



Cembre



- ENGLISH**
- FRANÇAIS**
- DEUTSCH**
- ESPAÑOL**
- ITALIANO**

850 bar

**HYDRAULIC PRESSHEAD
 TETE HYDRAULIQUE DE SERTISSAGE
 HYDRAULISCHER PRESSKOPF
 CABEZA HIDRAULICA DE COMPRESION
 TESTA OLEODINAMICA DA COMPRESIONE**

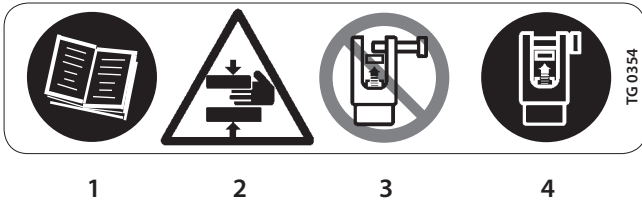
RHU240-3D-850



**OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL
 NOTICE D'UTILISATION ET ENTRETIEN
 BEDIENUNGSANLEITUNG
 MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO
 MANUALE D'USO E MANUTENZIONE**



WARNING LABELS - ETIQUETTES SIGNALÉTIQUES - WARNSCHILDER -
ETIQUETAS DE ATENCION - ETICHETTE D'AVVERTENZA



1	<ul style="list-style-type: none">– Before using the tool, carefully read the instructions in this manual.– Avant d'utiliser cet outil, lire attentivement les instructions de cette notice.– Vor Inbetriebnahme unbedingt die Bedienungsanleitung durchlesen.– Antes de utilizar la herramienta, leer atentamente las instrucciones contenidas en este manual.– Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.
2	<ul style="list-style-type: none">– When operating the tool, keep hands away from the danger zone.– Au cours du sertissage, tenir les mains éloignées de la zone de danger.– Während des Verpressens nicht mit den Händen in den Pressbereich gelangen.– Durante su utilización, mantenga las manos fuera de la zona de peligro.– Durante l'utilizzo, mantenere le mani fuori dalla zona di pericolo.
3	<ul style="list-style-type: none">– Ensure latch pin is securely located.– S'assurer que le fermoir matrice soit totalement inséré.– Bitte darauf achten, dass der Verriegelungsbolzen richtig einrastet.
4	<ul style="list-style-type: none">– Asegurarse de que el pasador está correctamente emplazado.– Assicurarsi che il perno sia completamente inserito.

	① Head type Tête type Typ Kopf Cabeza tipo Tipo di testa	② Force Force Kraft Fuerza Forza	③ Max.pressure Max. pression Max. Arbeitsdruck Presión máxima Pressione massima	④ Year Année Jahr Año Anno
①	②	③	④	

This manual is the property of **Cembre**: any reproduction is forbidden without written permission.

Ce manuel est la propriété de **Cembre**: toute reproduction est interdite sauf autorisation écrite.

Diese Bedienungsanleitung ist Eigentum der Firma **Cembre**.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung darf die Bedienungsanleitung weder vollständig noch teilweise vervielfältigt werden.

Este manual es propiedad de **Cembre**. Toda reproducción está prohibida sin autorización escrita.

Questo manuale è di proprietà della **Cembre**: ogni riproduzione è vietata se non autorizzata per scritto.

HYDRAULIC PRESSHEAD

RHU240-3D-850

1. GENERAL CHARACTERISTICS

- **Application range:** suitable for installing compression connectors for conductors up to 30 mm² (1250 MCM)
- **Crimping force:**.....240 kN (27 sh ton)
- **Max. operating pressure:**.....850 bar (12,150 psi)
- **Oil necessary (displacement):**.....63 cm³ (3.84 cu. in.)
- **Dimensions:** length283 mm (11.1 in.)
width.....129 mm (5.0 in.)
- **Weight (without dies):**.....5,5 kg (12.1 lbs)

The adapter AU240-130D is available as an optional extra enabling the head to utilise the semi-circular slotted dies common to most 130 kN tools.

2. INSTRUCTIONS FOR USE

2.1) Setting (Ref. to Fig. 1)

The head is equipped with a "self-lock" quick male coupler and can be connected to a **Cembre** hydraulic pump developing **850 bar** pressure.

For safe operation a safety shackle (04) is provided for additional support.

2.2) Die insertion

a) Dedicated dies (Ref. to Fig. 1)

- Select the appropriate die set for the connector to be crimped.
- A checkplate (60) aligns the upper die with the die locating pin (12).
Dies without the checkplate (60) may be inserted into the head by manually aligning the die locating pin (12) in the die.
- Extract the die locating pin (12) from the head.
- First, insert the lower die (32a) into the fork (11) and align the groove in the die with the guide screw (15) in the fork (11).
- Then fit the upper die into the head and insert the die locating pin (12).
- To remove the dies from the head, extract the die locating pin (12) and slide out the dies.

b) Semi-circular dies (Ref. to Fig. 2)

- Select the appropriate die set for the connector to be crimped.
- Extract the die locating pin (12) from the head.
- Insert the lower half of adapter **AU240-130D** (35a) and align the groove in the adapter with the guide screw (15) in the fork (19).
- Insert the upper half of the adapter **AU240-130D** (35b) into the head.
- Insert the die stop pin (12) through the adapter.
- Press pin (40) on lower part of adapter and insert one half of the die set (50) until secured.
- Press pin (42) on upper half of adapter and insert the other half of the die (50) set until secured.
- To release the dies, slide them out by pressing pins (40 and 42).

Before carrying out further operations make sure the die locating pin (12) is completely inserted; a partial insertion may cause damage to the head.

2.3) Die positioning

- Insert the conductor into the connector.
- Locate the connector between the dies at the desired crimp position.
- Operate the pump until the dies touch the connector barrel.

Make sure that dies are exactly positioned at the point to be crimped; otherwise re-open dies following instructions § 2.5, and reposition the connector.

2.4) Crimping

Operate the pump to advance the main ram until the die faces touch.

It is recommended to continue pumping until the maximum pressure valve is activated and a “click” is heard.

2.5) Die opening

Fully discharge the oil pressure from the pump to retract the ram (03) and release the crimped connector.

3. MAINTENANCE

The head is robust and requires very little daily maintenance.

Compliance with the following points should help to maintain the optimum performance of the tool.

3.1) Accurate cleaning

Dust, sand and dirt are a danger for any hydraulic device.

