

Gebruiksaanwijzing slangenpers GT16

Mobiele slangenpers pneumatisch
bediend 1/4" - 1" BSP



Specificaties

Deze krimpmachine is gefabriceerd naar hoge maatstaven en door het lage gewicht uitermate geschikt om mee te nemen op iedere klus.

- Krimpbereik: 10-45mm
- Perskracht : 95 ton
- Max slang diameter: 1" BSP
- Max. opening: bekmaat +20mm, zonder bekken 58mm
- Bekken diameter: 10, 12, 14, 16, 19, 23, 27, 31 (in mm)
- Afmeting pers (br x d x h): 380 x 380 x 310 mm.
- Afmeting pers in kist cpl. (br x d x h): 500 x 500 x 360 mm.
- Handpomp
- Enerpac 700 bar. (Olie ISO 46)

Machine wordt getest geleverd, compleet met olie, batterij, alsmede schroevendraaier voor batterijdeksel.

In gebruik name

1. Controleer oliepeil en conditie van batterij.
2. Controleer de bekkensets in de lade aan de rechterzijde onder de pomp.
3. Kies altijd de juiste set bekken voor de slang die geperst moet worden, een verkeerde keuze kan schade aan de machine en of hulzen tot gevolg hebben.

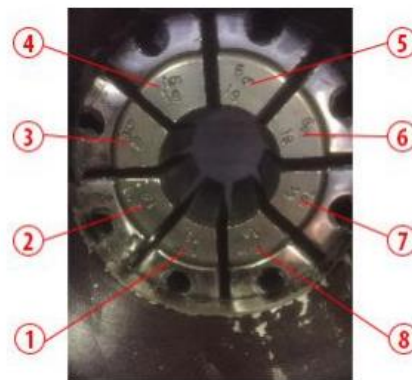
Werking handpomp

Door middel van het linksom draaien van de knop aan de rechter kant van de handpomp kan de bekkenhouder worden geopend voor het verwisselen van de bekken en plaatsen van de slang. Indien moet worden geperst dient kraan te worden gesloten. Controleer de olie in de handpomp regelmatig, vul deze bij met de gewenste olie indien nodig. Een tekort aan olie zal schade aan de machine tot gevolg hebben. Dus vul onmiddellijk olie bij indien u merkt dat bekken niet ver genoeg klemmen of dat u niet voldoende druk bemerkt in het systeem.

Kiezen van bekken en het instellen van de juiste persdiameter

Het persen van hulzen om een hydraulische slang geschiedt altijd volgens de gegevens die de leverancier van de slang en koppeling hebben opgegeven. Kies altijd een set bekken met de eerst volgende maat onder de persdiameter. Bijvoorbeeld indien 18mm moet worden geperst dient men de bekken set 16mm uit de lade te nemen en in de perskop te monteren. Bekken monteren en demonteren is zeer eenvoudig doordat deze magnetisch op zijn plaats worden gehouden. Het verschil is dus de exacte persdiameter = 18mm. minus de gekozen bekken set = 16mm, dus $18 - 16 = 2$ mm. Zet de micrometer dan ook op 2mm.

N.B. Voordat met persen van slangen wordt begonnen, altijd lampje controleren d.m.v. drukknopje in te drukken. Indien lampje niet gaat branden, eerst batterij c.q. lampje vervangen.



Let op de juiste volgorde van de pers bekken begin onderin bij 1 en eindig bij 8 (zie foto).

De volgende persdiameter kunnen met de bekken worden ingesteld, **waarna micrometer naar maat wordt gedraaid.**

Bek typebereik	Micrometer instelling						
	stand	+1mm	+2mm	+3mm	+4mm	+5mm	+6mm
16-10	10mm	11mm	12mm				
16-12	12mm	13mm	14mm				
16-14	14mm	15mm	16mm				
16-16	16mm	17mm	18mm	19mm			
16-19	19mm	20mm	21mm	22mm	23mm		
16-23	23mm	24mm	25mm	26mm	27mm		
16-27	27mm	28mm	29mm	30mm	31mm		
16-31	31mm	32mm	33mm	34mm	35mm	36mm	
Kop*	39mm	40mm	41mm	42mm	43mm	44mm	45mm

Kop* = bekkenhouder zonder losse bekken

Persen

Voordat geperst kan worden dient de hydraulische slang met gemonteerde koppeling en huls in de persopening en in gewenste stand te worden gebracht. Dan kan met behulp van de handpomp de slanghuls op de gekozen diameter worden geperst. Dat gebeurt door te pompen totdat de bekken op de gewenste krimpdiameter (lampje gaat branden) zijn gekomen. Onmiddellijk stoppen met pompen, knop terugdraaien waarna slang kan worden uitgenomen. Na het persen dient men de persdiameter met behulp van een schuifmaat te controleren. Indien niet exact op de gewenste diameter is geperst dient men door de micrometer anders in te stellen.