

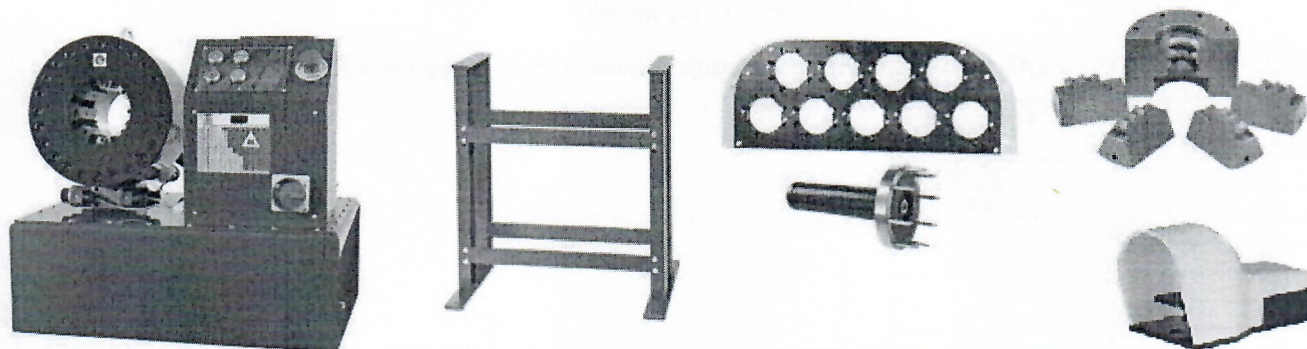
## Certifikát 2.1 pro výrobek :

Kód produktu: 33186

### SET: SM 50 SE - HYDRAULICKÝ LIS 4kW, 400V

Hydraulický lis, stojan, čelisti, pedál, hadice 2" 2SN, 1.1/2" 4SH

Kompletní sada lisu včetně zobrazeného příslušenství



&

Artikl: SM 50 SE SET

### Výrobce : D-Hydro

- Pracovní výkon: **1800 kN** (při lisování)
- Maximální lisovací průměr : **85 mm** (otevírání matrice 32 mm)
- Standardní motor: **4 KW / 400 V – 3 Ph (3 fáze)**
- Maximální tlak: **325 Bar**
- Standardní rozměry (délka, hloubka a výška): **710 x 440 x 650 mm**
- Kontrola - výbava: **Mikrometr**
- Lisovací průměry: **6 až 85 mm**
- Hmotnost lisu: **165 Kg (bez oleje)**
- Objem nádrže oleje: **20 Litrů**
- Lisovací délka: **107 / 105 mm**
- Maximální velikost fitinek: **2" (hydraulické koncovky)**

### VŠEOBECNÉ POKYNY

- a) Stroj musí být instalován na pevný stůl nebo na volitelný stojan stroje pomocí šroubů M8.
- b) Volitelný stojan pro sadu matic lze také nainstalovat na stůl nebo na jiný stojan stroje pomocí šroubů M8.
- c) Stroj je dodáván bez oleje, olejovou nádrž naplňte hydraulickým olejem 32.
- d) Tento stroj je určen pouze pro lisování objímek pro hydraulické hadice!
- e) Použití k jiným účelům je pouze na vlastní nebezpečí uživatele!
- f) Po elektrickém připojení proveďte kontrolu směru otáčení motoru.

## POZOR - Následující operace může provádět pouze autorizovaný elektrikář:

1. Zkontrolujte, zda je napětí stroje a napájecí napětí ve shodě se štítkem stroje.
2. Připojte kabel ke zdroji napájení.
3. Spusťte motor tlačítkem (1)
4. Ujistěte se, že se motor otáčí ve směru hodinových ručiček v souladu se značkami.
5. Zastavte motor tlačítkem (2).
6. V případě, že se motor otáčí špatným směrem, přehodte jeho elektrické vodiče (kabel L1 až L2 a L2 až L1)

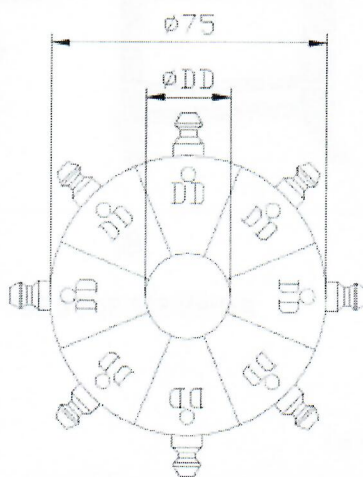
### Montáž kolíku sady matric:

Každá sada matric je dodávána s 8 ks kolíků sady matric. Pečlivě zkontrolujte, zda jsou všechny kolíky sady matric pevně utaženy na sadě matric. K upevnění kolíků matrice použijte lepidlo na zajištění závitů (Loctite nebo podobné). Nesprávně utažené kolíky sady matric mohou bránit pevné montáži sad matric.

