

SANHA Lisovací nářadí:



Výběr a údržba

Při lisování dojde k vytvoření pevného spojení tvarovky s trubicí. Nepropustnost spoje zajišťuje přidání těsnicího kroužku z elastické plastové hmoty (elastomeru).

Naše kovové lisovací tvarovky jsou výjimečné svojí konstrukcí a samotnou výrobou. Lisovaný spoj je spolehlivý a trvale nepropustný, proces lisování je bezpečný. Naším požadavkem pro všechny lisovací systémy a jejich lisované spoje byla možnost použití jakýchkoliv lisovacích čelistí a lisovacích strojů pro spoje typu M-MM (mechanické spojení kovu s kovovými trubicemi). Záměna lisovacích čelistí, ke které může lehce dojít při práci na realizaci zakázky, nepředstavuje s výrobky SANHA® žádné bezpečnostní riziko.

Níže jsou uvedena upozornění a pokyny k údržbě a servisu lisovacího nářadí, které je určeno pro lisování všech kovových lisovacích systémů a zaručují vznik trvanlivého, nepropustného spoje.

Obecné pokyny a upozornění

Lisovací tvarovka, trubka, lisovací čelisti a lisovací přístroj jsou vzájemně konstruované tak, aby všechny komponenty dohromady vytvořily nepropustný, trvanlivý a tlaku odolný spoj. Z jiného pohledu je ale nutné vzít v úvahu, že i potřebná tolerance a odchylka se musí projevit ve všech komponentech.

U všech lisovacích tvarovek a nerezových trubek se SANHA® snaží o co nejmenší výrobní odchylky. Měděné trubky dle normy EN 1057, určené pro kapilární pájení, jsou také ve velmi malé výrobní, odchylkové toleranci. K tomu je důležité bezchybné fungování lisovacích čelistí a lisovacího stroje. V případě opotřebených lisovacích čelistí nebo lisovacích strojů, může dojít ke snížení kvality lisování a vzniku nespolehlivého spoje.

Lisovací čelisti – v průběhu používání dojde k jejich nevyhnutelnému opotřebení – stejně jako lisovací stroje musejí být pravidelně kontrolovány z hlediska spolehlivé funkčnosti. Obecně platí, že by měly všechny lisovací čelisti a lisovací stroje minimálně jednou za rok projít servisní kontrolou, pokud není ze strany výrobce stanovena jiná lhůta.

Aby vznikl trvalý a bezpečný lisovaný spoj u všech rozměrů trubek včetně 54 mm, musí lisovací stroj při lisování vyvinout konstantní tlak minimálně 30 kN.

Pokud dojde k vyvinutí výrazně vyššího lisovacího tlaku (více než 34 kN), může dojít k poškození lisovacích čelistí (pozor na nebezpečí zranění).

Systémové rozvody kovových trubek SANHA® se mohou lisovat pouze lisovacími stroji a lisovacími čelistmi nebo kleštěmi, které jsou v technicky bezchybném stavu a jsou u nich dodržovány kontrolní a servisní termíny. Proces lisování probíhá dle návodů daných výrobcem.

Každý lisovací stroj SANHA®-Novopress je opatřen servisním štítkem, z kterého je patrný termín další servisní prohlídky u autorizované firmy schválené výrobcem stroje – firmou Novopress.

Při pravidelném servisu (jednou ročně) se prodlužuje záruční lhůta lisovacího stroje na 3 roky.

Servis a údržba lisovacích strojů jiných výrobců nebo poskytovatelů se řídí jejich pokyny. Pokud není stanoveno jinak, platí pravidlo prohlídky a servisu jednou za rok.

Lisovací čelisti a kleště jsou vystaveny vysokým vibračním tlakům, což může v extrémních případech vést k únavě materiálu a výraznému opotřebení čepů. K eliminaci nebezpečných situací je vhodné dodržovat tato doporučení:

Pravidelný servis

Při servisu jsou vyměněny všechny opotřebované nebo zdeformované díly a uživatel má k dispozici bezchybné lisovací čelisti nebo kleště.

Omezení životnosti

Další možností jak předejít nehodám a úrazům, je nastavení omezení životnosti na lisovacích čelistích, a to tak, že dojde ke zlomení čelisti v určeném časovém okamžiku a další použití je tím znemožněno.

Údržba lisovacích čelistí a lisovacích kleští

Zabránit znečištění lisovacích čelistí nebo kleští při realizaci zakázky na stavbě je nemožné. Stejně tak dochází v průběhu používání ke vzniku kovové vrstvy na povrchu lisovacích ploch, což výrazně zvyšuje tření mezi povrchem tvarovky a lisovacími čelistmi. Vzniklý povlak je možno odstranit rounem (katalogové číslo 961) v kombinaci s rozpouštědlem.

Ke zmírnění dopadů opotřebení je důležité pravidelně promazávat panty u čepů, následně celé čelisti opatřit protikorozním nástřikem. U lisovacích kleští se doporučuje použít grafitový olej, který se aplikuje mezi kluzné části a lisovací plochy. Tyto části musí být stále

pohyblivé a promazané. Na závěr je nutné vyčistit kontakty v lisovacích čelistích a mezičelistích elektronicky řízených lisovacích strojů.