

**Ing. Miroslav Vybulka, Poděbradská 3, 190 00 Praha 9 - Harfa**

## **Lisovací hlavice LH130**



**Návod k použití a údržbě**

# N á v o d

## k obsluze lisovací hlavice LH 130

### 1. Všeobecné údaje

Lisovací hlavice LH130 je určena k lisování hliníkových a měděných kabelových ok a spojek průřezů 16 až 300 mm<sup>2</sup>, vrubových spojek průřezů 16 až 70 mm<sup>2</sup> a ke skružování sektorových jader kabelů plných a laněných průřezů 70 až 240 mm<sup>2</sup>. Lisovací hlavice je poháněná zdrojem hydraulického tlaku o maximálním výkonu 80 MPa.

### 2. Technické údaje

Rozměry : 250 x 100 x 65 mm

Hmotnost : 2,5 kg

Maximální lisovací síla : 130 kN

Náplň : tlumičový olej OT

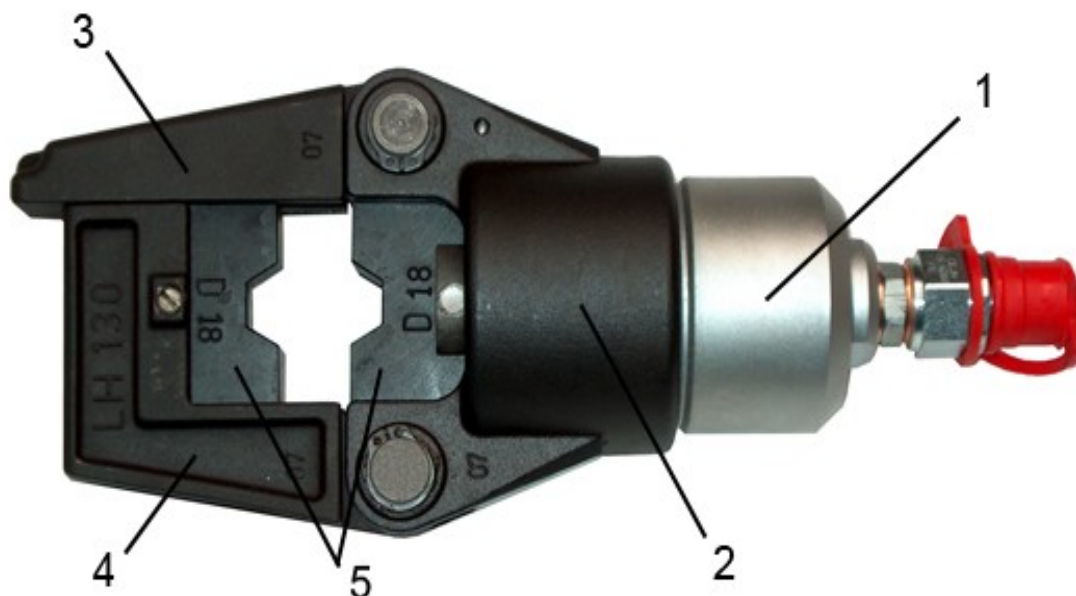
Obsah soupravy : 1 ks lisovací hlavice LH130  
1 ks plastový kufr  
11 párů lisovacích čelistí D8 – D32

### 3. Technické údaje

Rozměry : 250 x 100 x 65 mm

Hmotnost : 2,5 kg

Maximální lisovací síla : 130 kN



Obr. 1

#### 4. Popis lisovací hlavice

Hydraulická lisovací hlavice LH130 (viz obr.1) se skládá z hydraulického válce se vsuvkou (1), tělesa hlavice (2), třmenu (3), záklopky (4) a lisovacích čelistí (5).

#### 5. Popis činnosti

Hydraulickou lisovací hlavici LH130 připojit ke zdroji hydraulického tlaku. Podle typu a velikosti lisované armatury zvolit vhodné lisovací čelisti. Základní přehled nejčastěji používaných lisovacích čelistí je uveden v bodě 8 tohoto návodu. Rozevřít třmen a záklopku lisovací hlavice a vsunout do drážek zvolený pár lisovacích čelistí. Obě části lisovacích čelistí musí zapadnout mezi fixační kuličky. Pak přiklopit záklopku do třmenu a mezi lisovací čelisti vsunout lisovanou armaturu. Pak dle technologického postupu pro lisování kabelových armatur provést potřebný počet slisů. Při každém slisu se musí obě půlky lisovacích čelistí dotknout. Jenom tak je zajištěn při správné volbě lisovacích čelistí kvalitní spoj.

## 6. Podmínky práce

Lisovací hlavici LH130 smí obsluhovat osoba seznámená s používáním a obsluhou zařízení podle tohoto návodu. Dále musí být seznámena s technologickým postupem na lisování kabelových armatur. Pracovník, který LH130 řádně převezme, za ní plně odpovídá a je povinen vždy při jakýchkoliv závadách předat ji k opravě nebo prohlídce výrobcí nebo jím pověřené odborné firmě.

## 7. Údržba, revize

Lisovací hlavice LH130 je jednoduché a spolehlivé zařízení, které nevyžaduje speciální údržbu. Je však ho třeba udržovat v čistotě, zejména vsuvku na konci válce.

## 8. Přehled lisovacích čelistí určených pro lisování kabelových armatur vyrobených dle DIN

| Průřez kabelového oka (mm <sup>2</sup> ) |     | Označení lisovacích čelistí |
|------------------------------------------|-----|-----------------------------|
| Al                                       | Cu  |                             |
|                                          | 16  | D 8                         |
|                                          | 25  | D 10                        |
| 16 - 25                                  | 35  | D 12                        |
| 35                                       | 50  | D 14                        |
| 50                                       | 70  | D 16                        |
| 70                                       | 95  | D 18                        |
|                                          | 120 | D 20                        |
| 95 - 120                                 | 150 | D 22                        |
| 150                                      | 185 | D 25                        |
| 185                                      | 240 | D 28                        |
| 240                                      | 300 | D 32                        |

## 8. Výrobce a dodavatel :

Ing. Miroslav Vybulka  
 Poděbradská 3  
 190 00 Praha 9  
 tel/fax: 266 039 347  
 info@hydraulickenaradi.cz