



EN Hydraulic Crimping Tools

PL Zaciskarka praska hydrauliczna

- BEFORE USING THIS PRODUCT. PLEASE READ OPERATION INSTRUCTION CAREFULLY. PRESSING WITHOUT CONTACT MOULD IS STRICTLY PROHIBITED TO AVOID DAMAGING TO COMPONENTS.
- PRZED UŻYCIEM NARZĘDZIA NALEŻY DOKŁADNIE ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI. ZACISKANIE PRASKI W SPOSÓB NIEWŁĄŚCIWY LUB NIEZGODNY Z PRZEZNACZENIEM, MOŻE DOPROWADZIĆ DO USZKODZENIA KOMPONENTÓW PRASKI.

Specification and application

Specyfikacja i zastosowanie

MODEL/ MODEL	RANGE/ ZAKRES PRACY (mm ²)	MAX PRESSURE/ MAX. NACISK (T)	MAXWORK TRAVEL/ MAX. PRACA (mm)	WEIGHT/ WAGA (kg)	HEXAGONAL MOULD DISPOSITION/ MATRYCE PRASKI (mm ²)
ZHK-300	16,0 - 300,0 mm ²	15T	22	4,5	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300

Hydraulic press type ZHK-300 is a manual tool designed for installation work. The tool pressure could be automatically adjusted in any direction. Stable crimping in low resistance and high efficiency. The tool has a very wide range of applications thanks to a wide range of dies cooperating with the press. The press is characterized by simple operation and high reliability. It is ideal for compression of Cu/Al terminals in the end and middle of power wiring line, in the working range: 16.0 - 300.0 mm². It's the only choice for all electric power companies.

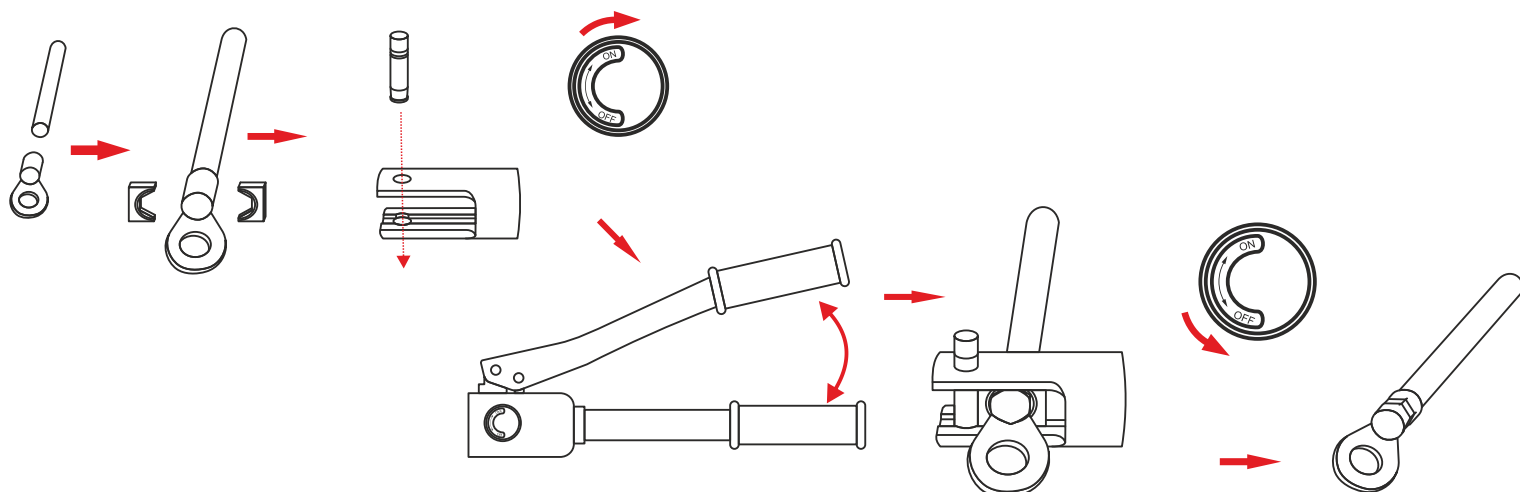
Praska hydrauliczna typ ZHK-300 jest narzędziem ręcznym przeznaczonym do prac instalatorskich. Ciśnienie narzędzia może być automatycznie regulowane w dowolnym kierunku. Narzędzie ma bardzo szeroki zakres zastosowań dzięki szerokiej gamie matryc współpracujących z praską. Praska charakteryzuje się prostą obsługą i dużą niezawodnością. Nadaje się do zaciskania tulejek kablowych grubościennych Cu i Al. w zakresie pracy: 16,0 - 300,0 mm².