Avoid putting the head on muddy or dusty ground as dirt particles. Any dirt particles may score the ram and create oil leaks.

Every day, after use, the head must be wiped with a clean cloth, taking care to remove any residue, especially around moving parts.

3.2) Replacement of the automatic coupler

To replace the automatic coupler proceed as follows:

- Remove the old coupler.
- Carefully clean the thread to remove the old sealant.
- Apply Teflon tape to the thread.
- Fit the new automatic coupler and tighten to **30 Nm (22 lbf ft)**.

The oil pressure in the head must be totally released before disconnecting the hose from the head.

3.3) Storage (Ref. to Fig. 2)

When not in use, the head should be stored and transported in the steel case, to prevent damage.

Steel case: **VAL 240-3D**, size 330x370x105 mm, (13x14.5x4.1 in.) weight 5,7 kg (12.5 lbs) can accommodate the presshead and 10 die sets.

4. PARTS LIST (Ref. to Fig. 3)

Code N°	Item	DESCRIPTION	Qty	Code N°	Item	DESCRIPTION	Qty
6060120	01	COUPLER Q 14-MS	1	6700052	13	CIRCLIP	1
6120164	02	CYLINDER	1	6640284	14	Ø 10 WASHER	1
6620061	03	RAM	1	6900624	15	SCREW	1
6000212	04	SAFETY SHACKLE	1	6362024	16 ★	SEAL	1
6340100	05	M 6x10 GRUB SCREW	1	6040546	17	RAM GUIDE RING	1
6040428	06	RING	1	6520586	18	RAM RETURN OUTER SPRING	1
6640109	07	WASHER Ø 6	1	6520585	19	RAM RETURN INNER SPRING	1
6880059	08	M6X20 STUD	1	6362026	20 ★	SEAL	1
6180163	09	M6x3,2 NUT	1	6232388	21	METAL LABEL (TG. 0588)	1
6900332	10	M 6x10 SCREW	1	6650118	22	D. 2,5x3,5 RIVET	2
6280164	11	FORK	1	6232015	23	LABEL (TG. 0354)	1
6560564	12	DIE LOCATING PIN	1	6800186	24	PROTECTION CAP	1

Items marked (★) are those cembre recommends replacing if the head is disassembled.

The guarantee is void if parts used are not Cembre original spares.

When ordering spare parts always specify the following:

- code number of item
- name of item
- type of head
- head serial number

5. RETURN TO Cembre FOR OVERHAUL

In the case of a breakdown contact our Area Agent who will advise you on the problem and give you the necessary instructions on how to dispatch the tool to our nearest service Centre; if possible, attach a copy of the Test Certificate supplied by **Cembre** together with the tool or fill in and attach the form available in the "ASSISTANCE" section of the **Cembre** website.

TETE HYDRAULIQUE DE SERTISSAGE TYPE RHU240-3D-850

1. CARACTERISTIQUES GENERALES

- **Domaine d'application:** conçue pour le sertissage des connecteurs électriques pour câbles jusqu'à.....630 mm² (1250 MCM)
- **Force de sertissage:**240 kN (27 sh ton)
- **Pression maxi.:**850 bar (12,150 psi)
- **Huile nécessaire (déplacement):**63 cm³ (3.84 cu. in.)
- **Dimensions:** hauteur283 mm (11.1 in.)
largeur129 mm (5.0 in.)
- **Poids (sans matrice):**5,5 kg (12.1 lbs)

*Cette tête peut également recevoir toutes les matrices de presses **Cembre** 130 kN grâce à l'adaptateur AU240-130D.*

2. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

2.1) Mise en service (Voir Fig. 1)

Cette tête, munie d'un raccord rapide mâle à blocage automatique, peut être connectée à des pompes hydrauliques **Cembre** développant **850 bar**.

Afin de sécuriser son utilisation, elle peut éventuellement être accrochée par un mousqueton (04).

2.2) Montage des matrices

a) Matrices spécifiques (Voir Fig. 1)

- Prendre la matrice à utiliser en fonction du type de sertissage à réaliser.
Les matrices supérieures sont munies de butées (60) qui permettent l'alignement du système de blocage. En cas d'utilisation de matrices sans butée, il est nécessaire de faire coïncider manuellement le trou de la matrice avec l'axe de blocage (12).
- Extraire complètement l'axe de blocage (12).
- Insérer la matrice inférieure (32a) en veillant à ce que la rainure située sur son côté corresponde à la vis de guidage (15) montée dans la fourche (11) de la tête.
- Introduire la matrice supérieure (32b), et pousser l'axe de blocage (12) jusqu'à sa butée.
- Pour extraire les matrices de la tête, il suffira de retirer l'axe de blocage (12), et de faire glisser l'ensemble hors de la fourche (11).

b) Matrices semi-circulaires (Voir Fig. 1)

- Prendre la matrice à utiliser en fonction du type de sertissage à réaliser.
- Extraire complètement l'axe de blocage (12).
- Insérer la partie inférieure de l'adaptateur **AU240-130D** (35a) en veillant à ce que la rainure située sur son côté corresponde à la vis de guidage (15) montée dans la fourche (11) de la tête.
- Insérer la partie supérieure de l'adaptateur **AU240-130D** (35b) et introduire l'axe de blocage (12) jusqu'à sa butée.
- Placer une des parties de la matrice semi-circulaire (50) dans l'adaptateur en appuyant sur le poussoir (40) jusqu'à ce qu'elle soit bloquée.
- Placer l'autre partie de la matrice semi-circulaire dans l'adaptateur en appuyant sur le poussoir (42) jusqu'à ce qu'elle soit bloquée.
- Pour débloquer les matrices, il suffira de les faire glisser en appuyant sur les poussoirs (40 et 42).

Avant de continuer, s'assurer que l'axe de blocage (12) soit parfaitement en place; un mauvais positionnement pourrait endommager la fourche de la tête.

2.3) Avance des matrices

- Insérer le conducteur dans le connecteur.
- Positionner l'ensemble entre les mâchoires en alignant la zone de sertissage du connecteur avec l'empreinte des matrices.
- L'actionnement de la pompe provoquera automatiquement l'approche des matrices.

S'assurer que les matrices soient bien positionnées sur la zone de sertissage du connecteur; dans le cas contraire, les desserrer en suivant les instructions du § 2.5, et repositionner le tout.

2.4) Sertissage

Si l'on continue à actionner la pompe, l'avance du piston de la tête se poursuit jusqu'à ce que les matrices arrivent en butée l'une contre l'autre.

