

VINCKE VNKCM25

MANUELL HYDRAULISK SLANGPRESS

Typ	Horisontell manuell hydraulisk press för hydraulslangar
Användningsområde	Montering och pressning av hydraulslangar
Angiven maximal kapacitet	upp till 1" - 4 SP
Presskraft	100 ton
Maximalt tryck	630 bar
Pressområde	4-45 mm
Vikt	36 kg
Öppning utan pressbackar	59 mm
Extra öppningsmått	+20 mm
Mått	330 x 400 x 280 mm

SÄKERHET

Viktigaste riskerna

Maskinen arbetar med mycket hög hydraulisk kraft. Felaktig användning kan leda till:

- klämskador på fingrar eller händer
- att komponenter eller delar slungas ut
- att slang eller presshylsa går sönder
- skador på pressbackarna
- hydrauloljeläckage
- skador på maskinen
- att det färdiga slangmontaget senare går sönder.

Grundläggande säkerhetsregler

Innan arbetet påbörjas:

- Kontrollera att maskinen är i gott och funktionsdugligt skick.
- Kontrollera att det inte finns några hydrauloljeläckage.
- Kontrollera att pressbackarna inte har sprickor, deformationer eller onormalt slitage.
- Håll händerna borta från pressområdet.
- Använd skyddsglasögon.
- Använd skyddsskor.
- Ändra inte maskinens säkerhetssystem och kringgå dem inte.
- Överskrid inte maskinens angivna kapacitet.
- Använd inte komponenter som inte är kompatibla med varandra.
- Pressa inte en kombination av slang, koppling och presshylsa utan att först känna till de angivna pressparametrarna.

WARNING: Placera ALDRIG fingrarna mellan pressbackarna när maskinen används.

FÖRBEREDELSE

Identifiera alla komponenter innan slangen placeras i maskinen.

Identifiera slangen

Notera:

- tillverkare
- artikelnummer
- nominell storlek

- slangtyp
- antal ståflätor eller spirallager
- längd
- arbetstryck.

VNKCM25 har en angiven kapacitet på upp till 1" - 4 SP. Detta innebär inte att alla 1"-slangar kan pressas oberoende av slangens konstruktion eller vilken koppling som används.

Identifiera kopplingen

Kontrollera:

- artikelnummer
- anslutningstyp
- storlek
- vinkel, om tillämpligt
- kompatibilitet med slangen.

Identifiera presshylsan

Kontrollera att presshylsan är kompatibel med:

- slangen
- kopplingen
- det presssystem som används.

Blanda inte presshylsor med olika artikelnummer enbart för att de har liknande ytterdiameter.

FASTSTÄLLA RÄTT PRESSMÅTT

Detta är ett av de viktigaste stegen i processen.

Uppskatta inte pressmåttet

Det slutliga pressmåttet ska hämtas från den specifika presstabell som tillverkaren har angett för kombinationen av slang, koppling och presshylsa.

Beroende på system kan presstabellen ange:

- slangens artikelnummer
- kopplingens artikelnummer
- presshylsans artikelnummer
- rekommenderad pressbacke
- slutligt pressmått
- presslängd eller pressposition
- andra monteringsparametrar.

Vincke tillhandahåller teknisk dokumentation och kataloger för slangar, kopplingar och utrustning för tillverkning av slangmontage.

Exempel

Anta följande kombination:

Slang: artikelnummer X

Koppling: artikelnummer Y

Presshylsa: artikelnummer Z

I den aktuella presstabellen anges:

Pressbacke: 19 mm

Krävt slutligt pressmått: 20,6 mm

Operatören ska använda dessa värden som referens vid pressningen.

Värdet 20,6 mm får inte ersättas med en beräkning som enbart baseras på pressbackens storlek.

VAL AV PRESSBACK

Enligt den tekniska dokumentationen levereras VNKCM25 som standard med följande pressbackar:

10 - 12 - 14 - 16 - 19 - 23 - 27 - 31 - 39 mm

Särskilda pressbackssatser finns också som tillval.

Arbetsgång

1. Kontrollera den aktuella presstabellen.
2. Identifiera den angivna pressbacken.
3. Kontrollera att pressbackens artikelnummer motsvarar den angivna specifikationen.
4. Kontrollera pressbacken före montering.
5. Avlägsna smuts, metallpartiklar och andra föroreningar.
6. Montera pressbacken korrekt i presshuvudet.
7. Kontrollera att pressbacken sitter säkert på plats.

Välj inte en pressbacke enbart för att den verkar passa runt presshylsan.

VANLIGA FEL

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Pressmättet för stort	Otillräcklig inställning	Kontrollera maskinens inställning
Pressmättet för litet	För stor inställning	Kontrollera maskinens inställning
Ojämn pressning	Felaktig centrering	Centrera slangmontaget
Skadad presshylsa	Fel pressbacke	Kontrollera presstabellen
Skadad slang	Inkompatibla komponenter	Kontrollera komponentkombinationen
Kopplingen har förskjutits	Felaktigt insticksdjup	Kontrollera insticksdjupet
Varierande mätvärden	Pressningen är inte centrerad	Kontrollera placeringen
Läckage efteråt	Felaktig pressning eller inkompatibla komponenter	Ta slangmontaget ur drift och utred orsaken

GRUNDLÄGGANDE UNDERHÅLL

Före varje arbetspass

- Gör en visuell kontroll av maskinen.
- Kontrollera att det inte finns några hydrauloljeläckage.
- Rengör arbetsytorna.
- Kontrollera pressbackarna.
- Kontrollera att det inte finns några lösa eller skadade komponenter.

Observera: Pressparametrarna ska alltid kontrolleras i den aktuella tekniska dokumentationen från tillverkaren av de slangar, kopplingar och presshylsor som används.