

Operation manual Instrukcja obsługi

ADELID®

PEX-ZH-P/ZH-XL



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 SPOŚÓB NIEWŁAŚCIWY LUB NIEZGODNY Z PRZEZNACZENIEM, MOŻE DOPROWADZIĆ DO USZKODZENIA KOMPONENTÓW PRASKI.

Specification and application
Specyfikacja i zastosowanie

Hydraulic press type PEX-ZH-P 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.

Praska hydrauliczna typ PEX-ZH-P jest narzędziem ręcznym przeznaczonym do prac instalatorskich. Ciśnienie narzędzia można 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.

SPECIFICATIONS

- Color: Black-Red,
- Total length: 390 mm,
- Total weight: 5 kg,
- Swivel head: 360°,
- Hydraulic thrust force: 12 tons,
- Hydraulic cylinder: yes,
- Compatibility with other dies: yes,
- Material: 40Cr steel,

DANE TECHNICZNE

- Kolor: Czarno-czerwony,
- Długość całkowita: 390 mm,
- Waga całkowita: 5 kg,
- Głowica obrotowa: 360°,
- Siła nacisku hydraulicznego: 12 ton,
- Cylinder hydrauliczny: tak,
- Kompatybilność z innymi matrycami: tak,
- Materiał: stal 40Cr,

APPLICATION

- PEX Pipes,
- PB pipes
- Aluminum pipes,
- Copper pipe fittings,
- Copper fittings connections.

ZASTOSOWANIE

- Rury PEX,
- Rury PB
- Rury aluminiowe,
- Złączki rur miedzianych,
- Połączenia złączy miedzianych.



Step 1: Preparation

1. Select the right dies for the connector to be crimped
 - in addition to the diameter, select the appropriate type (TH or U) which is usually marked on the connector.
2. Install the appropriate dies (2) in the jaws of the crimping machine:
 - set the oil return knob (4) to the OFF position,
 - make sure the piston (6) is in the open position
 - eject the dies (2) by pressing them in the transverse direction,
 - insert the corresponding dies into the jaws, pushing them in the transverse direction.
3. Turn off the oil return valve by tightening the knob (4) to the ON position.
4. The crimping machine is ready for operation

Step 2: Crimp the wire

1. Move the piston to the open position
 - make sure the piston (6) is in the open position,
 - if not, turn the oil return knob (4) to the OFF position,
 - when the piston itself returns to the open position, turn the knob (4) to the ON position
2. Put the crimpers on the connector:
 - open the jaws (3) by pressing the release (1),
 - move the jaws (3) to the correct position relative to the connector to be crimped,
 - close the jaws (3) until the latch (1) engages,
3. clamp the connector:
 - make sure the knob (4) is set to ON and the dies are in the correct position relative to the connector,
 - move the lever (5) until the gap between the dies (2) closes,
 - Note: If the dies have been selected correctly and placed correctly on the connector, crimping should be done without force. Avoid excessive pressure to avoid damage to the connector or internal components.
4. Remove the crimpers from the connector
 - turn the knob of the oil return valve (4) to the OFF position, the piston (6) will move back to the open position,
 - open the jaws (3) by pressing the release lever (1).
5. For subsequent clamps repeat step 2.

Additional information:

- Discharge of Small Amount of Oil:
- During the operation of the crimpers, a small amount of oil may appear from the small and large piston. This phenomenon is normal.

Krok 1: Przygotowanie

1. Dobrać odpowiednie matryce do zaciskanej złączki
 - oprócz średnicy, należy dobrać odpowiedni rodzaj (TH lub U), zwykle jest on oznaczony na złączce.
2. Zainstaluj odpowiednie matryce (2) w szczękach zaciskarki:
 - ustaw pokrętkę powrotu oleju (4) w pozycji OFF,
 - upewnij się, że tłok (6) znajduje się w pozycji otwartej,
 - wysun matryce (2) naciskając je w kierunku poprzecznym,
 - wsun odpowiednie matryce w szczękę, wsuwając je w kierunku poprzecznym.
3. Zakręć zawór powrotu oleju dokręcając pokrętkę (4) w pozycję ON
- zaciskarka jest gotowa do pracy

Krok 2: Zaciskanie Przewodu

1. Ustaw tłok w pozycji otwartej
 - upewnij się, że tłok (6) znajduje się w pozycji otwartej,
 - jeśli nie, ustaw pokrętkę powrotu oleju (4) w pozycję OFF,
 - kiedy tłok sam powróci do pozycji otwartej, ustaw pokrętkę (4) w pozycji ON
2. Załóż zaciskarkę na złączkę:
 - otwórz szczękę (3) wciskając zwalniaacz (1),
 - ustaw szczękę (3) w odpowiedniej pozycji względem zaciskanej złączki,
 - zamknij szczękę (3) do momentu zaskoczenia zapadki (1),
3. zaciśnij złączkę:
 - upewnij się, że pokrętkę (4) jest ustawione w pozycji ON a matryce są w odpowiedniej pozycji względem złączki,
 - poruszaj dźwignię (5) do momentu aż zamknie się szczelina pomiędzy matrycami (2),
 - Uwaga: Jeśli matryce zostały dobrane właściwie i poprawnie umieszczone na złączce, zaciskanie powinno odbywać się bez użycia siły. Unikaj nadmiernego nacisku, aby uniknąć uszkodzenia złączki lub elementów wewnętrznych.
4. Zdejmij zaciskarkę ze złączki
 - ustaw pokrętkę zaworu powrotu oleju (4) w pozycję OFF, tłok (6) cofnie się do pozycji otwartej,
 - otwórz szczękę (3) wciskając dźwignię zwalniaacza (1).
5. Dla kolejnych zacisków powtarzaj krok 2.

Informacje Dodatkowe:

- Odprowadzanie Niewielkiej Ilości Oleju:
- Podczas pracy zaciskarki może pojawić się niewielka ilość oleju z małego i dużego tłoka. To zjawisko jest normalne.

OPERATION MANUAL/INSTRUKCJA OBSŁUGI

Maintenance Konserwacja

How to maintain your 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 screw. 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 disassemble 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 decrease, 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 filtered), then put on screw of pipe tail (not too tight), and open oil return screw till a little oil overflow to exhaust airtthroughly. At last, tight up screw of pipe tail, wipe oil overflowed clean and fix the setting handle well. If piston has a phenomenon of advancing or breaking, it may be due to bad sealing of valve and there is air in oil. If piston cannot reset, then its big spring is deformed or broken. If there is serious oil leakage on piston and plunger piston, you should disassemble 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 powierzchnie pokryć środkiem 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 uzupełniać. W pierwszej kolejności należy obrócić i zdemontować uchwyt nastawczy, przekręcić uchwyt w celu ściśnięcia niewielkiej ilości oleju do cylindra, a następnie napełnić olej hydrauliczny (olej musi być przefiltrowany). Następnie należy założyć śrubę mocującą (nie za ciasno), docisnąć zawór aby pozbyć się powietrza w kolejnym kroku 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 napełniania olejem), a następnie ponownie zainstalować go w urządzeniu.