Il est recommandé de pomper jusqu'à ce que la valve de surpression se déclenche on percevra un léger dé clic.

2.5) Réouverture des matrices

Pour débloquer les matrices, agir sur le dispositif d'évacuation de la pression de la pompe: le piston (03) se rétracte dans la tête et les matrices s'écartent.

3. ENTRETIEN

Cette tête est robuste et ne nécessite aucun entretien particulier.

Les recommandations qui suivent sont néanmoins souhaitables pour lui assurer une longévité optimum:

3.1) Nettoyage élémentaire

Veiller à protéger l'outil de la poussière, du sable et de la boue qui sont un danger à tout système hydraulique. Chaque jour après utilisation, l'outil doit être nettoyé à l'aide d'un chiffon propre, tout particulièrement aux endroits de pièces mobiles.

3.2) Remplacement du raccord rapide

Pour remplacer l'enclenchement rapide, procéder de la façon suivante:

- Dévisser l'ancien raccord rapide de la tête.
- Nettoyer soigneusement le filetage du cylindre pour enlever tous les résidus de téflon.
- Recouvrir le filetage du cylindre de téflon.
- Visser le raccord rapide neuf sur la tête en appliquant un couple de serrage de **30 Nm (22 lbf ft)**.

Avant de débrancher le raccord rapide qui relie la tête au flexible de la pompe hydraulique, vérifier que la pression de l'huile a été complètement évacuée.

3.3) Rangement (Voir Fig. 2)

Il est de bonne règle de remettre la tête dans son coffret, fermé, après usage, en protection des chocs et de la poussière. Ce coffret type **VAL 240-3D** a comme dimensions 330x370x105 mm (13x14.5x4.1 in.) un poids de 5,7 kg (12.5 lbs) et pour contenir 10 paires de matrices.

4. PIÈCES DÉTACHÉES (Voir Fig. 3)

N° Code	Pièce	DENOMINATION	Q.té	N° Code	Pièce	DENOMINATION	Q.té
6060120	01	RACCORD Q 14-MS	1	6700052	13	ANNEAU ELASTIQUE	1
6120164	02	CYLINDRE	1	6640284	14	RONDELLE ø 10	1
6620061	03	PISTON	1	6900624	15	VIS	1
6000212	04	MOUSQUETON DE SECURITE	1	6362024	16 ★	JOINT	1
6340100	05	VIS SANS TETE M 6x10	1	6040546	17	ANNEAU GUIDE PISTON	1
6040428	06	ANNEAU METALLIQUE	1	6520586	18	RESSORT EXTER.RAPPEL PISTON	1
6640109	07	RONDELLE ø 6	1	6520585	19	RESSORT INTER. RAPPEL PISTON	1
6880059	08	TIRANT CEILLET M6X20	1	6362026	20 ★	JOINT	1
6180163	09	ECROU M6x3,2	1	6232388	21	PLAQUETTE (TG. 0588)	1
6900332	10	VIS M 6x10	1	6650118	22	RIVET D. 2,5x3,5	2
6280164	11	FOURCHE	1	6232015	23	ETIQUETTE (TG. 0354)	1
6560564	12	AXE DE BLOCAGE MATRICE	1	6800186	24	BOUCHON DE PROTECTION	1

Les éléments accompagnés d'un (★) sont ceux que **Cembre** recommande de remplacer en cas de démontage de la tête.

La garantie perd tout effet en cas d'emploi de pièces détachées différentes des pièces d'origine Cembre.

Lors de la commande de pièces détachées, veuillez indiquer toujours les éléments suivants:

- numéro de code article de la pièce
- désignation de de la pièce
- type de la tête
- numéro de série de la tête

5. ENVOI EN REVISION A Cembre

En cas de dysfonctionnement de l'appareil, merci de vous adresser à notre Agent Régional qui vous conseillera et le cas échéant vous donnera les instructions nécessaires pour envoyer l'appareil à notre Centre de Service le plus proche. Dans ce cas, joindre une copie du Certificat d'Essai livré par **Cembre** avec l'appareil ou remplir et joindre le formulaire disponible dans la section "ASSISTANCE" du site web **Cembre**.

HYDRAULISCHER PRESSKOPF TYP RHU240-3D-850

1. ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- **Anwendungsbereich:** Der hydraulische Presskopf ist zum Verpressen von Verbindern und Kabelschuhen bis630 mm² (1250 MCM)
- **Presskraft:**240 kN (27 sh ton)
- **Max. Betriebsdruck:**850 bar (12,150 psi)
- **Erforderliche Öl (Hubraum):**63 cm³ (3.84 cu. in.)
- **Abmasse:** Länge283 mm (11.1 in.)
Breite129 mm (5.0 in.)
- **Gewicht:**5,5 kg (12.1 lbs)

Mit dem Adapter Typ **AU240-130D** können die Presseinsätze der 130 kN-Werkzeuge von **Cembre** ebenfalls mit dem RHU240-3D-850 benutzt werden. Für das vollständige Angebot an Presseinsätzen wenden Sie sich bitte an **Cembre**.

2. BEDIENUNGSHINWEISE

2.1) Vorbereitung (Siehe Bild 1)

Der hydraulische Kopf kann durch hydraulische Pumpen mit einem Betriebsdruck von **850 bar** betrieben werden.

Der Kopf ist mit einem Sicherheitshaken (04) versehen.

2.2) Presseinsätze einsetzen

a) Presseinsätze Grosse 3 (Siehe Bild 1)

- Passenden Presseinsatz auswählen.

Die oberen Presseinsätze sind mit einer Anschlagplatte (60) versehen, die das Zentrieren des Presseinsatzlochs auf dem Blockierungsbolzen (12) ermöglicht; es können jedoch auch Presseinsätze ohne Anschlagplatte verwendet werden. In diesem Fall erfolgt das Zentrieren des Blockierungsbolzen manuell.