Operation manual

Instrukcja obsługi

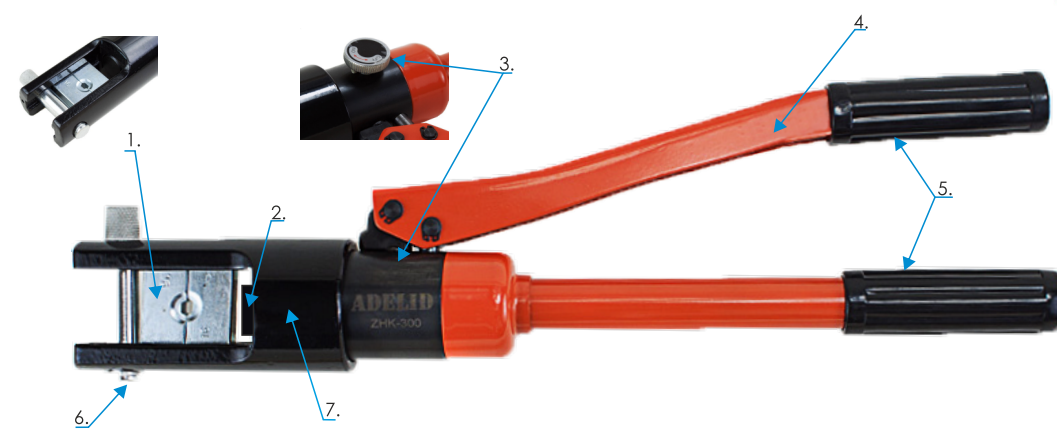
In crimping conductor, select demanded conductor size, match relevant crimping size. Then put terminal in the middle of crimping die. Tighten oil return switch. Turn moveable handle to drive plunger work. Then oil pressure lifts. Big plunger push crimping die ahead until two pieces of dies touch slightly. (Don't impose more pressure. Otherwise parts inside would be damaged.) If fitted with safety unit, inside safety unit would release pressure automatically when pressure reach to preset limit. Then undo oil return switch. The piston automatically reset. The first step finishes. The step 2 is by analogy with step one. It is normal that there is little oil appearing from plunger and big piston in operation.

Do wybranego rozmiaru przewodu, należy dopasować odpowiedni rozmiar końcówki do zaciśnięcia. Następnie należy umieścić końcówkę na środku matrycy zaciskowej. Po zablokowaniu matrycy, bolcem oporowym, należy dokręcić zawór główny siłownika - w kierunku ON. Następnie należy unieść ramię siłownika, aby napędzić pracę tłoka. Należy opuszczać ramię, kilkakrotnie, do momentu aż matryce połączą się ze sobą. Gdy ciśnienie osiągnie odpowiedni poziom, pojawi się charakterystyczny dźwięk „klik”, informujący o zakończeniu procesu zaciskania. (Nie należy wywierać zbyt dużego nacisku. W przeciwnym razie urządzenie może ulec uszkodzeniu.) Po zakończeniu zaciskania należy odkręcić zawór główny siłownika - w kierunku OFF. Tłok automatycznie cofnie się do pozycji początkowej. Następnie należy zwolnić bolec oporowy, blokujący matryce i wysunąć zaciśnięty przewód. Podczas pracy urządzenia, w okolicy tłoka może pojawić się niewielka ilość oleju. Nie ma to jednak wpływu na pracę urządzenia i nie jest jego wadą.

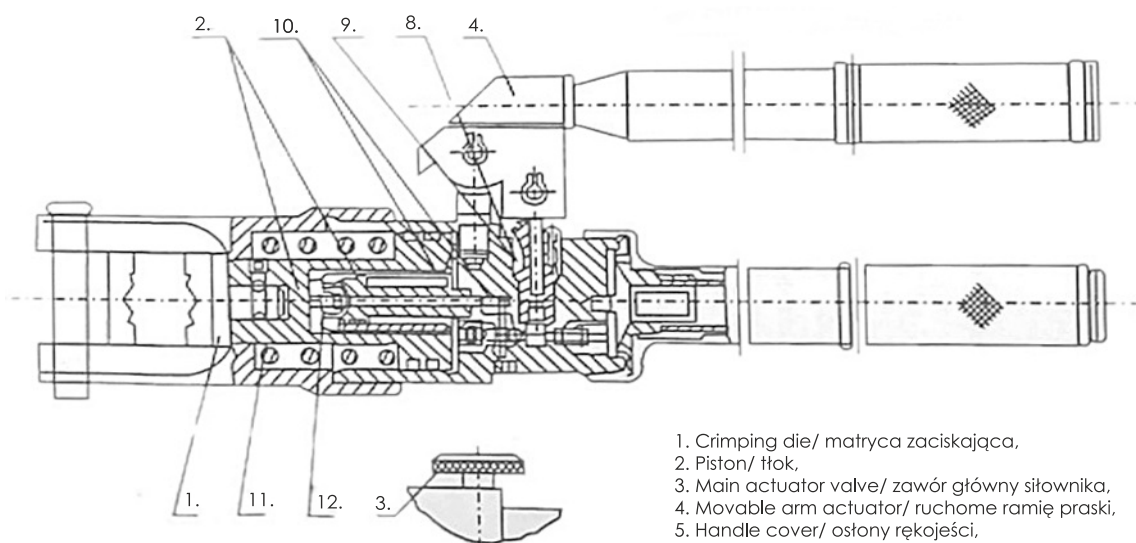
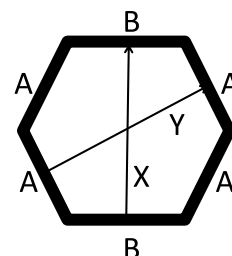


