

DICSA

MANUAL DE USO | INSTRUCTIONS MANUAL

PM18F-9J PM16-SPEED8J PM16-8J



TrAle®

ÍNDICE

- 1** Introducción
- 2** Reglas de seguridad
- 3** Equipamiento
- 4** Funcionamiento
- 5** Mantenimiento
- 6** Solución de problemas

PRECAUCIÓN

Todas las mordazas (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8) deben instalarse en sentido horario, (mirando a la máquina frontalmente). La garra número 1 podría instalarse en cualquier porta mordazas, pero la garra 2, debe estar al lado de la número 1 y en sentido horario. Especialmente para mordazas inferiores a 16 mm.

INTRODUCCIÓN¹

No desembale ni opere con la máquina hasta que haya leído este manual.

Todos los que manejen la máquina deben leer este manual.

Este manual proporciona la información necesaria para el uso seguro de estas máquinas. Este manual está verificado de acuerdo a las normativas 2006: 42 / EG, 2004: 108 / EG, 2006: 95 / EG, EN614-2, 97/23 / EG.

La máquina está diseñada para uso profesional. Sólo debe utilizarse por un operador cualificado. El operador debe realizar inspecciones periódicas de la máquina, así como garantizar su correcto mantenimiento, de acuerdo con la información proporcionada en este manual y con la legislación.

El desmontaje o el mantenimiento integral de estas máquinas solo puede ser realizado por un técnico del servicio autorizado.

Es necesario guardar el manual y mantenerlo en buenas condiciones para su uso futuro. Póngase en contacto con su proveedor autorizado más cercano para obtener un manual de reemplazo o información adicional si es necesario.

Este manual debe conservarse y almacenarse durante la vida útil de la máquina (al menos diez años) junto con otra documentación de la máquina.

DICSA no es responsable de los daños accidentales o debidos a la utilización de sus máquinas, como resultado de un uso incorrecto, por haber realizado modificaciones prohibidas a la máquina o por haber malinterpretado las instrucciones de seguridad de este manual.

2 REGLAS DE SEGURIDAD

Asegúrese siempre de que se cumplan las normas mínimas de seguridad, instalación y operación antes de utilizar la máquina.

Garantice que las condiciones ambientales, tales como temperatura, humedad, iluminación, vibraciones, limpieza... son las óptimas para el correcto funcionamiento de la máquina.

Nunca quite la información de la máquina o las placas de advertencia. Asegúrese siempre son claramente legibles, en caso contrario póngase en contacto con un taller autorizado para obtener placas de reemplazo.

Utilizar piezas de repuesto distintas a las especificadas en este manual o cualquier otro cambio/manipulación exonera a DICSA de cualquier responsabilidad por las consecuencias que surjan debido al rendimiento de las máquinas, o bien los daños personales que puedan suceder.

Desmontar o no cumplir reglas de seguridad es extremadamente peligroso y está absolutamente prohibido.

Siempre que elimine los residuos debe realizarlo de acuerdo a la legislación vigente.

¡Importante!

Todo el mantenimiento no descrito en este manual debe ser realizado por un servicio técnico autorizado.

3 EQUIPAMIENTO

Las máquinas **PM16-SPEED8J** y **PM16-8J** cuentan con un armazón, un cabezal y una bomba. Se entregan listas para usar, embaladas en una caja de madera o cartón sobre un pallet.

La máquina **PM18F-9J** consta únicamente del cabezal y la bomba. Se suministra con un latiguillo de manguera de 700 bares de longitud 2 mtrs para unir bomba y cabezal.

Las máquinas de DICSА están cubiertas por una garantía de un año, ante cualquier defecto de material o fabricación, (a partir de la fecha de compra).

Durante el período de garantía, DICSА repara (o cambia, según el caso) gratuitamente todos los elementos defectuosos siempre y cuando la máquina o el componente defectuoso haya sido devuelta a DICSА.