- Den Presseinsatzbolzen aus der Gabel des Presskopfes vollständig herausziehen (12).
- Den unteren Presseinsatz (32 a) in die Gabel (11) einführen und darauf achten, dass die breite Nut am Presseinsatz mit der Führungsschraube (15) an der Gabel übereinstimmt.
- Den oberen Presseinsatz (32b) in die Gabel einführen und mit dem Blockierungsbolzen (12) bis auf Anschlag arretieren.
- Um die Presseinsätze vom Werkzeug zu entfernen, den Blockierungsbolzen rausziehen.

b) C-förmige Presseinsätze (Siehe Bild 1)

- Den passenden Presseinsatz auswählen.
- Danach den Presseinsatzbolzen vollständig herausziehen (12) und die untere Hälfte des Adapters **AU240-130D** (35a) in die Gabel (11) einführen und darauf achten, dass die breite Nut am Presseinsatz mit der Führungsschraube (15) an der Gabel übereinstimmt.
- Den oberen Teil des Adapters **AU240-130D** (35b) in die Gabel einführen und mit dem Presseinsatzbolzen (12) bis auf Anschlag arretieren.
- Die C-Schale (50) in den unteren Teil des Adapters einschieben und dabei den Druckknopf (40) drücken bis der Presseinsatz eingerastet ist.
- Die zweite C-Schale (50) in den oberen Teil des Adapters einschieben und dabei den Druckknopf (42) drücken bis der Presseinsatz eingerastet ist.
- Zum Lösen der Presseinsätze die Druckknöpfe (40 und 42) erneut drücken.

Bevor weitergearbeitet wird, muss sichergestellt sein, dass der obere Presseinsatzbolzen (12) korrekt eingerastet ist, da der Presskopf beschädigt werden kann.

2.3) Positionierung

- Den zu verpressenden Leiter in den Verbinder oder Kabelschuh einlegen.
- Positionieren Sie den Verbinder oder Kabelschuh an der vorgeschriebenen Position am Presseinsatz.
- Wenn die Pumpe kontinuierlich betätigt wird, erreicht man die Annäherung der Presseinsätze.

Die Presseinsätze müssen in die gewünschte Position zum Verbinder und Kabelschuh gebracht werden. Sollte diese nicht korrekt sein, muss das Werkzeug entsprechend Punkt 2.5, geöffnet werden und es kann neu positioniert werden.

2.4) Verpressung

Durch das weitere Betätigen der Pumpe erfolgt das Zusammenfahren der Presseinsätze. Die Pumpe sollte solange betätigt werden, bis das Überdruckventil der Pumpe auslöst (man hört ein Klicken).

2.5) Presseinsätze lösen

Zum Zurückfahren der Presseinsätze muss das Entlastungsventil an der Pumpe betätigt werden.

3. WARTUNG

Das Werkzeug ist robust und benötigt keine spezielle Pflege oder Instandhaltung.

Zur Erhaltung der Garantieansprüche beachten Sie folgende Hinweise:

3.1) Pflege

Dieses hydraulische Werkzeug sollte vor starker Verschmutzung geschützt werden, da diese für ein hydraulisches System gefährlich ist.

Jeden Tag nach der Arbeit sollte das Werkzeug mit einem Tuch von Schmutz und Staub gereinigt werden; besonders die beweglichen Teile.

3.2) Ersatz des Schnellanschlusses

Wie folgt vorgehen, um den Schnellanschluss zu ersetzen:

- Den alten Schnellanschluss des Kopfes losschrauben.
- Das Aussengewinde des Zylinders sorgfältig reinigen und die Rückstände der alten Dichtung entfernen.
- Ein Teflon-Band um das Aussengewinde wickeln, um die Dichtung erneut herzustellen.
- Den neuen Schnellanschluss mit einem Drehmoment von **30 Nm (22 lbf·ft)** auf den Kopf festziehen.

Vor dem Verbinden des Presskopfes mit dem Hochdruckschlauch ist unbedingt zu kontrollieren, dass der Öldruck vollständig abgelassen worden ist.

3.3) Lagerung (Siehe Bild 2)

Wenn das Werkzeug nicht benötigt wird, sollte es in der stabilen Metallkassette gelagert werden und ist somit gegen Beschädigungen durch Stoss und Staub geschützt.

Die Metallkassette (Typ **VAL 240-3D**) hat die Abmasse 330x370x105 mm (13x14.5x4.1 in.) und ein Gewicht von 5,7 kg (12.5 lbs), geeignet zum Lagern von Presskopf und 10 Paar Presseinsätzen.

4. ERSATZTEILLISTE (Siehe Bild 3)

Codenr.	Teil	BESCHREIBUNG	Menge	Codenr.	Teil	BESCHREIBUNG	Menge
6060120	01	SCHNELLANSCHLUSS Q 14-MS	1	6700052	13	FEDERING	1
6120164	02	ZYLINDER	1	6640284	14	SCHEIBE ø 10	1
6620061	03	KOLBEN	1	6900624	15	SCHRAUBE	1
6000212	04	SICHERHEITSHAKEN	1	6362024	16 ★	DICHTUNG	1
6340100	05	IMBUSSCHRAUBE M 6x10	1	6040546	17	KOLBENBEFESTIGUNGSRING	1
6040428	06	METALLRING	1	6520586	18	ÄUSSERE KOLBENFEDER	1
6640109	07	SCHEIBE ø 6	1	6520585	19	INNERE KOLBENFEDER	1
6880059	08	ZUGSTANGE M6X20	1	6362026	20 ★	DICHTUNG	1
6180163	09	MUTTER M6x3,2	1	6232388	21	TYPENSCHILD (TG. 0588)	1
6900332	10	SCHRAUBE M 6x10	1	6650118	22	NIET D. 2,5x3,5	2
6280164	11	GABEL	1	6232015	23	AUFKLEBER (TG. 0354)	1
6560564	12	BLOCKIERUNGSBOLZEN	1	6800186	24	STAUBSCHUTZKAPPE	1

Die mit (★) gekennzeichneten Bestandteile sind jene, welche **Cembre** auszuwechseln empfiehlt, falls das Gerät in seine Bestandteile zerlegt wird.

Die Garantie verfällt, wenn nicht Originalteile aus dem Hause Cembre in das Gerät eingebaut werden.

Geben Sie bitte bei der Bestellung aller Ersatzteile folgende Informationen an:

- Codenummer des Ersatzteils
- Beschreibung des Ersatzteils
- Kopf Typ
- Seriennr. des Kopfes

5. EINSENDUNG AN CEMBRE ZUR ÜBERPRÜFUNG

Sollten an dem Gerät Fehler auftreten, wenden Sie sich bitte an unsere Gebietsvertretung, die Sie gerne beraten und Ihnen alle nötigen Informationen zum Einsenden des Gerätes an unseren Hauptsitz geben wird. Wenn vorhanden, legen Sie dem Gerät bitte eine Kopie des von **Cembre** mitgelieferten Zertifikates bei oder füllen das, unter dem Bereich "SUPPORT" der **Cembre** Website, verfügbare Formular aus und fügen es bei. are Formular aus und fügen es bei.

