

WAARSCHUWING

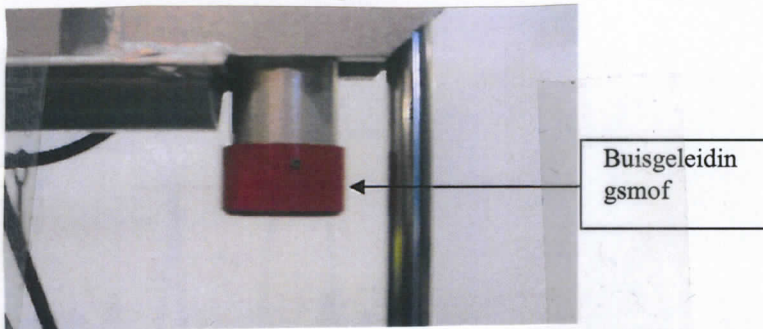
Gebruikers zijn verantwoordelijk voor naleving van de voorschriften betreffende lawaai op de werkplek.

Apparatuur:

- 1 x voedingsunit; pneumatische input/hydraulische output met hydraulische slangen.
- 2 x hydraulische cilinders
- x bovenste dwarsbalk
- 1x onderste dwarsbalk
- 1x paar sluitstoppen diameter/SDR van af te klemmen buis

OPMERKING

*Bij afklemmen van 250 mm SDR 17,6 buis zijn **GEEN SLUITSTOPPEN** nodig, maar moeten de rode buisgeleidingsmoffen geplaatst zijn. Gebruik bij afklemmen van SDR, S 26/21 **UITSLUITEND STOPPEN** en bij afklemmen van SDR, S17,11 de juiste **STOP** en **BUISGELEIDINGSMOF**. Indien dit niet gebeurt, raakt de buis beschadigd!*



Afhankelijk van gespecificeerde vereisten kan de kit max. 6 bovenste balken, 6 onderste balken, 6 paar buisgeleidingsmoffen en 6 paar stoppen bevatten.

WAARSCHUWING

Deze instructies dienen in de weergegeven volgorde te worden uitgevoerd. Controleer of de te gebruiken compressor een uitlaatdruk van minimaal 80 psi en maximaal 100 psi levert. Minimaal 5,3 bar, maximaal 6,7 bar. CFM Hoe minder capaciteit de compressor, hoe langzamer de unit beweegt. Ideaal is ca. 70 CFM, maar het is niet belangrijk of de compressor een grotere of kleinere capaciteit heeft. **Als de druk buiten dit bereik valt: NIET GEBRUIKEN!**

OPMERKING

32 Centistoke hydraulische olie gebruiken. Gebruik uitsluitend schone, nieuwe olie. Het reservoir dient 3/4 vol te zijn. 46 Centistoke hydraulische olie gebruiken bij temperaturen van 40 °C en hoger.

1.0 VOORBEREIDING

- 1.1 De hydraulische rammen moeten altijd met gesloten rammen worden vervoerd. Dit voorkomt beschadiging van de zuigerstangen.
- 1.2 De rammen moeten worden geopend alvorens de apparatuur kan worden gebruikt. Controleer of beide cilinders volledig open staan.
- 1.3 Plaats de onderste balk in het midden onder de af te klemmen buis, onder het gewenste afklempunt.
- 1.4 Bepaal de buisdiameter en SDR en plaats buisstoppen (C1, C2) op de onderste balk. (Zie figuur 1.0)
- 1.5 Plaats een van de hydraulische cilinders op de onderste balk en steek de pen met ketting in de opening in de draadeinden. Vergrendel in deze positie met grendel A1 (zie figuur 1.0). Hiervoor moet grendel A1 of A2 worden geopend, sluit deze wanneer de ram verticaal staat.
- 1.6 Plaats de tweede hydraulische cilinder en vergrendel deze met pen en grendel A2.
- 1.7 Controleer dat vergrendelingen (B1, B2) op de bovenste balk open zijn. Plaats met de hulp van een collega de bovenste balk op de hydraulische cilinders. Kantel hierbij een van de cilinders zo'n 15° vanuit de verticale stand en plaats of verwijder zo nodig de buisgeleidingsmoffen (D1, D2) op of van de bovenste balk. (Zie figuur 2.0)
- 1.8 Laat een collega schrijlings op de buis zitten en trek de bovenste balk omhoog (parallel aan de onderste balk). Controleer of de onderzijde van de hydraulische cilinderbuis stevig tegen de bovenzijde van de bovenste balk ligt en zet de bovenste balk in deze stand met de vergrendelingen (B1, B2) vast.
- 1.9 Sluit de hydraulische slangen van de voedingsunit aan op de hydraulische cilinders. (Zie figuur 3.0)
CONTROLEER EERST OF DE KOPPELINGEN SCHOON ZIJN, DAARNA PAS AANSLUITEN.