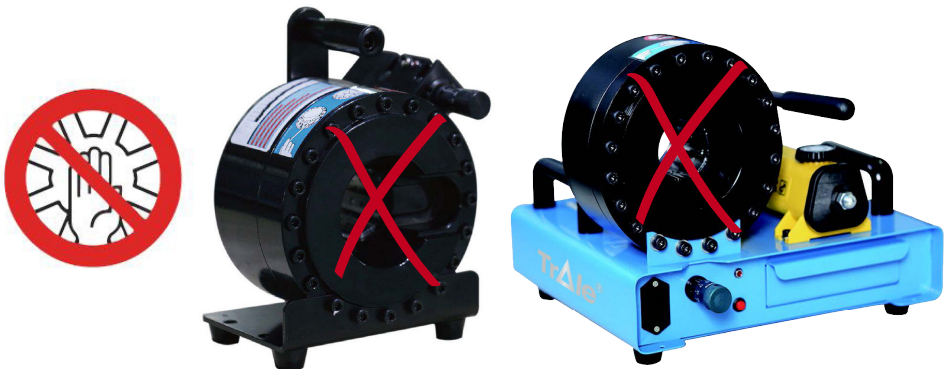
DICSА no es responsable de los daños accidentales o debidos a la utilización de sus máquinas.

Esta garantía no es válida si la máquina ha sido dañada accidentalmente, ya sea por un mal uso, una aplicación anormal o que haya sido objeto de una reparación o modificación no efectuada por DICSА o una empresa indicada expresamente por DICSА.

Esta garantía sustituye a la general de DICSА.
El certificado de conformidad se entregará junto con la máquina.

ADVERTENCIA

Nunca introduzca la mano u otra parte del cuerpo dentro de la máquina cuando las herramientas están girando y la máquina esté conectada a la red eléctrica alejadas de los indicados en rojo.



IDENTIFICACIÓN

Las máquinas pueden identificarse mediante la etiqueta CE con la siguiente información en su parte posterior:

Fabricante
Número de serie
Año de fabricación

¡Importante!

Está absolutamente prohibido quitar o dañar la placa de identificación. Póngase en contacto con un taller de servicio autorizado para obtener nuevas placas si se dañan y no se pueden leer.

Adjunte siempre esta información, así como la explicación técnica del problema de la máquina, cuando se comunique con el servicio técnico autorizado.



FUNCIONAMIENTO 4

LOCALIZACIÓN

Sitúe la máquina en una superficie estable y plana.

ELECCIÓN DE GARRAS

Determine las dimensiones de prensado adecuadas y seleccione el juego de garras que corresponda a la medición de prensado.

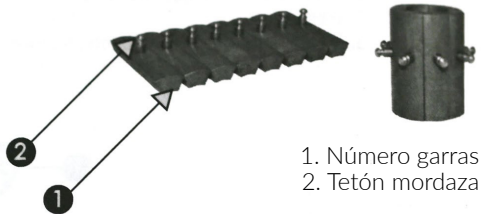
Por ejemplo: una medida de prensado de 17 mm requiere el tamaño de mordaza n.º 16 (ya que cubre el intervalo de 16-19 mm).

Seleccione siempre el juego de garras adecuado para lograr los mejores resultados de prensado. Cada mordaza está marcada con la medida de prensado más pequeña dentro del intervalo.

¡Importante!

No se recomienda prensar ninguna medida fuera del intervalo de medición de prensado de la tabla. Si usa garras demasiado pequeñas corre el riesgo de que el casquillo acabe dañado.

P18 MORDAZAS



JUEGO GARRAS (tipo/ tamaño)	AREA PENSADO
16-10	10-12mm
16-12	12-14mm
16-14	14-16mm
16-16	16-19mm
16-19	19-23mm
16-23	23-27mm
16-27	27-31mm
16-31	31-39mm
Porta mordazas	39-45mm

AJUSTE DE MEDIDAS DE PENSADO

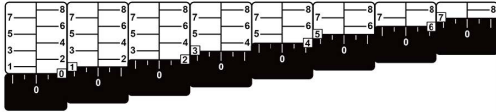
Con la máquina se entrega una tabla con los juegos de mordazas, donde se muestra la correcta medida de pensado de cada juego de mordazas (intervalo). No se recomienda medidas de pensado que se encuentren fuera del intervalo.

Gire el nonio de ajuste para que el cero en el dial esté alineado con el cero en la escala. Si se establece cero, la máquina pensará el diámetro más pequeño del intervalo. Cada vuelta completa del pomo aumenta el valor en la escala con una unidad. Un giro (ej: 0,0 al 0,1) en el sentido de las agujas del reloj corresponde a 0,1 mm en la medición de pensado. La medida se agregará al diámetro menor especificado en el intervalo.