CABEZA HIDRAULICA DE COMPRESION TIPO RHU240-3D-850

1. CARACTERISTICAS GENERALES

- **Campo de aplicación:** idónea para la instalación de conectores eléctricos, por compresión, para conductores en general hasta630 mm² (1250 MCM)
- **Fuerza desarrollada:**.....240 kN (27 sh ton)
- **Presión máxima de trabajo:**.....850 bar (12,150 psi)
- **Aceite necesario (desplazamiento):**.....63 cm³ (3.84 cu. in.)
- **Dimensiones:** longitud.....283 mm (11.1 in.)
anchura.....129 mm (5.0 in.)
- **Peso (sin matrices):**5,5 kg (12.1 lbs)

*El adaptador tipo AU240-130D esta disponible como opción extra y permite utilizar las matrices de canal semicircular, comunes a las herramientas **Cembre** de 130 kN.*

2. INSTRUCCIONES DE USO

2.1) Preparación (Ref. Fig. 1)

La cabeza está provista de un acoplamiento rápido macho con bloqueo automático, y puede ser conectada tanto a bombas hidráulicas fabricadas por **Cembre** que desarrollen **850 bar**.

Para una utilización segura, la cabeza puede ser sostenida por medio del mosquetón de seguridad (04).

2.2) Montaje de las matrices

a) Matrices específicas (Ref. Fig. 1)

- Elija el juego de matrices adecuado al tipo de conexión que va a realizar.
- Las matrices superiores está provistas de placas (60) que permite la alineación del agujero de la matriz misma con el perno de sujeción de la matriz (12). También pueden ser utilizadas matrices sin placa, en tal caso será necesario efectuar manualmente el centrado del perno en la matriz.
- Extraer completamente el perno de sujeción de las matrices (12).
- Introducir en la horquilla (11) primero la matriz inferior (32a) teniendo cuidado de que la estría ancha sobre el lado de la matriz esté en correspondencia con el tornillo guía matriz (15) de la horquilla.
- Introducir la matriz superior (32b) y bloquearla con el perno de sujeción (12) empujándolo hasta el tope.
- Para extraer las matrices de la horquilla (19) bastará con sacarla, extrayendo el perno (12).

b) Matrices semicirculares (Ref. Fig. 1)

- Elija el juego de matrices adecuado al tipo de conexión que va a realizar.
- Extraer completamente el perno de sujeción de las matrices (12).
- Introducir en la cabeza la parte inferior del adaptador **AU240-130D** (35a) teniendo cuidado de que la estría ancha sobre el lado del adaptador esté en correspondencia con el tornillo de guía (15) de la horquilla.
- Introducir en la cabeza la parte superior del adaptador **AU240-130D** (35b).
- Colocar el perno de sujeción (12) pasando a través del agujero de la parte superior del adaptador y empujarlo hasta el tope.
- Introducir una de las dos matrices semicirculares (50) en la parte inferior del adaptador apretando el pistoncillo (40) y deslizarla hasta que quede bloqueada.
- Introducir la otra matriz semicircular (50) en la parte superior del adaptador **AU 230-130D** apretando el pistoncillo (42) y deslizarla hasta que quede bloqueada.
- Para desbloquear las matrices bastará con extraerlas pulsando los pistoncillos (40 y 42).

Antes de proceder con las operaciones siguientes, comprobar que el perno de sujeción de la matriz (12) esté insertado completamente; una introducción parcial podría dañar los brazos de la horquilla.

2.3) Aproximación de las matrices

- Introduzca el conductor en el conector.
- Coloque este último entre las dos matrices, alineando la zona a comprimir con la marca de las matrices.
- Accionando la bomba de manera continua se acercan las matrices.

Asegúrese de que las matrices se encuentran exactamente en correspondencia con la zona a comprimir; en caso contrario, vuélvala a abrir, siguiendo las instrucciones del punto 2.5 y vuelva a colocar el conector.

2.4) Compresión

Si se sigue accionando la bomba, el pistón de la cabeza finalizará su carrera de avance hasta poner las matrices la una contra la otra.

En cualquier caso, es aconsejable bombear hasta que se active la válvula de sobrepresión de la bomba en la que se percibirá el desenganche.

2.5) Desbloqueo de matrices

Para desbloquear las matrices, actuar sobre el dispositivo de evacuación de la presión de la bomba; se obtendrá así el retorno del pistón (03) dentro de la cabeza y por consiguiente se abrirán las matrices.

3. MANTENIMIENTO

Esta cabeza es robusta y no requiere cuidados especiales para obtener un funcionamiento correcto, bastará tener algunas precauciones sencillas:

3.1) Limpieza adecuada

Tenga presente que el polvo, la arena y la suciedad en general, representan un peligro para toda herramienta hidráulica. Tras cada día de uso, se debe limpiar la cabeza con un trapo limpio, teniendo cuidado de eliminar la suciedad depositada, especialmente junto a las partes móviles.

3.2) Cambio del acoplamiento rápido

Para cambiar el acoplamiento rápido, actuar de la manera siguiente:

- Desenroscar el acoplamiento rápido usado de la cabeza.
- Limpiar cuidadosamente la rosca macho del cilindro para quitar todo residuo de la junta antigua.
- Reconstituir la junta en la rosca macho del cilindro con cinta de teflón.
- Enroscar el acoplamiento rápido, apretando con un par de **30 Nm (22 lbf ft)**.

Antes de desensamblar el acoplamiento rápido que une la cabeza a la manguera de la Bomba hidráulica, comprobar que se ha evacuado completamente la presión del aceite.

3.3) Almacenamiento (Ref. a Fig. 2)

Para proteger la cabeza de golpes accidentales y del polvo cuando no se va a utilizar, es conveniente guardarla en su estuche de cierre hermético.

Dicho estuche (tipo **VAL 240-3D**) de dimensiones 330x370x105 mm (13x14.5x4.1 in.), peso 5,7 kg (12.5 lbs) puede almanecar la cabeza y 10 juegos de matrices.

