

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

A221.0102 PHIR IZOLOWANEJ PRASKI RĘCZNEJ DO ZACISKANIA KOŃCÓWEK KABLOWYCH



Hubix Sp. z o.o.
Huta Żabiowska | ul. Główna 43,
96-321 Żabia Wola | POLAND
tel.: +48 46 857 84 40 | hubix@hubix.pl, www.hubix.pl | www.secra.com

1. PRZEZNACZENIE

Izolowana praska ręczna PHIR przeznaczona jest do zaprasowywania końcówek i złączy kablowych na żyłach aluminiowych i miedzianych jedno i wielodrutowych oraz łączenia żył w mufach kablowych, **zwłaszcza pod napięciem**.

2. WYMAGANIA

Wymagania dla izolowanej praski PHI zostały opracowane na podstawie poniższych norm.

- PN-EN 60900:2012 *Prace pod napięciem. Narzędzia ręczne do stosowania przy napięciu przemiennym do 1000V i napięciu stałym do 1500V*

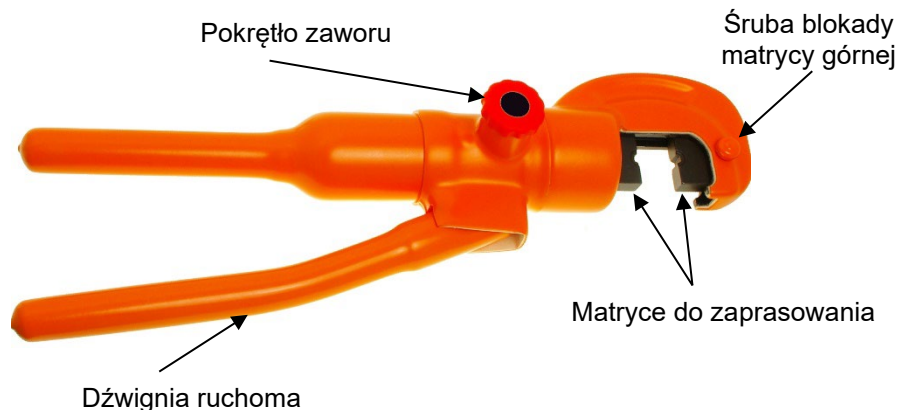
3. WARUNKI UŻYTKOWANIA PRASKI DO PRAC POD NAPIĘCIEM

Zaciskanie końcówek oraz złączy na kablach będących pod napięciem może być wykonywane wyłącznie przez osoby uprawnione do tych prac, z zachowaniem postanowień określonych w instrukcji organizacji bezpiecznej pracy przy urządzeniach i instalacjach elektroenergetycznych, właściwej dla prowadzącego eksploatację.

Zaciskanie końcówek oraz złączy na kablach bez napięcia można wykonywać bez dodatkowych warunków bezpieczeństwa wynikających z obecności napięcia na zaciskanej żyłce kabla.

4. BUDOWA

Izolowana praska ręczna do zaciskania końcówek kablowych PHIR zbudowana jest z typowych elementów praski hydraulicznej, której poszczególne części zostały zaizolowane.



Dane techniczne

1. Masa całkowita praski: ~6kg
2. Zakres prac kablowych: 16 – 300mm²
3. Praska posiada zawór przeciążeniowy
4. W układzie hydraulicznym zastosowano olej elektroizolacyjny TRAFOL TN SUPER Veco Motex Oil KWIDZYŃ.

Wykaz wyposażenia

Wyposażenie praski to kasetka zawierająca:

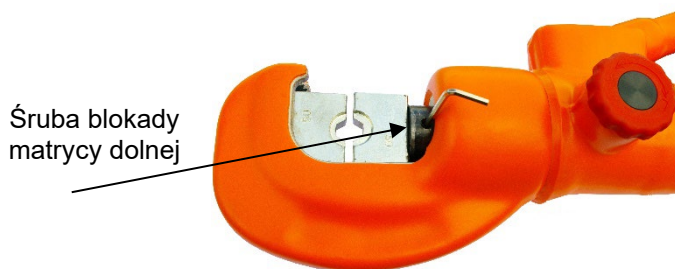
1. matryce do zaprasowania: 16,25,35,50,70,95,120,150,185,240 i 300 mm²

5. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Przed przystąpieniem do pracy należy dokonać oględzin stanu technicznego praski a w szczególności stan jej izolacji.