M1, M2 : male koppelingen van hydraulische cilinder.
F1, F2 : female koppelingen van hydraulische cilinder.
M3, M4 : male koppelingen van slang voedingsunit.
F3, F4 : female koppelingen van slang voedingsunit.

- 1.10 Sluit een van de male koppelingen van de slang van de voedingsunit (M3, M4) aan op een van de female koppelingen op de hydraulische cilinder (F1, F2).
- 1.11 Sluit een van de female koppelingen van de slang van de voedingsunit (F3, F4) aan op een van de male koppelingen op de hydraulische cilinder (M1, M2).

OPMERKING

De aansluitingen zijn male/female snelkoppelingen met schroefdraad. Controleer bij het aansluiten dat de koppelingen stevig vast zitten (dus helemaal tegen elkaar zijn gedraaid).

De unit is nu klaar voor aansluiting op de compressor.

2.0 AANSLUITING OP DE VOEDINGSUNIT VAN DE

COMPRESSOR

- 2.1 Controleer of de ontluuchtungsklep op de voedingsunit in de stand 'ontluchten' staat.
- 2.2 Controleer of de richtingsklep op de voedingsunit in de stand 'neutraal' (midden) staat.
- 2.3 Controleer of de uitlaatdruk van de compressor binnen het bereik 80 - 180 psi valt.
Als de druk buiten dit bereik valt: **NIET GEBRUIKEN!**
- 2.4 Controleer of de uitlaatklep(pen) van de compressor gesloten is/zijn en start de compressor.
- 2.5 Controleer of de uitlaatdruk binnen het voorgeschreven bereik valt (80 - 180 psi).
- 2.6 Sluit de compressoruitlaat met een geschikte slang aan op de inlaataansluiting van de drukregelaar van de voedingsunit.

WAARSCHUWING

*De drukregelaar is af fabriek ingesteld. **PROBEER DEZE NIET AAN TE PASSEN!***

- 2.7 Open de uitlaatklep van de compressor om pneumatische druk toe te voeren aan de voedingsunit. De voedingsunit wordt automatisch ingeschakeld en hydraulische vloeistof wordt door het ontluuchtingscircuit binnen in de voedingsunit gepompt, waardoor een interne vloeistofstroom op gang komt.

3.0 UITVOERING: AFKLEMMEN

- 3.1 Draai de ontluuchtungsklep in de gesloten stand, de hydraulische druk is nu op de richtingsklep.
- 3.2 Draai de richtingsklep in de stand 'vrijgeven'. Hierdoor gaan de cilinders open en wordt gewaarborgd dat deze volledig uitgeschoven en gesynchroniseerd zijn alvorens de afklemprocedure wordt gestart. (Wanneer de hydraulische cilinders het uiterste punt van hun slag bereiken, dus wanneer deze volledig open of gesloten zijn, stopt de voedingsunit automatisch.
- 3.3 Draai de richtingsklep in de stand 'afklemmen'. De bovenste balk beweegt omlaag en klemt de buis vast.

WAARSCHUWING

Controleer of de buis in het midden van de breedte van de balken ligt.

- 3.4 Draai, als de afklemprocedure om wat voor reden dan ook moet worden gestopt, de richtingsklep in de 'neutraal' stand in het midden.
- 3.5 Blijf klemmen tot de buis volledig afgeklemd is en de buisstoppen stevig tussen de bovenste en onderste balk geklemd zitten. Zoals in 3.2 beschreven, stopt de voedingsunit automatisch in de afklempositie (zie figuur 4.0).

