

SCAN-TECH

BRUGERMANUAL

Hydrauliske slangepressere

PM18F-9J | PM16-SPEED8J | PM16-8J | PM22-9J | PM16ELBOW-8J | PM22P-9J

PM-SERIEN

PRESNING AF HYDRAULIKSLANGER

Sikker betjening | Indstilling | Vedligeholdelse | Fejlfinding

Version 1.0 | September 2026

1 INDLEDNING

Vigtigt: Læs hele manualen, før maskinen pakkes ud eller tages i brug. Alle personer, der betjener maskinen, skal kende instruktionerne.

Denne manual indeholder de nødvendige oplysninger til sikker brug, grundlæggende vedligeholdelse og fejlfinding af de angivne PM-modeller. Maskinen er beregnet til professionel anvendelse og skal betjenes af en kvalificeret operatør.

Operatøren skal udføre regelmæssige eftersyn og sikre korrekt vedligeholdelse i overensstemmelse med denne manual og gældende regler for arbejdsmiljø og sikkerhed.

Adskillelse eller omfattende service, som ikke er beskrevet i manualen, må kun udføres af kvalificeret servicepersonale. Manualen bør opbevares sammen med maskinens øvrige dokumentation i hele maskinens levetid.

INDHOLD

- 1 Indledning
- 2 Sikkerhed
- 3 Udstyr, levering og identifikation
- 4 Tekniske specifikationer
- 5 Valg af bakker og presseområde
- 6 Indstilling af pressediameter
- 7 Skift af bakkensæt og presning
- 8 Vedligeholdelse og kalibrering
- 9 Fejlfinding
- 10 Sprængskitse PM16-8J

VIGTIGT OM RÆKKEFØLGEN PÅ BAKKERNE

Alle otte bakker skal monteres i rækkefølge med uret, når maskinen ses forfra. Bakke nr. 1 kan placeres i en vilkårlig holder, men bakke nr. 2 skal sidde umiddelbart efter nr. 1 med uret. Dette er især vigtigt ved bakkensæt under 16 mm for at bevare en god rundhed på den pressede muffe.

2 SIKKERHED

- Placér altid maskinen på en stabil og plan overflade.
- Sørg for egnede omgivelser med passende temperatur, fugtighed, belysning, vibrationsniveau og renhed.
- Fjern eller beskadig aldrig maskinens advarselmærker eller identifikationsplade. Mærkater skal altid være læselige.
- Sikkerhedsanordninger må ikke afmonteres, omgås eller sættes ud af funktion.
- Brug kun maskinen inden for de angivne presseområder og til den tilsigtede anvendelse.
- Affald og driftsrester skal bortskaffes efter gældende lokale regler.
- Vedligeholdelse, som ikke er beskrevet i manualen, skal udføres af kvalificeret servicepersonale.

KLEMNINGSFARE



Hold hænder og andre kropsdele væk fra presseområdet, mens maskinen arbejder. Der er alvorlig risiko for klemning.

TILSIGTET ANVENDELSE

Den tekniske dokumentation angiver PM18F, PM16-SPEED8J og PM16-8J til presning af hydraulikslanger i dimensionerne 3/16" til 1". For alle modeller skal det konkrete presseområde i specifikationstabellen følges. Anvendelse uden for de angivne grænser betragtes som forkert brug.

Bemærk: Maskinens CE-identifikationsplade og den medfølgende overensstemmelsesdokumentation er den gældende kilde til producent-, serie- og fremstillingsoplysninger.

3 UDSTYR, LEVERING OG IDENTIFIKATION

UDSTYR

PM16-SPEED8J, PM16-8J og PM22-9J består af ramme, pressehoved og pumpe og leveres klar til brug. PM18F-9J består af pressehoved og pumpe og leveres med en 2 m hydraulikslange dimensioneret til 700 bar mellem pumpe og pressehoved.

KONTROL VED MODTAGELSE

Kontrollér maskinen for transportskader og kontrollér, at det aftalte udstyr er medleveret. Kontakt Scan-Tech hurtigst muligt, hvis der konstateres skader eller mangler.

GARANTI OG SERVICE

Garantibetingelser følger Scan-Techs gældende salgsbetingelser og den konkrete ordrebekræftelse. Ved reklamation eller service skal maskinens model, serienummer, fremstillingsår og en teknisk beskrivelse af fejlen oplyses.

IDENTIFIKATION

Maskinen identificeres på CE-pladen på maskinen. Her fremgår blandt andet producent, serienummer og fremstillingsår. Identifikationspladen må ikke fjernes, ændres eller beskadiges.

Service: Ved behov for reservedele, teknisk hjælp eller kalibrering kan Scan-Tech kontaktes med oplysningerne fra CE-pladen.

4 TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Kapaciteterne er vejledende og kan variere afhængigt af type og fabrikat på fittings og slanger. Ved særlige slanger eller forbindelser bør anvendelsen verificeres før serieproduktion.