Tool construction

Budowa narzędzia



DIE/ MATRYCE



SIZE/ ROZMIAR	X [mm]	Y[mm]	A[mm]	B[mm]
16	6,0	6,5	3,0	3,5
25	6,5	7,5	4,0	5,0
35	9,0	10,0	5,0	6,5
50	10,5	11,5	6,0	7,0
70	11,5	12,0	7,0	7,5
95	13,5	14,5	8,0	8,5
120	15,5	15,5	9,0	9,0
150	17,5	17,5	9,5	9,5
185	18,5	18,5	11,0	11,0
240	20,5	20,5	12,0	12,0
300	22,5	22,5	13,0	13,0

1. Crimping die/ matryca zaciskająca,
2. Piston/ tłok,
3. Main actuator valve/ zawór główny siłownika,
4. Movable arm actuator/ ruchome ramię praski,
5. Handle cover/ osłony rękojeści,
6. Stop pin/ bolec oporowy do matryc,
7. Rotary head/ obrotowa głowica siłownika,
8. Oil pump core/ rurka pompy oleju
9. Oil - in valve/ olej w zaworze
10. Oil - out valve/ zawór zwrotny
11. Oil return spring/ sprężyna zwrotna
12. Oil return valve/ zawór zwrotny

Maintenance

Konserwacja

Someone should take care of the tool. Don't knock it and never let it collides with other things. During operating, don't add extra-pressure on handle. When store it, please loosen oil return srew. If it won't be used for a long time, it should be wiped clean and the surface should be coated with antirusting prease. Don't dissamble the product at will, as it has a compact structure. In case of dismounting, should pay attention to the cleanness of site and prevent dust and impurity from entering. During use, it's normal phenomenon that there is a little oil arising on plunger piston and piston. After long -term use, quantity of oil will deerease, and should turn and dismount the setting handle first, then revolve crew of pipe tail, swing the handle to compress a little oil into cylinder, then fill up hydraulic oil ((oil must be filtred), then put on srew of pipe tail (not too tight), and open oil return srew till a little oil overflow to exhaust air throughly. At last, tight up srew of pipe tail, wipe oil overflowed clean and fix the setting handle well. If piston has a phenomenon of advaneing or breaking, it may be due to bad sealing of value and there is air in oil. If piston cannot reset, then its big spring is deformed of broken. If there is serious oil leakage on piston and plunger piston, you should disassemle it for cleaning or replacing and remove air (according to oil-filling method), then reinstall it well.

Praska hydrauliczna powinna być używana zgodnie z jej przeznaczeniem. Należy unikać przypadkowych uderzeń, jak również dbać, aby podczas przechowywania, nie dochodziło do zderzeń z innymi narzędziami. Podczas pracy nie należy zbyt mocno dociskać ramienia. Podczas przechowywania, śruba powrotna oleju powinna być poluzowana. Jeśli narzędzie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy je starannie wyczyścić, a powierzchnię pokryć środkami zapobiegającym korozji. Nie należy demontować narzędzia do woli, ponieważ ma zwartą strukturę. W przypadku demontażu, należy zwrócić uwagę na czystość miejsca aby zapobiec przedostawaniu się kurzu i zanieczyszczeń. Podczas użytkowania, normalnym zjawiskiem jest, występowanie niewielkiej ilości oleju na tłoku. Po długotrwałym użytkowaniu ilość oleju będzie się zmniejszać, dlatego należy go uzupełnić. W pierwszej kolejności należy obrócić i zdemontować uchwyt nastawczy, przekręcić uchwyt w celu ściśnięcia niewielkiej ilości oleju do cylindra, a następnie napętnić olej hydrauliczny (olej musi być przefiltrowany). Następnie należy założyć śrubę mocującą (nie za ciasno), docisnąć zawór aby pozbyć się powietrza, a następnie dokręcić śrubę. Nadmiar oleju należy wytrzeć do czysta a następnie dobrze zamocować uchwyt. Jeśli tłok ulegnie zerwaniu, może to być spowodowane złym uszczelnieniem, lub pojawieniem się powietrza w oleju. Jeśli tłok nie powraca do pozycji początkowej, jego duża sprężyna może być odkształcona. Jeśli na tłoku (z tłoka) występuje poważny wyciek oleju, należy go zdemontować w celu oczyszczenia/ wymiany lub usunięcia powietrza (zgodnie z metodą napętniania olejem), a następnie ponownie zainstalować go w urządzeniu.