- 3.6 Vergrendel de bovenste balk mechanisch aan de onderste balk door de grendels (B3, B4) erover te schuiven en de inbusbouten vast te draaien. De balken zijn nu mechanisch aan elkaar vergrendeld. (Figuur 4.0)
- 3.7 Maak de cilindergrendels (BI, B2) los en draai de richtingsklep in de stand 'vrijgeven'. De cilinder schuift uit, de bovenste en onderste balk blijven mechanisch aan elkaar vergrendeld. (Zie figuur 5.0) Laat de cilinders volledig uitschuiven en de voedingsunit stoppen.
- 3.8 Plaats de richtingsklep in de stand 'neutraal' en de ontluchtingsklep in de stand 'ontluchten'. De hydraulische slangen kunnen nu van de cilinders worden losgemaakt, vervolgens kunnen de cilinders van de onderste balk worden verwijderd.
- 3.9 Eén afklempunt is nu voltooid. Andere afklempunten kunnen worden gemaakt door de instructies 1.1 t/m 3.8 met extra balkkits en de eerder gebruikte cilinders/voedingsunit te herhalen.

4.0 UITVOERING: LOSMAKEN

- 4.1 Om een afklempunt los te maken, moeten de hydraulische cilinders weer op de onderste balk worden geplaatst.
- 4.2 Schakel de machine in de afklempositie in en laat de cilinders sluiten tot deze contact maken met de bovenste balk en de unit weer in de in figuur 4.0 weergegeven stand staat. Ook nu stopt de voedingsunit automatisch.
- 4.3 Sluit de vergrendelingen (BI, B2) waarmee de bovenste balk op de cilinders wordt vergrendeld. De afklembelasting wordt nu hydraulisch overgenomen en schuifgrendels (B3, B4) moeten worden losgemaakt.

WAARSCHUWING

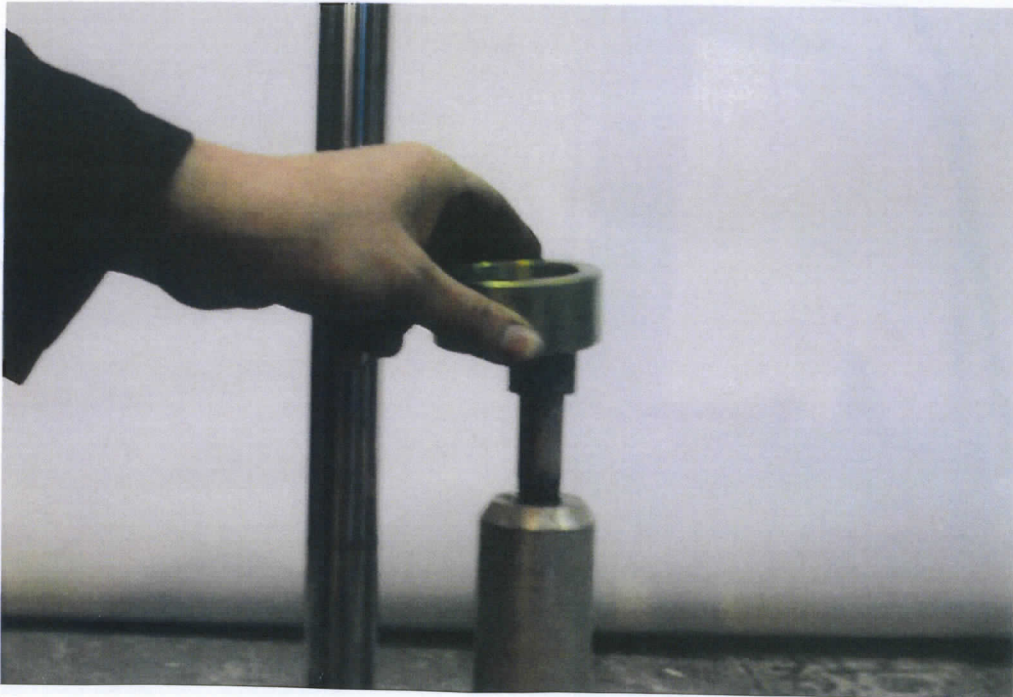
Probeer nooit een afklempunt los te maken tot de belasting door de hydraulische cilinders is overgenomen.