Por ejemplo: el pensado de mangueras a 16 mm requiere la garra número 16 con el ajuste puesto a cero y alineada con cero en la escala. Para manguera con pensado de 22,2 mm se recomienda la garra número 19 con el nonio de ajuste girado 3 rotaciones en sentido horario hasta llegar al 3 en la escala y el 0,2 en el dial alineadas con la línea cero.

Los valores de medición de pensado establecidos pueden diferir ligeramente de la medición de pensado real, debido a la expansión y retracción de la garra de la máquina. Puede compensarlo ajustando la configuración.

DIE SET



	0 turn	1 turn	2 turn	3 turn	4 turn	5 turn	6 turn	7 turn			
16-10	10	11	12	USE NEXT SIZE!							
16-12	12	13	14								
16-14	14	15	16								
16-16	16	17	18							19	
16-19	19	20	21							22	23
16-23	23	24	25							26	27
16-27	27	28	29							30	31
16-31	31	32	33	34	35	36	37	38			
Masterdies	39	40	41	42	43	44	45	46			



escala

ajuste de medida

nonio

CAMBIO JUEGO DE MORDAZAS

1. Abra completamente la máquina girando la válvula antirretorno (una vuelta).
2. Retire el juego de garras girándolo en cualquier dirección o tirando hacia afuera.
3. Asegúrese de que las mordazas, que conforman cada juego, estén limpias, sin daños y que todas estén marcadas con el número de juego de garras correspondiente.
4. En las ranuras del cabezal de prensado inserte cada garra haciendo click en los pasadores (los números identificativos de la garra hacia usted).
5. Asegúrese de que todas las garras estén insertadas correctamente en la máquina.

PRENSADO

1. Cuando el juego de garras se inserta en la máquina y se ha ajustado a la medición de prensado, coloque la manguera entre las garras. Asegúrese de que todas las mordazas estén insertadas correctamente en la máquina.
2. El diámetro de prensado se alcanza cuando se enciende la luz roja.
3. Asegúrese de que el prensado sea correcto y realice ajustes si es necesario.



5 MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN

La máquina debe limpiarse y lubricarse cada ocho horas de operación. Extraiga las garras para lubricar. Use un cepillo pequeño para lubricar las superficies de difícil acceso del cilindro. Es mejor lubricar con moderación y con mayor frecuencia que rara vez y en exceso. Sin lubricación, la máquina pierde potencia y dañará las superficies.

Use solo el lubricante recomendado: Optimol viscofen 4.

CALIBRACIÓN

Si la medición de prensado real difiere demasiado de las mediciones de prensado establecidas, calibre la máquina.

1. Cierre la máquina hasta que las mordazas estén juntas por completo.
2. Ajuste el dial a - 0.2.
3. Afloje las cubiertas laterales.
4. Afloje la tuerca de bloqueo (n.º 1).
5. Gire el dial de ajuste (n.º 2) para que la superficie del extremo del tornillo de ajuste (A) se alinee con la cara del anillo.
6. Apriete la tuerca de bloqueo (n.º 1).
7. La calibración está completa.
8. - Verificación - Repita el procedimiento si la medición de prensado real difiere de la medición de prensado establecida.



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS⁶

Problema	Razón	Solución
Baja fuerza de prensado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubricación insuficiente 2. Válvula de retorno no cerrada 3. Fugas 4. Fuga de la bomba 	Lubrique Cierre la válvula Reparar Cambiar juntas
Medida de prensado no constante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubricación insuficiente 2. Nonio de ajuste mal posicionado 	Lubrique Calibre

PILA Y ACEITE

1. Incluidos el aceite y la batería, (listos para usar).



La capacidad es informativa y puede variar según el tipo o la marca de los racores y mangueras. Si Ud quiere verificar la capacidad de la máquina para una manguera o una conexión especial, por favor contáctenos para hacer una prueba.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	PM16	PM16SPEED	PM18F
Apertura sin mordazas	65	65	65
Rango de prensado (mm)	4-45	4-45	10-64
Fuerza prensado (KN)	100	100	120
Tipo garras	PM16	PM16	PM16
Long porta mordazas (mm)	64	64	64
Control	manual	manual	manual
Presión bomba (bar)	630	630	630
Color	azul/negro	azul/negro	negro
Peso (Kg)	25	25	28
Dimensiones (mm) Ancho/largo/alto	180x230x270	180x230x270	190x180x310