4. LISTA DE COMPONENTES (Ref. a Fig. 3)

N° Código	Elemento	DESIGNACION	C.dad	N° Código	Elemento	DESIGNACION	C.dad
6060120	01	ACOPLAMIENTO Q 14-MS	1	6700052	13	ANILLA ELASTICO	1
6120164	02	CILINDRO	1	6640284	14	ARANDELA ø 10	1
6620061	03	PISTON	1	6900624	15	TORNILLO	1
6000212	04	MOSQUETÓN DE SEGURIDAD	1	6362024	16 ★	JUNTA DE GOMA	1
6340100	05	TORNILLO M 6x10	1	6040546	17	ANILLA GUIA PISTON	1
6040428	06	ANILLA	1	6520586	18	MUELLE EXT.RETORNO PISTON	1
6640109	07	ARANDELA ø 6	1	6520585	19	MUELLE INT.RETORNO PISTON	1
6880059	08	TIRANTE M6X20 A OJO	1	6362026	20 ★	JUNTA DE GOMA	1
6180163	09	TUERCA M6x3,2	1	6232388	21	TARJETA (TG. 0588)	1
6900332	10	TORNILLO M 6x10	1	6650118	22	PASADOR D. 2,5x3,5	2
6280164	11	HORQUILLA	1	6232015	23	ETIQUETA (TG. 0354)	1
6560564	12	PERNO DE SUJECIÓN DE LA MATRIZ	1	6800186	24	TAPON DE PROTECCIÓN	1

Los elementos indicados con (★) son aquellos que **Cembre** aconseja cambiar en el caso de un posible desmontaje de la cabeza.

La garantía pierde eficacia si se utilizan piezas de repuesto distintas de las originales Cembre.

Al pedir piezas de repuesto, indicar siempre los elementos siguientes:

- número de código del elemento
- descripción del elemento
- tipo de cabeza
- número de serie de la cabeza

5. DEVOLUCION A Cembre PARA REVISIONES

En caso de fallo de la herramienta, contactar con nuestro Agente de Zona quien les aconsejará y eventualmente les facilitará las instrucciones necesarias para remitir la herramienta a nuestro centro de servicio más cercano. En tal caso, adjuntar a ser posible una copia del Certificado de Ensayo entregado en su día por **Cembre** con la herramienta o completar y adjuntar el formulario disponible en la sección "ASISTENCIA" del sitio web **Cembre**.

TESTA OLEODINAMICA DA COMPRESSIONE TIPO RHU240-3D-850

1. CARATTERISTICHE GENERALI

- **Campo di applicazione:** adatta all'installazione di connettori elettrici a compressione per conduttori in genere fino a.....630 mm² (1250 MCM)
- **Forza sviluppata:**240 kN (27 sh ton)
- **Pressione massima di esercizio:**.....850 bar (12,150 psi)
- **Olio richiesto (cilindrata):**63 cm³ (3.84 cu. in.)
- **Dimensioni:** lunghezza.....283 mm (11.1 in.)
larghezza129 mm (5.0 in.)
- **Peso (senza matrici):**.....5,5 kg (12.1 lbs)

La testa può impiegare mediante l'adattatore tipo **AU240-130D**, la serie di matrici ad innesto semicircolare comune agli utensili **Cembre** sviluppanti una forza di 130 kN.

2. ISTRUZIONI PER L'USO

2.1) Preparazione (Rif. a Fig. 1)

La testa è provvista di innesto rapido maschio con bloccaggio automatico e può essere connessa a pompe oleodinamiche di costruzione **Cembre** sviluppanti **850 bar**.

Per un agevole e sicuro utilizzo, la testa può essere sostenuta tramite il moschettone di sicurezza (04).

2.2) Montaggio delle matrici

a) Matrici specifiche (Rif. a Fig. 1)

- Scegliere la coppia di matrici adatta all'applicazione da effettuare.
Le matrici superiori sono provviste di piastrina di riscontro (60) che permette l'allineamento del foro della matrice stessa con il perno ferma matrice (12); possono tuttavia essere utilizzate anche matrici senza piastrina di riscontro, in tal caso sarà necessario effettuare manualmente il centraggio del perno nella matrice.
- Estrarre completamente il perno ferma matrice (12).
- Inserire nella forcella (11) per prima la matrice inferiore (32a) facendo attenzione che la scanalatura larga sul fianco della matrice sia in corrispondenza della vite guida matrice (15) della forcella.
- Inserire la matrice superiore (32b) e bloccarla con il perno ferma matrice (12) spingendolo completamente in battuta.
- Per togliere le matrici dalla forcella (19) basterà sfilarle, estraendo il perno (12).

b) Matrici semicircolari (Rif. a Fig. 1)

- Scegliere la coppia di matrici adatta all'applicazione da effettuare.
- Estrarre completamente il perno ferma matrice (12).
- Inserire nella forcella (11) la parte inferiore dell'adattatore **AU240-130D** (35a) facendo attenzione che la scanalatura sul fianco dell'adattatore sia in corrispondenza della vite guida matrice (15) della forcella.
- Inserire la parte superiore dell'adattatore **AU240-130D** (35b) e bloccarla con il perno ferma matrice (12) spingendolo completamente in battuta.
- Inserire le due matrici semicircolari (50) rispettivamente nella parte inferiore (35a) e superiore (35b) dell'adattatore premendo i pistoncini (40, 42) e facendole scorrere sino al loro bloccaggio.
- Per sbloccare le matrici basterà sfilarle ripremendo i pistoncini (40 e 42).

Prima di procedere con l'esecuzione delle successive operazioni assicurarsi che il perno ferma matrice (12) sia completamente inserito; un'introduzione parziale può causare danni alla forcella.

2.3) Accostamento delle matrici

- Inserire il conduttore nel connettore.
- Posizionare quest'ultimo fra le due matrici allineando la zona da comprimere con l'impronta delle matrici stesse.
- Azionando con continuità la pompa si otterrà l'avvicinamento delle matrici.

Assicurarsi che le matrici si trovino esattamente in corrispondenza con la zona da comprimere; in caso contrario riaprirle seguendo le istruzioni del punto 2.5 e riposizionare il connettore.

2.4) Compressione

Continuando ad azionare la pompa si completerà l'avanzamento del pistone (25) della testa fino a portare le matrici in battuta fra loro.

É consigliabile comunque pompare fino all'intervento della valvola di massima pressione della pompa della quale si avvertirà lo scatto.

2.5) Sblocco delle matrici

Per sbloccare le matrici agire sul dispositivo di rilascio pressione della pompa: si otterrà così il ritorno del pistone (25) nella testa con conseguente apertura delle matrici.