- 4.4 De machine moet nu in de stand 'vrijgeven' worden ingeschakeld. De bovenste balk beweegt omhoog en de buis is niet meer vastgeklemd.
- 4.5 Laat de cilinders volledig uitschuiven en de voedingsunit automatisch stoppen. De bovenste balk kan vervolgens worden verwijderd door de grendels (B1, B2) los te maken en de cilinder iets te kantelen. (Zoals in figuur 2.0, plaatsen bovenste balk)
- 4.6 Het afklempunt is nu opgeheven en andere afklempunten kunnen worden opgeheven door herhaling van de stappen 4.1 t/m 4.5.

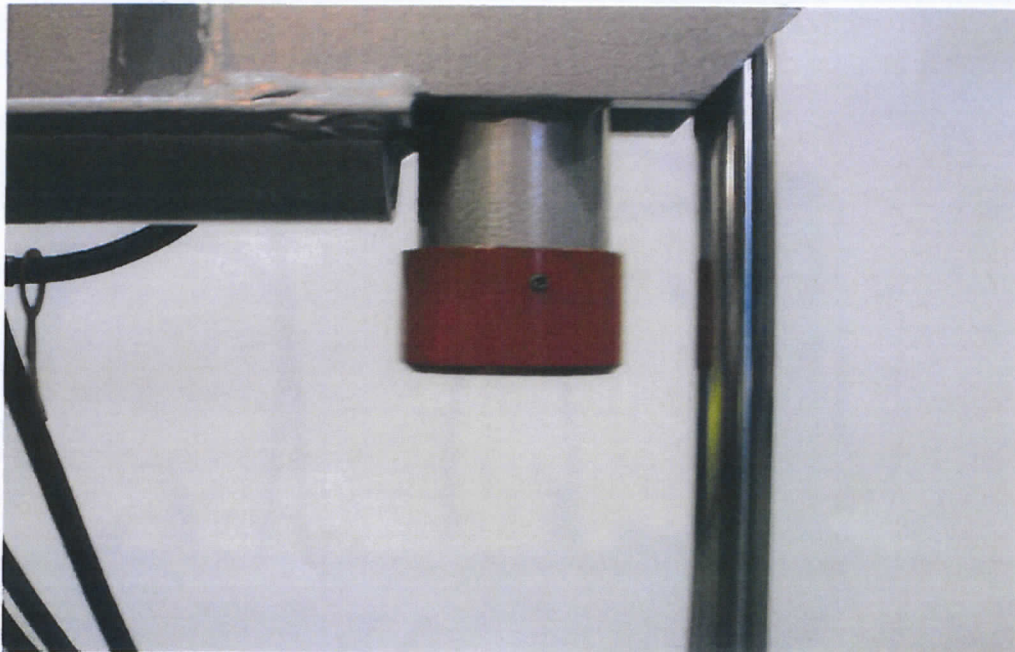
OPMERKING

Alvorens u probeert de koppelingen van de cilinder los te maken moet de voedingsunit kort in de stand 'ontluchten' worden ingeschakeld, om de druk in de slangen af te laten. (Een koppeling kan niet worden losgemaakt terwijl er druk in de slangen aanwezig is.)

SOU 400 AFKLEMUNIT



Plaats de afklemstoppen op de onderste balk en plaats of verwijder zo nodig de buisgeleidingsmof op de bovenste balk voor de diameter! SDR-combinatie van de af te klemmen buis. De afklemstoppen en de buisgeleidingsmoffen sluiten de laatste afklemopening tussen de balken en zorgen voor optimale compressie van de buismantel.



SOU 400 KLEMUNIT



Controleer vóór de afklemprocedure of de buis in met midden van de breedte van de klembalk ligt.