TABLE OF CONTENTS

Introduction	1
Safety rules	2
Equipment	3
Start-up	4
Maintenance	5
Trouble shooting	6

CAUTION

Dies Sets Required to be installed Clockwise 1 2 3 4
5 6 7 8 if you look in front of the crimping machine.
Die number 1 could install to any master die, but the
following die number 2 should be beside the die number
1 and clockwise. Especially for the die number under
under 16 mm . This is important to keep the ferrule
crimped with good roundness.

1 INTRODUCTION

Do not unpack or operate the crimping machine until you have thoroughly read this manual.

All who operate the crimping machine must read this manual.

This manual provides necessary information for safe use of this machine. This manual is the result of continual development, testing and technical evaluations that are registered and verified by us according to 2006:42/EG, 2004:108/EG, 2006:95/EG, EN614-2, 97/23/EG.

This information is intended only for specialized operators who can operate the machine without risk to themselves, other persons, property, the machine, or the environment. The operator should have fundamental knowledge in trouble-shooting methods, perform machine inspections and simple maintenance according to the information provided in this manual and according to local legislation for protection of health and safety.

This manual does not explain disassembly or comprehensive maintenance in detail. These may only be performed by an authorized service technician.

It is necessary to store the manual and keep it in good condition for future use. Contact your closest authorized supplier for a replacement manual or additional information if necessary.

This manual should be preserved and stored for the length of the machine's lifetime or at least ten(10) years in a well-known, easily accessible location together with other machine documentation.

We are not liable for injury/damage to persons/machine or property as a result of improper use, having made prohibited modifications to the machine or misinterpreting this manual's safety instructions.

SAFETY RULES²

Always ensure that the minimum standards for safety, installation and operation are complied with before operating the machine. Observe the surrounding environmental conditions such as temperature, humidity, lighting, vibrations, dust and other conditions at the machine operation site.

Never remove the machine's information or warning plates. Ensure that they remain clearly readable. Contact an authorized service workshop for replacement plates if they become unreadable.

The use of any spare parts that deviate from this manual's specifications, any other changes/manipulations (however insignificant) made to your machine releases us from any liability for consequences that arise due to the machine's performance, level safety for nearby persons and / or personal property.

Disassembling or side-stepping safety devices or rules is extremely hazardous and absolutely prohibited. Refusal to follow these requirements puts others at severe risk of injury!

Always dispose of operation waste according to current local laws and regulations.

!Note!

All maintenance not described in this manual must be performed by an authorized service technician.

EQUIPMENT³

The machine PM18F9J only consists of a chasis and a pump . It is dellivered with a 700 bar 2 mtrs lentgth hose asembly to join head and pump.

The machines PM16-SPEED8J & PM16-8J consists of a chassis, crimping head and a pump are delivered ready to use, packed in a wooden box on a pallet.

WARRANTY

The warranty lasts one (1) year from purchase and only under the strict condition that the manual instructions have been followed. The warranty covers defected material/parts and flawed workmanship, replacing defected parts cost.

The warranty dose not cover improper use or normal wear. Travel costs, time for repair and shipping costs are not covered by the warranty. Repairs under the warranty are to be made only by us or an authorized service technician approved by us. Lost income or extra costs that may arise for any reason are not covered by the warranty.

Note!

Ensure that the machine is undamaged and that the all of the described items are present upon arrival or shortly after. We are not liable for incorrect or missing parts that are not reported within eight (8) days after delivery.

