UŽIVATELSKÝ MANUÁL

SM 25L AP

VŠEOBECNÉ INSTRUKCE

Všeobecné informace

SM 25L AP je výkonný přenosný lis ideální pro použití, kdekoliv je k dispozici stlačený vzduch. Lisování je řízeno mikrometrickým regulátorem s LED indikací. SM 25L AP je dodáván se vzduchovým hydraulickým čerpadlem s plně naplněnou olejovou nádrží.

Bezpečnostní opatření

Nikdy nelisujte koncovku, jejíž vnější průměr překračuje průměr matrice o +10 mm!

Nikdy neobsluhujte čerpadlo, u něhož je hadice odpojená od válce!

Nikdy neodpojujte hadici mezi válcem a čerpadlem, pokud není válec zcela otevřený!

Vždy zcela otevřete válec po nalisování?

Vždy odpojte přívod vzduchu, když se stroj nepoužívá!

Nastavení

1. Vyjměte záslepky z rychlospojek válce a hadice.
2. Připojte hadici k válci.
3. Nainstalujte vzduchové hydraulické čerpadlo na bezpečné místo na podlaze.
4. Nahraďte zapečetěnou zátku zátkou ventilovanou.
5. Ještě nepřipojujte stlačený vzduch.

Montáž čepů sady matric

Každá sada matric je dodávána včetně 8 ks čepů sady matric. Pečlivě zkontrolujte, zda-li jsou všechny čepy sady matric **řádně připevněny** k sadě matric. **Použijte závitové lepidlo** k upevnění čepů sady matric.

POKYNY K LISOVÁNÍ

Výběr správné sady matric

O správný lisovací průměr může být zažádáno u výrobce koncovek. Poslední dvě čísla sady matric jsou nejmenším možným lisovacím průměrem. Pro lisování vyberte nejbližší sadu matric, která je menší než požadovaný průměr. Každá sada matric mám doporučený rozsah lisovacích průměrů; viz bílá oblast v tabulce. V případě nutnosti můžete využít šedé oblasti, **ovšem pouze pokud vnější průměr koncovky nepřesahuje rozměr sady matric o 10 mm. Např. sadou matric 25-23 byste neměli lisovat koncovky, jejichž vnější průměr je přes 33 mm! (viz diagram)**

Standardní sady matric

Rozměr matrice	Objímka max. Průměr:

Instalace sad matric jedné po druhé

1. Ověřte, že je válec zcela otevřený.
2. Ověřte, že není připojen stlačený vzduch.
3. Vyjměte matrice jednu po druhé.
4. Namontujte nové matrice jednu po druhé.

Nastavení lisovacího průměru

1. Nastavitelný rozsah lisovacího průměru je 0-10 mm. Jedna celá otočka otočného regulátoru mikrometru je jeden milimetr a každé pootočení znamená 1 desetinu mm.

2. Příklad nastavení: Požadovaný lisovací průměr je 24,6. Použijte sadu matric 25-23, nastavte otočný regulátor mikrometru na 1,6 (23+1,6=24,6)

Lisování

1. Připojte přívod stlačeného vzduchu. Namontujte hadici s koncovkou do prostředka matric, zkontrolujte, zda-li je koncovka ve správné poloze a začněte lisování stlačením konce nožního pedálu označeného jako"Pump".

2. Nepřestávejte s lisováním, dokud se nerozsvítí LED namontovaná uprostřed mikrometru. Okamžitě uvolněte pedál. Poznámka: V podstatě můžete nejdříve nastavit lisovací průměr 0,2-0,5 mm větší než konečný lisovací průměr. Poté lisujte, dokud se nerozsvítí LED, nastavte konečný lisovací průměr a pečlivě dolisujte, dokud se opět nerozsvítí LED. Tímto způsobem je snazší se vyvarovat přelisování.

3. Zcele otevřete válec stlačením konce nožního pedálu označeného jako"Release".

4. Zkontrolujte průměr objímky posuvným měřítkem, nicméně průměr objímky je pouze vodítkem. Za účelem zajištění kvality lisování potřebujete zkušební trn o správném průměru. Po zatlačení zkušebního trnu do vsuvky zjistíte, zda-li se lisování zdařilo nebo nikoliv. Pro úspěšné zalisování by se měl vnitřní průměr vsuvky zmenšit. Vyžádejte si podrobnější informace u dodavatele koncovek.

5. **Po ukončení lisování nechte vždy nožní pedál v poloze"RELEASE".**

Údržba

Čistěte pravidelně hlavní čelisti a sady matric, pokud jsou znečištěné. Starý zubní kartáček může splnit účel. Válec by měl být očištěn od kovových špon použitím malého magnetu. Po 8 hodinách použití musí být čelisti lisu řádně vyčištěny a promazány naším speciálním vysoce kvalitním mazivem (molybdenové mazivo: Tribol Molub Alloy OG Heavy). Vyžádejte si více informací a dostupnost našeho maziva u Vašeho distributora.

- Uchovávejte stroj krytý před vodou, sněhem a nečistotou, protože trubka válce se snadno poškodí. Voda a nečistota způsobí korozi trubky.

- Uchovávejte stroj vždy ve svislé poloze.

- Nikdy nezkoušejte lisovat na menší průměr než rozměr momentálně namontované sady matric.

- *Zkouška baterie:* Otočte volící páčkou na hodnotu 10,0 a poté lisujte bez jakékoliv sady matric. LED by se měla rozsvítit, pokud je průměr hlavních čelistí menší než 85 mm.

- *Výměna baterie:* Odejměte víčko regulátoru (mikrometru) pootočením proti směru hodin. ručiček. Vyměňte baterii. Nepromíchejte uspořádání ostatních dílů!

Hydraulický olej by měl být měněn po prvních 500 hodinách, poté každých 1000 hodin. Doporučujeme Shell Tellus T15 nebo ekvivalentní olej.

Technické specifikace

Max. Rozměr hadice	1“ 4SH, 1 1/2“ **(Max. průměr objímky 61 mm)**
Otevření čelisti	15 mm
Lisovací síla	1200 kN
Max. tlak	700 bar
Baterie	3V lithium 3.2x16 mm, typ CR1632-CI
Typ hydraulického oleje	Shell Tellus T15
Olej. náplň	0,6 L
Doporučená min. Spotřeba vzduchu:	
Na vstupu:	350-400L/min
@ 7,6 bar:	250L/min

Rozměry lisovací jednotky

Výška	275 mm
Šířka	235 mm
Hloubka	220 mm
Výška	25 kg

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce:

D-Hydro Oy

Wahlforssinkatu 10

FIN-80100 JOENSUU, Finland

prohlašuje, že níže uvedený stroj odpovídá ve všech svých dílech:

Model:	**SM 25L AP**
Sériové č.:	**1800640317**
Rok výroby:	**2017**

směrnicím vydaným Radou EU

2006/42/EC

a dále prohlašuje, že byly aplikovány následující harmonizované normy:

SFS-EN-ISO 12100-1 **SFS-EN-ISO 12100-2**

Joensuu, Finsko, 17/02/2017

D-Hydro Oy

Pentti Pehkonen

výkonný ředitel