

**PINZE IDRAULICHE PER CAPICORDA NON ISOLATI E CONNETTORI A "C"
ARTICOLO SICUTOOL 206GK 9**



CARATTERISTICHE

| | | |
|-------------------------------|-----------------------------|------------------|
| Pressione pompa max: | 50 kN | |
| Valvola di massima pressione: | sì | |
| Testa orientabile: | 180° | |
| Lunghezza pinza: | 360 mm | |
| Peso: | 2 kg | |
| Per capicorda non isolati | da 10 a 150 mm ² | 5 coppie matrici |
| Per connettori a "C" | da 16 a 35 mm ² | 2 coppie matrici |

NOZIONI PRELIMINARI**Scelta del connettore:**

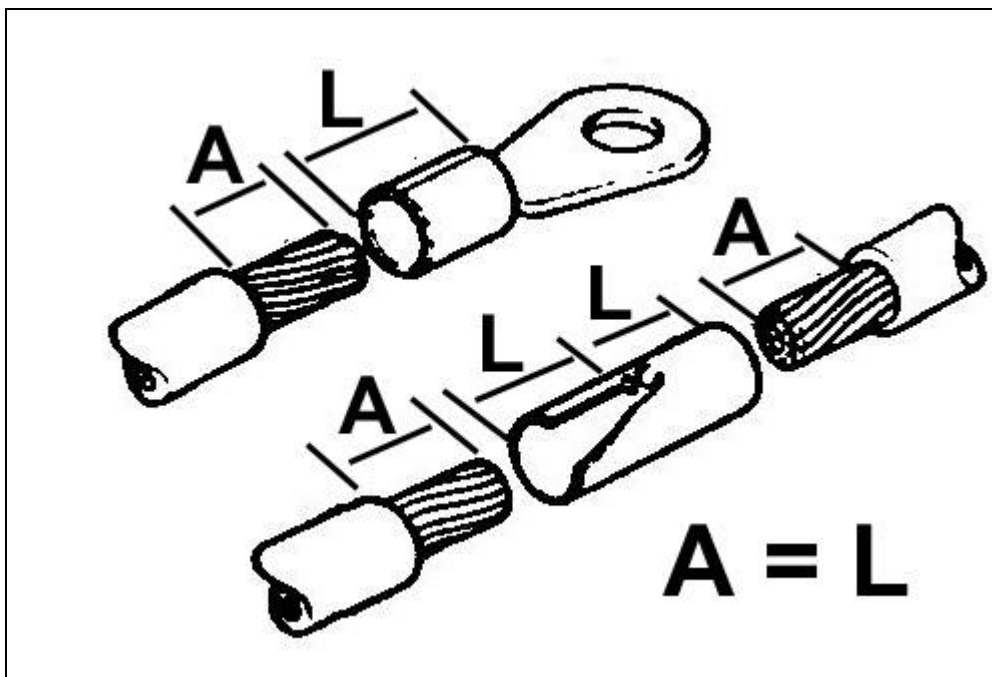
Per ottenere una connessione sicura, è necessario scegliere il connettore del tipo adatto al campo di applicazione e strettamente conforme alla sezione del cavo d'aggraffare. (vedi tabella 1).

Tabella 1 - Conversione AWG - mm²

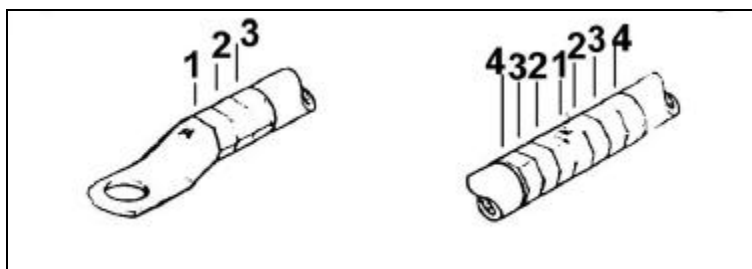
| AWG | mm ² | diam. mm Conduttori | AWG | mm ² | diam. mm Conduttori | MCM | mm ² | diam. mm Conduttori |
|-----|-----------------|------------------------|-----|-----------------|------------------------|-----|-----------------|------------------------|
| 22 | 0,234 | 0,643 | 9 | 6,63 | 2,91 | 250 | 126,6 | 12,7 |
| 21 | 0,412 | 0,726 | 8 | 8,37 | 3,26 | 300 | 152,1 | 13,92 |
| 20 | 0,51 | 0,813 | 7 | 10,6 | 3,66 | 350 | 177,6 | 14,04 |
| 19 | 0,653 | 0,912 | 6 | 13,3 | 4,12 | 400 | 202,2 | 15,04 |
| 18 | 0,823 | 1,02 | 5 | 16,4 | 4,62 | 450 | 237,93 | 16,05 |
| 17 | 1,04 | 1,15 | 4 | 21,2 | 5,19 | 500 | 252,9 | 17,95 |
| 16 | 1,31 | 1,29 | 3 | 26,7 | 5,82 | 550 | 278,9 | 18,85 |
| 15 | 1,65 | 1,45 | 2 | 33,6 | 6,54 | 600 | 304,3 | 19,69 |
| 14 | 2,08 | 1,63 | 1 | 42,4 | 7,35 | 650 | 328,9 | 20,47 |
| 13 | 2,63 | 1,83 | 1/0 | 55,5 | 8,4 | | | |
| 12 | 3,31 | 2,05 | 2/0 | 67,4 | 9,26 | | | |
| 11 | 4,17 | 2,3 | 3/0 | 85,01 | 10,4 | | | |
| 10 | 5,26 | 2,59 | 4/0 | 107,2 | 11,68 | | | |