### Standardní sady matric:

Kóty DD – v tabulce nejmenší lisovací průměr, následuje lisovací délka a objednávací kódy

DD= Smallest swaging diameter	Die length	Order code
06	45	38-06
08	45	38-08
11	45	38-11
14	45	38-14
17	45	38-17
20	55	38-20
23	55	38-23
26	55	38-26
30	75	38-30
34	75	38-34
39	85	38-39
45	85	38-45
51	85	38-51
57	90	38-57
63	90	38-63
67	90	38-67
Die set pin for sizes 06-57		09000010
Die set pin for sizes 63-67		09000301



**TLAČÍTKO 1 – START MOTORU** - Elektromotor se spustí, stroj je v nečinnosti a připraven k použití.

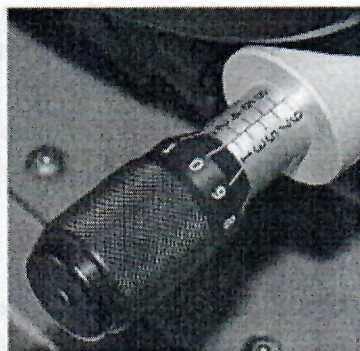
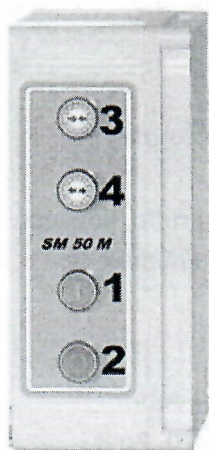
**TLAČÍTKO 2 - STOP** - Motor se zastaví.

**TLAČÍTKO 3 – LISOVANÍ** - Stroj natlačí tvarovku na zvolený průměr.

**TLAČÍTKO 4 – TLAČÍTKO OTEVŘENÍ** -

Raznice se otevrou, dokud neuvolníte tlačítko nebo dokud se raznice zcela neotevře.

**Č.5 RUKOJEŤ MIKROMETROVÉHO POSUVU** - Nastavitelný rozsah průměrů je 0-10 mm. Jedno úplné otočení knoflíku je jeden milimetr a každé otočení je rozděleno jednou desetinou milimetru.



### Výběr správné sady matic:

Poslední dvě čísla sady matic představují nejmenší možný průměr lisování. Pro lisování zvolte nejbližší sadu matic, která je menší než požadovaný průměr. Každá sada matic má doporučený rozsah průměrů lisování, viz bílá oblast v tabulce. V případě potřeby můžete použít šedou plochu, ale pouze v případě, že vnější průměr tvarovky před lisování nepřesahuje velikost sady matrice o 20 mm. Například u sady matic 38-23 byste neměli lisovat tvarovky, jejichž vnější průměr před lisování je větší než 43 mm!

Die set	Swaging diameter (mm)											
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
38-06	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
38-08	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
38-11	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	
38-14	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
38-17	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
38-20	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
38-23	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	
38-26	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	
38-30	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	
38-34	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	
38-39	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
38-45	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	
38-51	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	
38-57	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	
38-63	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	
38-67	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	

Lisování s maticemi 75-85 mm:

#### I. Instalace sad matic:

1. Zcela otevřete hlavní matrice.
2. Zastavte motor.
3. Nainstalujte matrice tak, abyste viděli velikost sady matic.

#### II. Odstranění sad matic:

1. Úplně otevřete matrici.
2. Zastavte motor.
3. Odstraňte matrice jednu po druhé.

### III. LISOVÁNÍ

#### 1. Nastavte požadovaný průměr lisování.

Příklad: požadovaný průměr lisování 24,6. Použijte sadu matic 38-23, nastavte knoflík mikrometru 1,6 ( $23+1,6=24,6$ )

#### 2. Dokončete lisování. Aby byla zajištěna kvalita lisování, potřebujete kolíkové měřidlo, kovovou tyč se správným rozměrem. Zatlačením měřky do armatury zjistíte, zda se lisování povedlo nebo ne. Pro úspěšné lisování by se měl zmenšit vnitřní rozměr tvarovky.

### IV. Údržba

**Pravidelně čistěte hlavní matrice a sady matic**, když vypadají špinavě. Pomoci může starý zubní kartáček. Válec by měl být vyčištěn od veškerého kovového prachu pomocí malého magnetu. Po 8 hodinách používání musí být matrice řádně vyčištěny a namazány naším speciálním vysoce kvalitním mazivem (molybdenové mazivo).

**Hydraulický olej by se měl měnit po prvních 500 hodinách provozu, poté každých 1000 hodin.**

**Minimální hladina oleje:** Spodní ryska měřky.