3. MANUTENZIONE

La testa è robusta e non richiede attenzioni particolari; per ottenere un corretto funzionamento basterà osservare alcune semplici precauzioni:

3.1) Accurata pulizia

Tenere presente che la polvere, la sabbia e lo sporco rappresentano un pericolo per ogni apparecchiatura oleodinamica. Evitare di appoggiare direttamente la testa su terreni fangosi o polverosi. Eventuali depositi solidi possono infatti provocare la rigatura del cilindro con conseguenti perdite di olio.

Dopo ogni giorno di uso si deve ripulire la testa con uno straccio pulito, avendo cura di eliminare lo sporco depositatosi su di essa, specialmente vicino alle parti mobili.

3.2) Sostituzione dell'innesto rapido

Per sostituire l'innesto rapido operare come segue:

- Svitare l'innesto rapido vecchio della testa.
- Pulire accuratamente la filettatura maschio del cilindro rimuovendo ogni residuo della vecchia guarnizione.
- Ricostruire la guarnizione sulla filettatura maschio del cilindro con nastro di teflon.
- Avvitare l'innesto rapido nuovo sulla testa serrando con una coppia di **30 Nm (22 lbf ft)**.

Prima di sconnettere l'innesto rapido che allaccia la testa al tubo della pompa oleodinamica, verificare che la pressione dell'olio sia stata completamente rilasciata.

3.3) Custodia (Rif. a Fig. 2)

Per proteggere la testa da urti accidentali e dalla polvere, quando non viene utilizzata, è bene custodirla nell'apposita cassetta metallica accuratamente chiusa.

Questa cassetta (tipo **VAL 240-3D**) ha dimensioni 330x370x105 mm (13x14.5x4.1 in.), e pesa 5,7 kg (12.5 lbs); può contenere, oltre alla testa anche 10 coppie di matrici

4. LISTA DEI COMPONENTI (Rif. a Fig. 3)

N° Codice	Part.	DENOMINAZIONE	Q.tà	N° Codice	Part.	DENOMINAZIONE	Q.tà
6060120	01	INNESTO Q 14-MS COMPL.	1	6700052	13	ANELLO ELASTICO	1
6120164	02	CILINDRO	1	6640284	14	ROSETTA SCHNORR ø 10	1
6620061	03	PISTONE	1	6900624	15	VITE ANTICOPPIA	1
6000212	04	MOSCHETTONE DI SICUREZZA	1	6362024	16 ★	GUARNIZIONE	1
6340100	05	GRANO M 6x10	1	6040546	17	ANELLO GUIDA PISTONE	1
6040428	06	ANELLO SEZ. RETTANGOLARE	1	6520586	18	MOLLA EST. RICH. PISTONE	1
6640109	07	ROSETTA SCHNORR ø 6	1	6520585	19	MOLLA INT. RICH. PISTONE	1
6880059	08	TIRANTE M6X20 AD OCCHIO	1	6362026	20 ★	GUARNIZIONE	1
6180163	09	DADO M6x3,2	1	6232388	21	TARGHETTA (TG. 0588)	1
6900332	10	VITE M 6x10	1	6650118	22	RIVETTO D. 2,5x3,5	2
6280164	11	FORCELLA	1	6232015	23	ETICHETTA (TG. 0354)	1
6560564	12	PERNO FERMA MATRICE	1	6800186	24	TAPPO DI PROTEZIONE	1

I particolari indicati con (★) sono quelli che la **Cembre** consiglia di cambiare sempre nel caso di un eventuale smontaggio della testa.

La garanzia decade qualora vengano utilizzate parti di ricambio non originali Cembre.

Per ordinare parti di ricambio, specificare sempre i seguenti punti:

- numero di codice del componente
- denominazione del componente
- tipo della testa
- numero di matricola della testa

5. RESA ALLA Cembre PER REVISIONE

In caso di guasto contattare il nostro Agente di Zona il quale vi consiglierà in merito e fornirà le istruzioni necessarie per l'invio dell'utensile alla nostra Sede; se possibile, allegare copia del Certificato di Collaudo a suo tempo fornito dalla **Cembre** con l'utensile oppure, compilare ed allegare il modulo disponibile nella sezione "ASSISTENZA" del sito web **Cembre**.

