

UŽIVATELSKÝ MANUÁL

SM 50 M

VŠEOBECNÉ INSTRUKCE

Pokyny k instalaci

Stroj musí být nainstalován na pevné desce nebo na volitelném stojanu stroje pomocí M8 šroubů. Volitelný stojan na sadu matric může být nainstalován na desce nebo na volitelném stojanu stroje pomocí M8 šroubů.

Stroj je dodáván bez oleje, naplňte olejovou nádrž hydraulickým olejem 32.

Elektrické připojení a kontrola směru rotace motoru

UPOZORNĚNÍ! Následující úkony může provádět pouze oprávněný elektrikář!

1. Zkontrolujte, zda-li jsou napětí stroje a napájecí napětí podobné.
2. Připojte kabel k napájecímu zdroji.
3. Spusťte motor tlačítkem (1).
4. Ujistěte se, že se motor otáčí po směru hodinových ručiček v souladu se značkami.
5. Zastavte motor tlačítkem (2).
6. V případě, že se motor otáčí chybným směrem, připojte elektrické dráty kabelu L1 do L2 a L2 do L1.

Montáž čepů (kolíků) sady matric

Každá sada matric je dodána s 8 ks čepů sady matric. Pečlivě zkontrolujte, zda-li **jsou** všechny čepy sady matrice **řádně připevněny** k sadě matric. Použijte závitové lepidlo (Loctite nebo podobné) k připevnění čepů sady matric. **Nesprávně připevněné čepy sady matric mohou zabránit pevné montáži sad matric.**

PROVOZNÍ PŘEPÍNAČE

1. TLAČÍTKO SPUŠTĚNÍ MOTORU

Elektrický motor se spustí, stroj je v nečinnosti a připraven k použití.

2. TLAČÍTKO ZASTAVENÍ

Motor se zastaví.

3. TLAČÍTKO LISOVÁNÍ

Stroj zalisuje koncovku na zvolený průměr.

4. TLAČÍTKO OTEVŘENÍ

Matrice se budou otevírat, dokud se tlačítko neuvolní nebo dokud nejsou matrice zcela otevřeny.

5. OTOČNÝ REGULÁTOR MIKROMETRU PRO NASTAVENÍ LISOVACÍHO PRŮMĚRU

Nastavitelný rozsah lisovacího průměru je 0-10mm. Jedna celá otáčka regulátoru je 1 mm a každé pootočení znamená 1 desetinu mm.

Výběr správné sady matric

Správný lisovací průměr může být poptán u výrobce koncovek. Poslední dvě čísla sady matric je údaj o nejmenším možném lisovacím průměru. Pro lisování vyberte nejbližší sadu matric, která je menší než požadovaný průměr. Každá sada matric má doporučený rozsah lisovacích průměrů, viz bílá pole v tabulce. Pokud je to nutné, můžete použít šedá pole, ovšem pouze v případě, že vnější průměr koncovky před lisováním nepřesahuje rozměr sady matric o 20 mm. Např. sadou matric 38-23 byste neměli lisovat koncovky, u nichž je vnější průměr před lisováním přes 43 mm.

Sada matric

Lisovací průměr (mm)

Instalace sad matric

1. Otevřete kompletně čelisti lisu.

2. **Zastavte motor.**
3. Nainstalujte matrice tak, abyste viděli rozměr sady matric..

Vyjmutí sad matric

1. Otevřete kompletně čelisti lisu.
2. **Zastavte motor.**
3. Vyjměte matrice jednu po druhé.

Lisování

1. Nastavte požadovaný lisovací průměr.

Příklad: požadovaný lisovací průměr: 24,6. Použijte sadu matric 38-23, nastavte otočný regulátor mikrometru na 1,6 (**$23 \times 1.6 = 24.6$**).

2. Dokončete lisování. Za účelem zajištění kvality lisování potřebujete kolíkové měřidlo (kalibr), kovovou tyčinku se správným rozměrem. Zatlačením měřidla do koncovky zjistíte, zda-li se lisování zdařilo nebo nikoliv. Pro úspěšné zalisování by se vnitřní míra koncovky měla snížit.

Údržba

Pravidelně čistěte čelisti lisu a sady matric, když se znečistí. 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.

Hydraulický olej by měl být měněn po prvních 500 hodinách, poté každých 1000 hodin.

Minimální hladina oleje: spodní ryska měrky.

Technická specifikace

Max. rozměr koncovky	2"
Rozevření matrice	32 mm
Lisovací síla	1800 kN

Max. Tlak	325 bar
Provozní napětí	380 / 230 V 3 fáze
Hydraulický olej	Hydraulický olej 32
Objem olej. náplně	15 l

Rozměry

Výška	650 mm
Šířka	710 mm
Hloubka	440 mm
Hmotnost	148 kg (bez oleje)

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 50 M
Sériové č.:	2400050317
Rok výroby:	2017

směrnícím 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, 21/02/2017

D-Hydro Oy

Pentti Pehkonen

výkonný ředitel