

Narzędzia hydrauliczne do zaciskania końcówek kabli

Firma ENERGETYTAN wprowadziła do sprzedaży system narzędzi hydraulicznych do zaciskania końcówek AL, Cu oraz AFL na kablach o przekrojach 6–1000 mm².

Nową rodzinę produktów tworzą praski ręczne, głowice hydrauliczne zasilane zewnętrznie oraz praski akumulatorowe. Różnorodność asortymentu pozwala dobrać przyrząd do indywidualnych rozwiązań i potrzeb.

Ręczne praski hydrauliczne: pistoletowa PH-35 (10–150 mm²), standardowa PHD-150 (10–150 mm²) oraz dwuobwodowa PH-60-CK (6–300 mm²), wyposażone są w głowicę obrotową i zawór bezpieczeństwa. Zaprasowywanie końcówek lub złączek na żyłach dokonuje się poprzez pompowanie ruchomą dźwignią, co powoduje zwieranie się matryc umieszczonych w głowicy praski. Operacja zaciskania może zostać przerwana na każdym etapie pracy urządzenia. Rozwarcie szczęk następuje samoczynnie po zwolnieniu zaworu odciążającego lub zadziałaniu układu zabezpieczającego. Umożliwia to swobodne wyjęcie zaprasowanego elementu. Urządzenia te wyróżniają się dużą uniwersalnością, niezawodnością, a także poręcznością poprzez możliwość pracy w każdej pozycji. Zestawy dostarczane są w walizkach transportowych na praskę oraz matryce. System narzędzi umożliwia zaciskanie końcówek i łączników rurkowych Cu i Al, formowanie kabli sektorowych na okrągło oraz karbowanie złączek napowietrznych (dobór matryc na www.energotytan.pl).

Głowice hydrauliczne: GH-60-CK (6–300 mm²), P-230 (16–625 mm²), P-450 (16–1000 mm²), stanowią kolejną grupę produktów z Energotytanu przeznaczonych do zaprasowywania końcówek i złączek kablowych na przewodach Al oraz Cu. Podstawowym atutem głowic są ich stosunkowo niewielka waga i wymiary, co daje możliwość manewrowania i pracy nawet w bardzo wąskich przestrzeniach oraz na wysokości. Głowice typu P ze względu

na swoją budowę i wagę wykorzystywane są najczęściej do zaprasowywania płaszcza AL i rdzenia stalowego na złączkach napowietrznych przewodów od AFL-6 16 do AFL-8 525.

Napęd wszystkich głowic prasujących, a także pokrewnych głowic tnących, wykrawających otwory oraz służących do obróbki szyn prądowych stanowią pompy hydrauliczne. Najczęściej stosowaną pompą jest PHN-700 – hydrauliczny napęd nożny z szybkim układem dwubiegowym pracy. Standardowo pompa dostarczana jest z 3-metrowym przewodem z szybkozłączami, manometrem oraz nożnym układem zwalniania ciśnienia. Ciśnienie robocze układu wynosi 700 bar. Po osiągnięciu tej wartości granicznej następuje automatyczne zadziałanie zaworu bezpieczeństwa. Zasadniczą zaletą urządzenia jest to, że prasa posiada zasadniczy napęd nożny, co uwalnia ręce, dzięki czemu ułatwia pracę. Do napędu głowic można wykorzystać także dostępne pompy ręczne, pneumatyczne, elektryczne, akumulatorowe oraz spalinowe agregaty hydrauliczne.

Praski akumulatorowe serii PHE stanowią ostatnią grupę urządzeń służących do zaprasowywania końcówek i złączek AL, Cu o przekroju 6–300 mm². Każda z prasek posiada w standardzie obrotową i otwieraną głowicę oraz automatyczny zawór bezpieczeństwa. Napęd umożliwia przerwanie operacji na każdym etapie pracy. Model PHE-CK-14 wyposażony jest dodatkowo w kontrolki stanu akumulatora, istnieje także możliwość dołączenia dodatkowego manometru. Ergonomia i lekkość narzędzi akumulatorowych pozwalają na obsługę praski jedną ręką. W zestawie standardowo znajdują się dwa akumulatory, ładowarka, walizka oraz pojemnik na matryce.



Praska hydrauliczna pistoletowa PH-35

Głowica hydrauliczna P-1000

Pompa spalinowa do napędu głowic

ENERGOTYTAN

ENERGOTYTAN SC
ul. Jaworowa 16A/6
43-300 Bielsko-Biała
www.energotytan.pl

Adrian Zajac