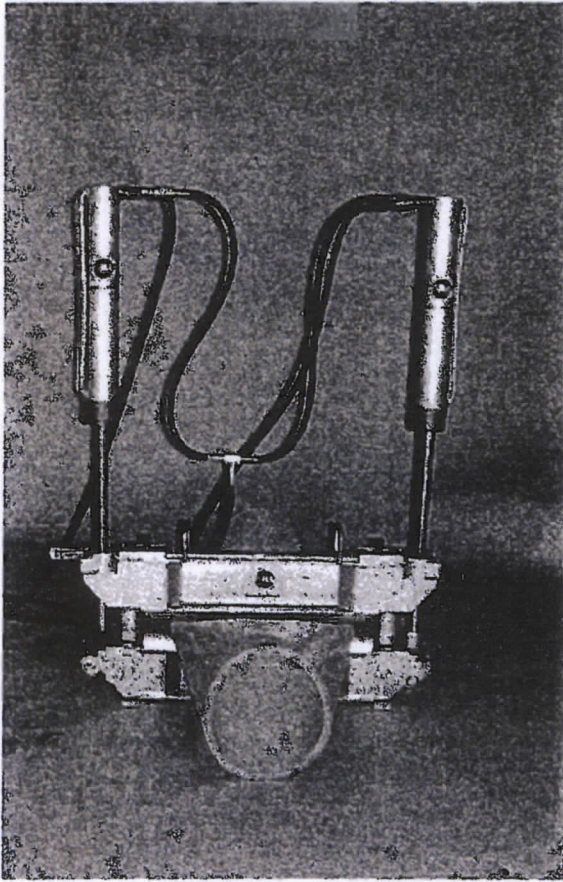
SOU 400 KLEMUNIT



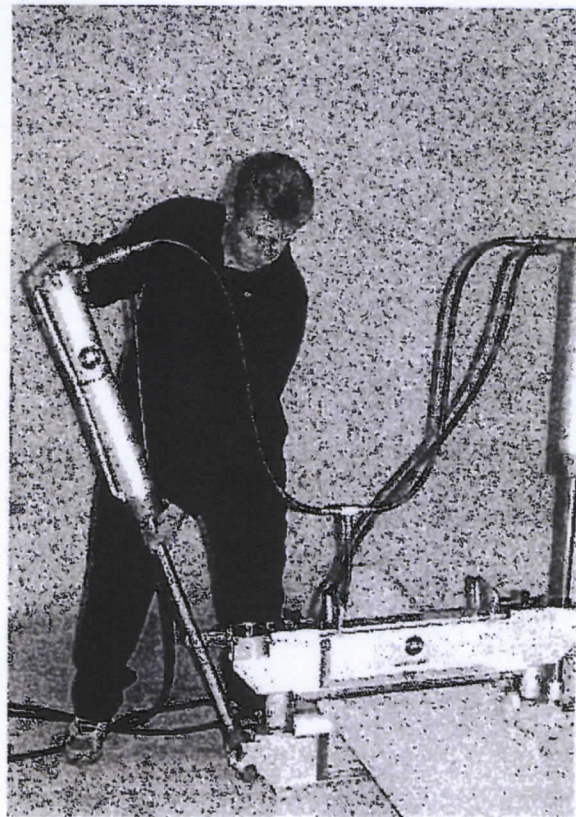
Als de buis volledig is vastgeklemd, worden de bovenste en onderste buis met de grendel mechanisch aan elkaar vergrendeld.



SOU 400 KLEMUNIT



Als de bovenste en onderste balken mechanisch vergrendeld zijn, de cilindergrendels losmaken en de cilinders in de volledig geopende stand schuiven. De cilinders kunnen nu worden verwijderd.