Spelatura del cavo:

Ogni aggraffatura richiede una preventiva spelatura del cavo che deve essere eseguita senza alcuna deformazione dei trefoli e con la lunghezza del tratto di spelatura eseguito come segue:



| Sezione del cavo mm ² | Tolleranza spelatura rispetto a "L" +/- mm |
|----------------------------------|--|
| da 0.5 a 2.5 | 0.8 |
| da 4 a 6 | 1.2 |
| da 10 a 120 | 1.6 |
| da 150 a 630 | 3.2 |

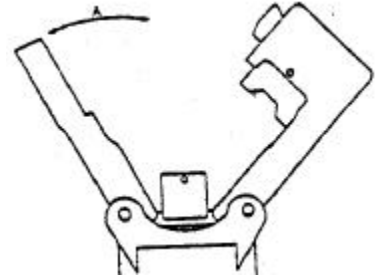
Operazioni di aggraffatura:

Tutte le matrici ed i punzoni dei sistemi di aggraffatura garantiscono un alto grado di ritenzione del cavo. Effettuare l'operazione di eventuali aggraffature multiple come indicato nella sequenza numerica indicata in figura.

ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO

COME ESEGUIRE L'OPERAZIONE DI AGGRAFFATURA

1. Esercitare una leggera pressione sulla leva della testata come indicato nella figura. L'apertura a scatto consente un rapido e facile posizionamento delle matrici, scelte in funzione della sezione del cavo d'aggraffare, rispettivamente nella parte superiore della testa mobile e alla base del pistone. Assicurarsi che la misura delle matrici montate sulla pressa sia la medesima.
2. Richiudere la testata a scatto ed inserire il connettore.
3. Azionare ripetutamente la leva mobile per serrare le matrici.
4. Raggiunto il punto di massima pressione la leva mobile s'irrigidisce. Aumentando la forza sulla stessa si agisce sulla valvola di massima pressione che scatta automaticamente garantendo la perfetta esecuzione della connessione.
5. Premere la leva di comando della valvola di scarico situata sul corpo della pressa per ottenere l'apertura delle matrici.



MANUTENZIONE E CONSIGLI UTILI PER UNA PERFETTA EFFICIENZA DELLA PRESSA

OPERAZIONE DI SOSTITUZIONE O RABBOCCO DELL'OLIO

La pressa viene fornita con olio idraulico. L'uso di olio con caratteristiche non equivalenti può danneggiare la pompa.

Il riempimento del serbatoio dell'olio si effettua con la pompa non in pressione. Svitare la manopola della leva fissa e con molta cautela sfilare il canotto. Mantenendo la pressa in posizione verticale svitare il tappo del serbatoio in gomma senza usare attrezzi metallici.

Effettuare la sostituzione o il rabbocco dell'olio osservando la massima pulizia.

OPERAZIONE DI SPURGO IMPIANTO

Eventuali bolle d'aria o impurità nell'olio possono impedire il totale raggiungimento della pressione. Questo inconveniente può essere risolto agendo ripetutamente sulla leva mobile mantenendo schiacciata la leva di scarico posizionando la pressa con la testata rivolta verso il basso.

**SCELTA DELLE MATRICI
PER CAPICORDA NON ISOLATI**

| Codice | SIGLA | SEZIONE (mm²) |
|---------------|--------------|-------------------------------------|
| 182010 | KZ 7 | 10 |
| | KZ 18 | 120 |
| 182015 | KZ 20 | 150 |
| 182016 | KZ 8 | 16 |
| | KZ 16 | 95 |
| 182025 | KZ 9 | 25 |
| | KZ14 | 70 |
| 182035 | KZ 11 | 35 |
| | KZ 12 | 50 |

PER CONNETTORI A „C“

| CODICE | SEZIONE |
|---------------|--------------------------|
| 182225 | 16-25 mm ² |
| 182235 | 35 mm ² |

Assicurarsi che la misura della coppia di matrici montata sulla pressa sia identica.

RIPARAZIONE E SICUREZZA

L'apparecchiatura non deve essere manomessa da personale o da Centri assistenza non autorizzati. Se necessaria una riparazione inviare la pressa al vostro abituale fornitore.

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

| | | |
|------------------|----------------|--------------|
| DATA 25/10/01 | FIRMA R.M.G.Q. | FIRMA R.G.Q. |
|------------------|----------------|--------------|