6. ZACISKANIE (PRASOWANIE) KOŃCÓWEK I ZŁĄCZEK KABLOWYCH

- Założyć do głowicy praski odpowiednie matryce zaciskające;
- Zablokować górną matrycę za pomocą śruby z izolowanym łbem;
- Pokrętko zaworu ustawić w pozycji pracy (obrócić w lewo);
- Wprawić w ruch wahadłowy dźwignię ruchomą praski, co spowoduje zwieranie się matryc, aż do uzyskania dostępu do śrub blokady dolnej matrycy;
- Zablokować za pomocą dołączanego do praski klucza imbusowego 3mm dwie śruby dolnej matrycy;
- Zwolnić matryce obracając pokrętko w prawo (w kierunku L)



- Założyć głowicę praski na zaciskaną końcówkę lub złączkę;
- Pokrętko zaworu ustawić w pozycji pracy (obrócić w lewo);
- Wprawić w ruch wahadłowy dźwignię ruchomą praski, co spowoduje zwieranie się matryc zaprasowywujących;
- Dźwignię ruchomą naciskać aż do całkowitego zaciśnięcia końcówki lub złączki;
- Pokrętkiem zaworu zwolnić nacisk matryc – (obrócić w prawo) w kierunku „L”;
- Zdjąć głowicę praski z zaciśniętej końcówki lub złączki.

7. KONSERWACJA URZĄDZENIA

Sprzęt powinien być oczyszczony po każdym jego użyciu!

Czyszczenie praski należy wykonywać za pomocą suchej szmatki lub zwilżonej rozcieńczalnikiem benzynowym. Należy unikać kontaktu elementów izolacyjnych z innymi rozpuszczalnikami, zwłaszcza rozpuszczalnikami nitro. Czyszczenie rozcieńczalnikiem benzynowym wykonywać w przestrzeni otwartej lub w pomieszczeniach wentylowanych.

UWAGA!

Do wymiany lub uzupełnienia stosować wyłącznie olej elektroizolacyjny TRAFOL TN SUPER Veco Motex Oil KWIDZYŃ.

8. SPRAWDZENIE I KONTROLA OKRESOWA

Przed każdym rozpoczęciem pracy należy dokonać oględzin praski. Kontrolę okresową polegającą również na oględzinach przeprowadzać raz na rok. Oględziny obejmują sprawdzenie:

- braku widocznych wad narzędzia a szczególnie jego izolacji
- czytelność i kompletność oznakowania narzędzia

Praski uszkodzone (brak części izolacji), silnie zużyte (mechaniczne uszkodzenia izolacji – głębokie rysy) lub zabrudzone nie mogą być użyte w pracach pod napięciem. Uszkodzenie, wskutek którego doszło do odsłonięcia wewnętrznej (białej) warstwy izolacji eliminuje możliwość dalszego użytkowania narzędzia w pracach pod napięciem. W przypadku zawilgocenia narzędzie należy dokładnie osuszyć przed użyciem.

UWAGA!

W przypadku wątpliwości po przeprowadzeniu oględzin, narzędzie powinno zostać poddane ponownemu badaniu wytrzymałości elektrycznej lub wycofane z użytkowania w pracach pod napięciem.

8.1 Częstotliwość kontroli okresowej

Częstotliwość badań okresowych uzależniona jest od intensywności eksploatacji sprzętu. Zaleca się przeprowadzanie badań w odstępach czasu nie dłuższych niż 12 miesięcy.

9. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Praskę należy przechowywać i transportować w etui, oddzielnie od innych narzędzi aby uniknąć mechanicznych uszkodzeń. Praskę przechowywać w pomieszczeniach suchych z dala od źródeł ciepła, w atmosferze nie agresywnej chemicznie. Chronić przed działaniem promieni słonecznych.

INSTRUCTIONS FOR USE

A221.0102 PHIR INSULATED HAND PRESS FOR CRIMPING CABLE TERMINALS



Hubix Sp. z o . o .
Huta Źabiewolska I, Główna Street 43,
96-321 Źabia Wola | POLAND
tel.: +48 46 857 84 40 | hubix@hubix.pl, www.hubix.pl

1. DESTINY

The PHIR insulated hand press is designed for crimping cable terminals and connectors on single- and multi-wire aluminium and copper conductors, as well as for connecting conductors in cable joints, **especially under voltage**.

2. REQUIREMENTS

The requirements for the PHI insulated press were developed based on the following standards.