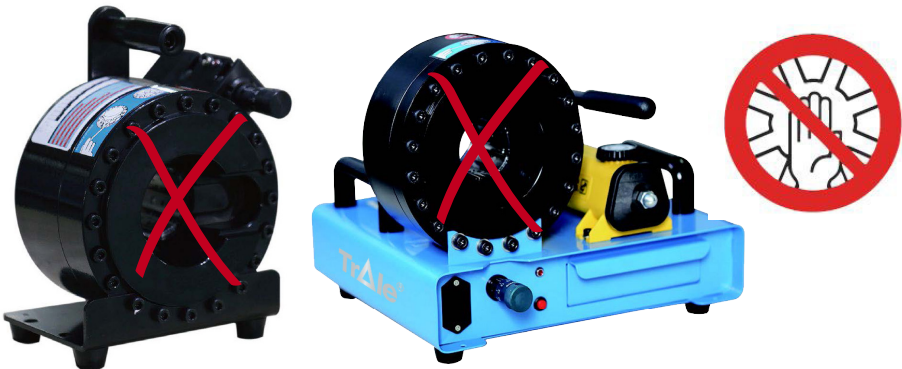
IMPORTANT

PM18F, PM16-SPEED8J & PM16-8J are designed manufactured and made safe for crimping hydraulic hose in dimensions 3/16"-1". Any other use of this machine is considered improper and we are not liable for injury or damage to persons, property or the machine. The machine shall only be used for crimping hydraulic hose according to specification. Our instructions for operating conditions and limitations for use/operation as well as health and safety regulations must be complied with.

WARNING!

Pinch point!

Keep hands and all other body parts away from the red-indicated are while crimping.



IDENTIFICATION

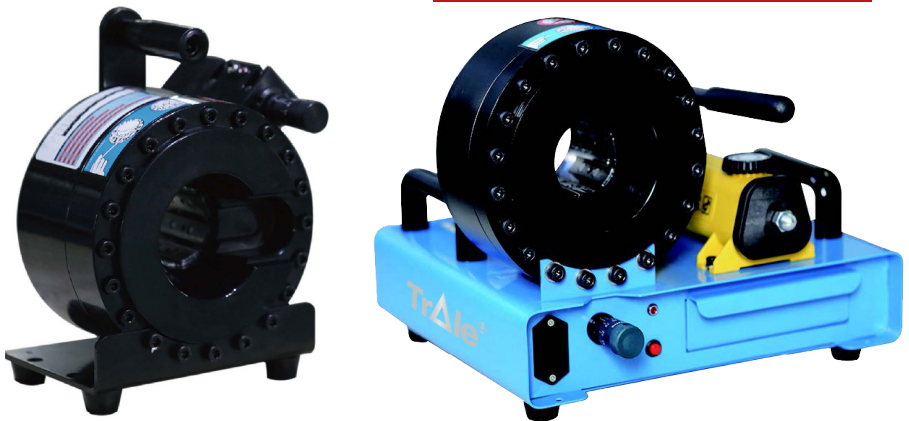
The machine can be identified by the CE-label with the following information located on its backside:

Manufacturer
Serial number
Manufactured year

Note!

It is absolutely prohibited to remove or damage the identification plate.
Contact an authorized service workshop for new plates if they become damaged and unreadable.

Always provide the following information and technical explanation of the machine's problem when contacting the authorized service workshop.



4 START-UP

MACHINE PLACEMENT

Place the machine on a stable and flat surface.

SELECTING DIES

Determine the crimping dimensions for the current operation and select the die set with the correct interval that corresponds to the crimping measurement. For example: A crimping measurement of 17mm requires the die size nr 16 (since it covers the 16-19 mm interval).

Always select the die set within the correct interval to achieve the best crimping results. Every die is marked with the smallest crimping measurement in the interval.

Note!

Crimping any measurements outside the table crimping measurement interval is not recommended. Using dies that are too small risk the ferrule becoming oval.

P18 DIES

DIE SET	CRIMPING AREA
16-10	10-12mm
16-12	12-14mm
16-14	14-16mm
16-16	16-19mm
16-19	19-23mm
16-23	23-27mm
16-27	27-31mm
16-31	31-39mm
Base Die	39-45mm



SETTING CRIMPING MEASUREMENTS

With the machine is a die set table packed that indicates the correct crimping measurement interval for every die set. Crimping measurements that lie outside of the interval are not recommended.

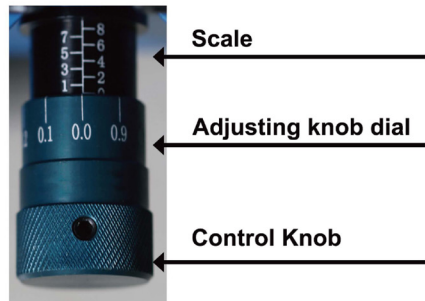
Turn the adjusting knob so that the zero (0) on the dial is lined-up with the zero (0) on the scale. If zero (0) is set, the machine will crimp the smallest diameter provided in the interval. Every revolution of the knob increases the value on the scale with one unit. One turn clock-wise corresponds to 0.1mm on the crimping measurement. The measurement shall be added to the least-specified diameter in the interval.