SOU 400 KLEMUNIT

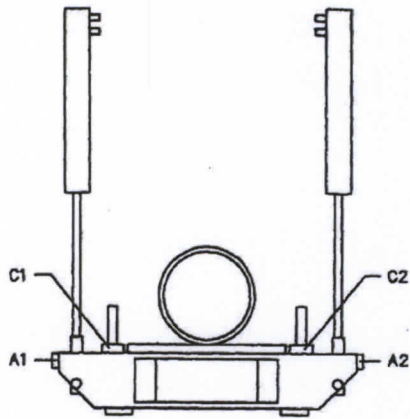


Figure 1.0

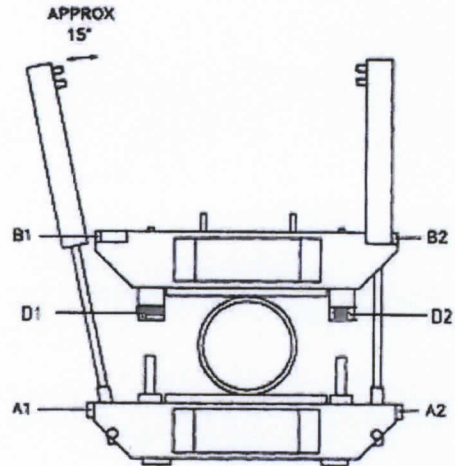


Figure 2.0

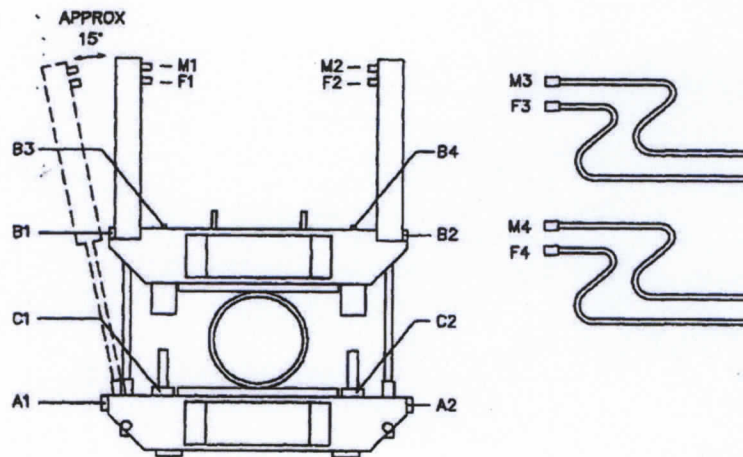


Figure 3.0

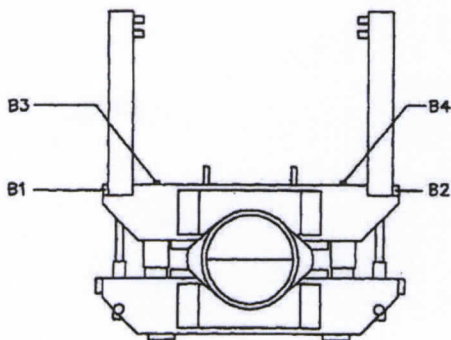


Figure 4.0

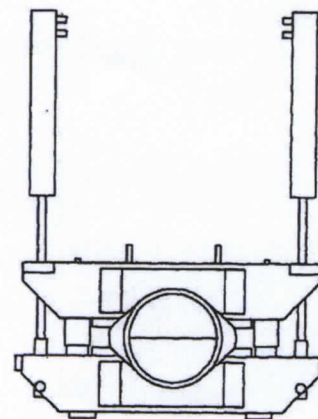


Figure 5.0

Figuur 1.0 Plaatsen van cilinders/buisstoppen

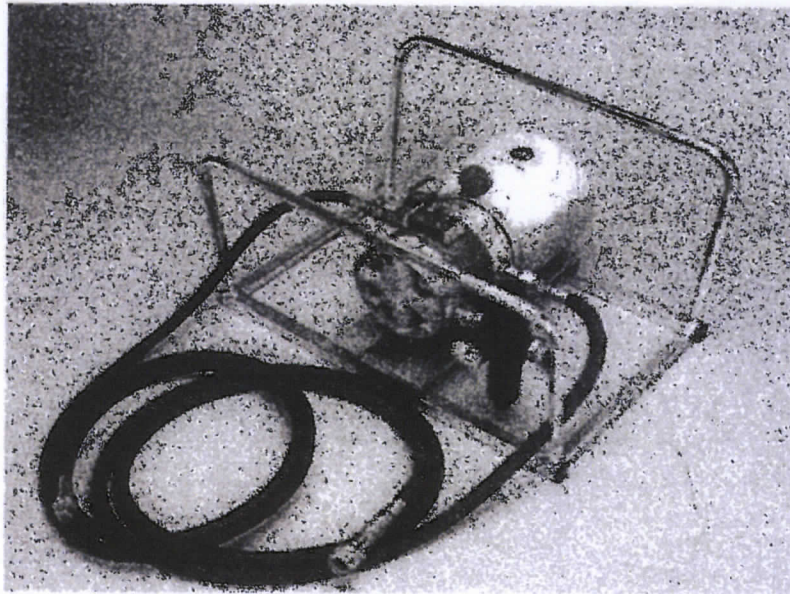
Figuur 2.0: plaatsen van bovenste balk

Figuur 3.0 Hydraulische aansluiting

Figuur 4.0 Hydraulisch geklemd

Figuur 5.0 Balken mechanisch vergrendeld

SOU 400 KLEMUNIT



Hydraulische voedingsunit: pneumatische input/hydraulische output.

OPMERKING

Hydraulische vloeistof 32cS, gebruik uitsluitend nieuwe vloeistof. Het reservoir moet 3/4 vol zijn.