- PN-EN 60900:2012 *Working under voltage. Hand tools for use with voltages up to 1 A.C. 000V and DC voltage up to 1500V*

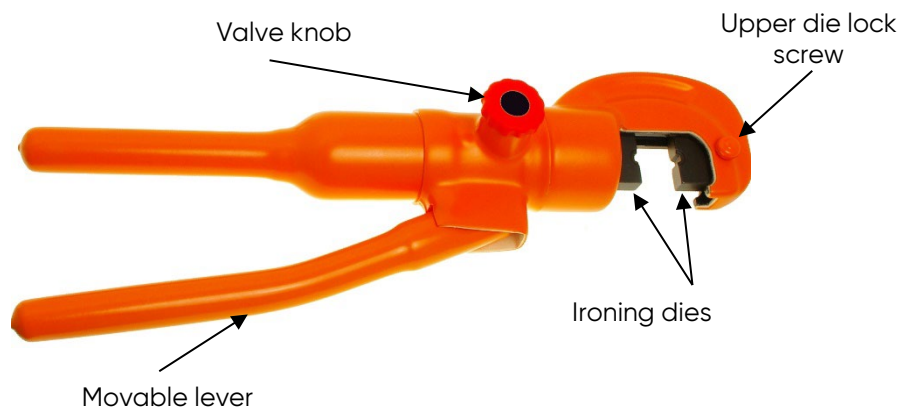
3. TERMS OF USE OF THE PRESS FOR WORKING UNDER VOLTAGE

Crimping of terminals and connectors on live cables may only be performed by persons authorized to perform such work, in compliance with the provisions specified in the instructions for the organization of safe work on electrical power equipment and installations, appropriate to the person performing the operation.

Crimping of terminals and connectors on cables without voltage can be performed without additional safety conditions resulting from the presence of voltage on the crimped cable core.

4. CONSTRUCTION

The PHIR insulated hand press for crimping cable lugs is constructed of typical hydraulic press elements, the individual parts of which were insulated.



Technical data

1. Total weight of the press: ~ 6kg
2. Cable work range: 16 – 300mm²
3. The press has an overload valve
4. system uses TRAFOL TN SUPER Veco electro-insulating oil. Motex Oil KWIDZYN.

Equipment list

The press equipment includes a cassette containing:

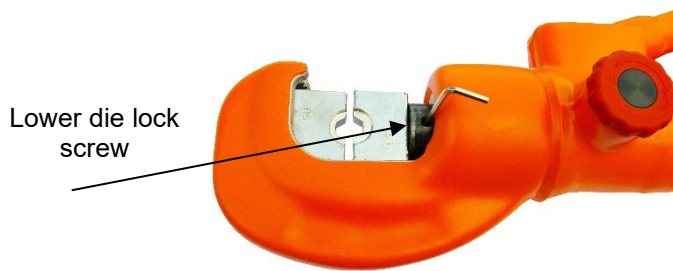
1. iron -on sizes: 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240 and 300 mm²

5. PREPARING FOR WORK

Before starting work, it is necessary to inspect the technical condition of the press, and in particular the condition of its insulation.

6. CRIMPING (PRESSING) CABLE TERMINALS AND CONNECTORS

- Install the appropriate crimping dies into the press head;
- Lock the upper die with an insulated head screw;
- Set the valve knob to the operating position (turn it counterclockwise);
- Set the movable lever of the press in an swinging motion, which will cause the dies to close together until the lower die locking screws are accessible;
- the two lower die screws using the 3mm Allen key supplied with the press;
- Release the dies by turning the knob to the right (towards L)



- Place the press head on the terminal or connector being crimped;
- Set the valve knob to the operating position (turn it counterclockwise);
- Set the movable lever of the press into an oscillating motion, which will cause the pressing dies to close;
- Press the movable lever until the terminal or connector is fully engaged;
- Release the pressure of the dies using the valve knob - (turn clockwise) in the "L" direction;
- Remove the press head from the crimped terminal or fitting.

7. MAINTENANCE OF THE DEVICE

Equipment should be cleaned after each use!

Cleaning of the press should be done with a dry cloth or one moistened with petrol thinner. Avoid contact of insulating elements with other solvents, especially nitro solvents. Cleaning with petrol thinner should be done in an open space or in ventilated rooms.

ATTENTION!

Veco electrical insulating oil. Motex Oil KWIDZYN.

8. PERIODIC INSPECTION AND INSPECTION

Before each start of work, the press should be inspected. Periodic inspection, also consisting of inspection, should be carried out once a year. Inspection includes checking:

- no visible defects in the tool and especially its insulation
- legibility and completeness of tool marking

Damaged (parts of insulation missing), heavily worn (mechanical damage to insulation – deep scratches) or dirty crimping tools cannot be used for work under voltage. Damage that exposes the inner (white) insulation layer eliminates the possibility of further use of the tool for work under voltage. If the tool becomes damp, dry it thoroughly before use.

ATTENTION!

If any doubts remain after inspection, the tool should be re-tested for electrical strength or removed from use in live work.

8.1 Periodic inspection frequency

The frequency of periodic inspections depends on the intensity of equipment use. It is recommended to carry out inspections at intervals of no longer than 12 months.

9. STORAGE AND TRANSPORT

The press should be stored and transported in a case, separately from other tools to avoid mechanical damage. Store the press in dry rooms, away from heat sources, in a chemically non-aggressive atmosphere. Protect from sunlight.