For example: Crimping 16 mm hose requires die nr 16 with the adjusting knob set to zero (0) and lined up with zero (0) in the window. Crimping 22,2 mm hose recommends die nr 19 with the adjusting knob turned 3 (three) clock-wise rotations until 3 (three) on the scale and the 2 (two) on the dial is lined up with the zero (0) line on the scale.

The set crimping measurement values can differ slightly from the actual crimping measurement because of the machine's die expansion and retraction. Compensate this by adjusting the setting.

DIE SET

	0 turn	1 turn	2 turn	3 turn	4 turn	5 turn	6 turn	7 turn		
16-10	10	11	12	USE NEXT SIZE!						
16-12	12	13	14							
16-14	14	15	16							
16-16	16	17	18						19	
16-19	19	20	21						22	23
16-23	23	24	25						26	27
16-27	27	28	29						30	31
16-31	31	32	33	34	35	36	37	38		
Masterdies	39	40	41	42	43	44	45	46		



CHANGING DIE SETS

1. Retract the dies completely by turning the return valve one turn.
2. Remove the die set by turning it in either direction or pulling it straight out (radially).
3. Ensure that the 8-segment die set is clean, undamaged and that all are marked with the same number.
4. With the die marking numbers facing you, insert each die clicking the die pins in their holes in the crimping head.
5. Ensure that all dies are correctly inserted in the machine.

CRIMPING

1. When the die set is inserted in the machine and the crimping measurement set, place the hose/pipe application between the dies. Ensure that all dies are correctly inserted in the machine.
2. The crimping diameter is reached when the light in red become light.
3. Make sure that the crimping was correct and make adjustments if necessary.



MAINTENANCE 5

LUBRICATION

The machine should be cleaned and lubricated every eight (8) operation hours. Retract the dies to lubricate.

Use a small brush to lubricate the cone shaped surfaces in the cylinder. Better to lubricate sparingly and more often than seldom and excessively. Without lubrication, the machine loses power and you will damage the sliding surfaces.

Use only the lubrication recommended by us: Optimol viscogen 4.

CALIBRATION

If the actual crimping measurement differs too much from the set crimping measurements then calibrate the machine.

1. Contract (press) the dies together completely.
2. Set the dial to - 0.2.
3. Loosen the side covers.
4. Loosen the locking nut (nr 1).
5. Turn the adjustment dial (nr 2) so that the end surface of the set screw (A) align with the face of the ring.
6. Tighten the locking nut (nr 1).
7. Calibration is complete.
8. Check Repeat the procedure if the actual crimping measurement differs from the set crimping measurement.



6 TROUBLE SHOOTING

Problem	Reason	Solution
Low crimping force	<ol style="list-style-type: none"> 1. Insufficient lubrication 2. Return valve not closed 3. Leakage 4. Pump leakage 	Lubricate Close the valve Repair Replace seals
Crimping measurement is inconsistent	<ol style="list-style-type: none"> 1. Insufficient lubrication 2. Adjusting Inob lost its position 	Lubricate Calibrate

BATTERY AND OIL

Products will have the oil and battery included, so they are ready to used.



Please read the instructions and the limits of use of this machine carefully.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

	PM16	PM16SPEED	PM18F
Opening without dies	65	65	65
Crimping range (mm)	4-45	4-45	10-64
Crimping power (KN)	100	100	120
Die set	PM16	PM16	PM16
Master dies legth (mm)	64	64	64
Control	manual	manual	manual
pump pressure (bar)	630	630	630
Color	blue/black	blue/black	black
Weight (Kg)	25	25	28
Dimensions (mm) Depth/width/height	180x230x270	180x230x270	190x180x310

DICSA

DICSA - CIF ES- A50081546
DISTRIBUIDORA INTERNACIONAL CARMEN SAU
Pol. Ind. Alcalde Caballero,
C/ Virgen del Buen Acuerdo s/n
50014 ZARAGOZA

Teléfono: 976.464.100
www.dicsaes.com
info@dicsaes.com