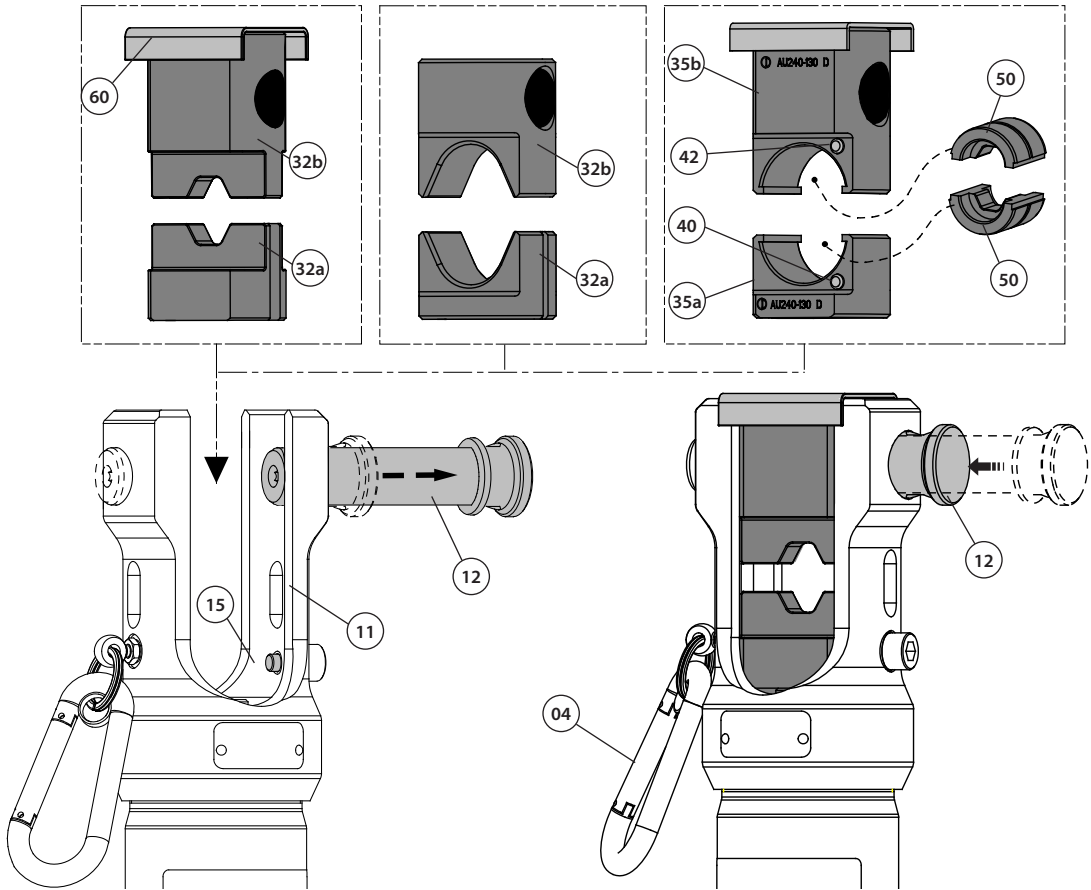


FIG. 1
DIE INSERTION - INSERTION DES MATRICES - POSITIONIERUNG DER PRESSEINSÄTZE
INSERCIÓN DE LAS MATRICES - INSERIMENTO MATRICI

FIG. 2 **STORAGE CASE**
RANGEMENT
LAGERUNG
ALMACENAMIENTO
CUSTODIA



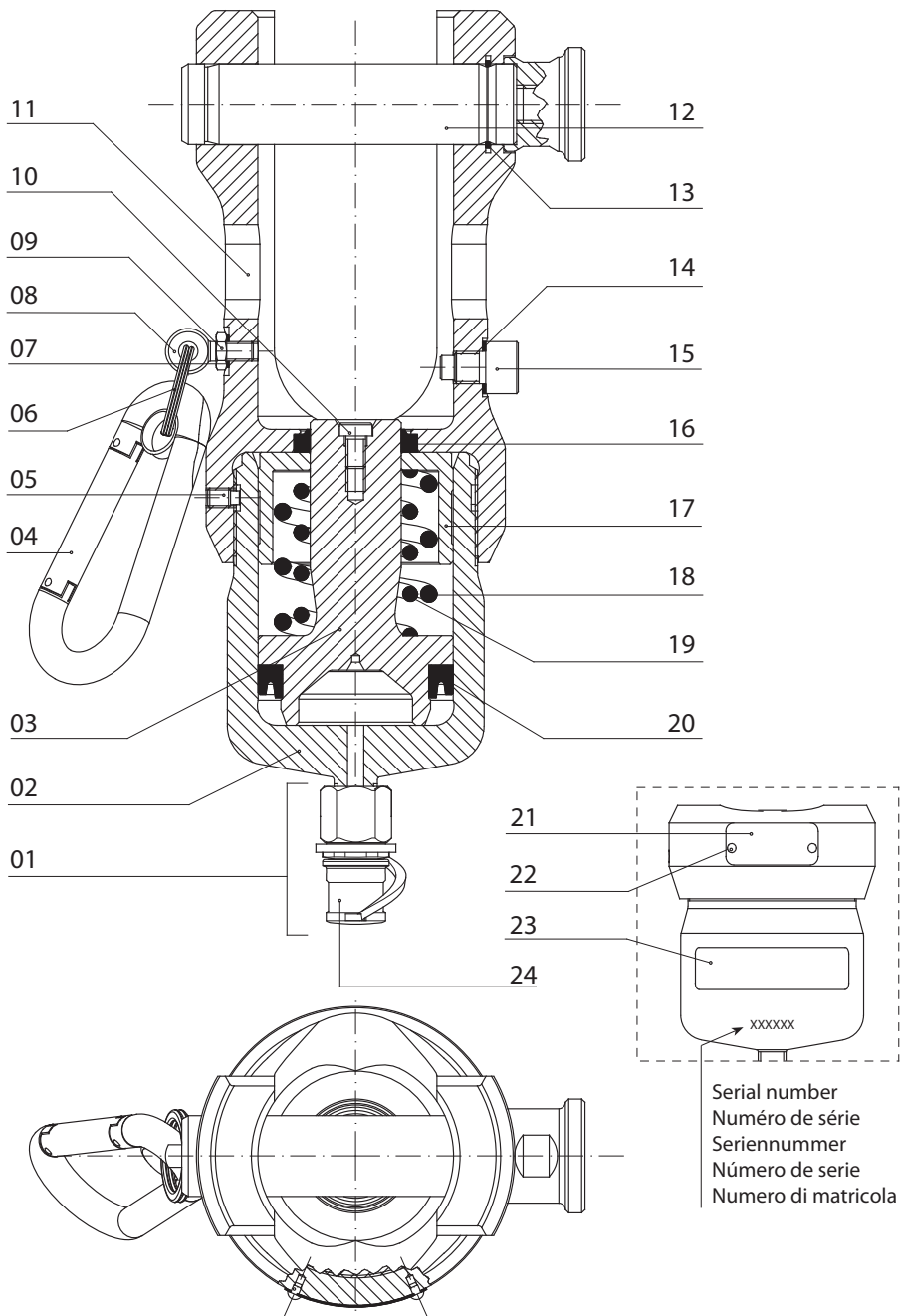


FIG. 3
 LONGITUDINAL SECTION – COUPE LONGITUDINALE – SCHNITZZEICHNUNG – SECCION LONGITUDINAL
 – SEZIONE LONGITUDINALE



Cembre S.p.A.
Via Serenissima, 9
25135 Brescia (Italia)
Telefono: 030 36921
Telefax: 030 3365766
E-mail: sales@cembre.com
www.cembre.it

Cembre Ltd.
Dunton Park
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 9EB (Great Britain)
Tel.: 01675 470440 - Fax: 01675 470220
E-mail: sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk

Cembre S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tél.: 01 60 49 11 90 - Fax: 01 60 49 29 10
CS 92014 - 91423 Morangis Cédex
E-mail: info@cembre.fr
www.cembre.fr

Cembre España S.L.
Calle Verano, 6 y 8 - Pl. Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Telefono: 91 4852580
Telefax: 91 4852581
E-mail: comercial@cembre.es
www.cembre.es

Cembre GmbH
Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Telefon: 089 3580676
Telefax: 089 35806777
E-mail: sales@cembre.de
www.cembre.de

Cembre Inc.
Raritan Center Business Park
181 Fieldcrest Avenue
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel.: 732 225-7415 - Fax: 732 225-7414
E-mail: Sales.US@cembreinc.com
www.cembreinc.com