Specifikation	PM16 / PM16ELBOW	PM16SPEED	PM18F	PM22 / PM22P
Åbning uden bakker (mm)	65	65	65	110
Presseområde (mm)	4-45	4-45	10-64	4-75
Pressekraft (kN)	100	100	120	140
Bakke type	PM16	PM16	PM16	PM22
Længde, hovedbakker (mm)	64	64	64	64
Betjening	Manuel	Manuel	Manuel	Manuel
Pumpetryk (bar)	630	630	630	630
Farve	Blå/sort	Blå/sort	Sort	Blå/sort
Vægt (kg)	25	25	28	55
Mål, dybde x bredde x højde (mm)	180 x 230 x 270	180 x 230 x 270	190 x 180 x 310	270 x 440 x 490

Bemærk: Pressekraft, pumpetryk og geometriske data er hentet fra maskinens tekniske dokumentation. Kontrollér altid den faktiske slutdiameter efter presning.

5 VALG AF BAKKER OG PRESSEOMRÅDE

PLACERING AF MASKINEN

Placer maskinen på en stabil og plan overflade med tilstrækkelig plads omkring pressehovedet.

VALG AF BAKKESÆT

Fastlæg den ønskede pressediameter og vælg det bakkесæt, hvis interval dækker målet. En pressediameter på 17 mm kræver eksempelvis bakkесæt 16-16, fordi dette dækker intervallet 16-19 mm.

Vælg altid et bakkесæt inden for det korrekte interval. Hver bakke er mærket med den mindste pressediameter i intervallet.

Vigtigt: Det anbefales ikke at presse uden for bakkесættets angivne interval. For små bakker kan medføre, at muffen bliver oval eller beskadiget.

Bakkесæt	Presseområde
16-10	10-12 mm
16-12	12-14 mm
16-14	14-16 mm
16-16	16-19 mm
16-19	19-23 mm
16-23	23-27 mm
16-27	27-31 mm
16-31	31-39 mm
Grundbakker	39-45 mm



1. Mærkning af bakke 2. Låse-/styretap

6 INDSTILLING AF PRESSEDIAMETER

Med maskinen følger en oversigt over de korrekte presseintervaller for hvert bakkensæt. Indstillinger uden for det angivne interval anbefales ikke.

1. Drej indstillingsknappen, så 0 på finindstillingsringen flugter med 0 på skalaen. Ved 0 presser maskinen til den mindste diameter i det valgte interval.
2. En hel omdrejning af knappen øger skalaen med én enhed. En bevægelse fra eksempelvis 0,0 til 0,1 med uret svarer til +0,1 mm på pressediameteren.
3. Læg den valgte indstilling til den mindste diameter for bakkensættet.

EKSEMPLER

- 16,0 mm: brug bakkensæt 16-16 og indstil skala og finring på 0.
- 22,2 mm: brug bakkensæt 16-19 og indstil 3 på skalaen samt 0,2 på finringen. $19,0 + 3,2 = 22,2$ mm.

Den indstillede værdi kan afvige lidt fra den faktiske pressediameter på grund af maskinens elastiske udvidelse og tilbagetrækning. Mål derfor den færdige presning og korriger indstillingen efter behov.

Bakkensæt	0	1	2	3	4	5	6	7
16-10	10	11	12					
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
Grundbakker	39	40	41	42	43	44	45	46

Værdier i mm. Skift til næste bakkensæt, når feltet er gråt.



Skala | Finindstillingsring | Betjeningsknap

7 SKIFT AF BAKKESÆT OG PRESNING

SKIFT AF BAKKESÆT

1. Åbn maskinen helt ved at dreje returventilen én omgang.
2. Fjern bakkessættet ved at dreje det let i en vilkårlig retning eller trække det lige ud.
3. Kontrollér, at alle otte bakker er rene, ubeskadigede og mærket med samme sætstørrelse.
4. Indsæt hver bakke i pressehovedets spor med mærkningen vendt mod operatøren, og sørg for at tappen klikker korrekt på plads.
5. Kontrollér, at alle bakker er korrekt monteret, før presning påbegyndes.

PRESNING

1. Når bakkessættet er monteret og pressediameteren indstillet, placeres slange og fitting mellem bakkerne.
2. Aktivér presningen. Den indstillede pressediameter er nået, når den røde indikator lyser.
3. Kontrollér den færdige pressediameter. Justér indstillingen, hvis målet ikke er korrekt.

Kontrol: Foretag altid en målekontrol af den første presning ved skift af slange, fitting, bakkesæt eller indstilling.



8 VEDLIGEHOLDELSE OG KALIBRERING

SMØRING

Maskinen skal rengøres og smøres for hver 8. driftstime. Træk bakkerne tilbage eller afmonter dem, så glidefladerne kan tilgås.

- Brug en lille børste til at smøre de koniske glideflader i cylinderen.
- Smør hellere moderat og hyppigt end sjældent og med for stor mængde.
- Manglende smøring reducerer pressekraften og kan beskadige glidefladerne.
- Anbefalet smøremiddel: Optimol Viscogen 4.

KALIBRERING

Hvis den faktiske pressediameter afviger væsentligt fra den indstillede værdi, skal maskinen kalibreres.

1. Pres bakkerne helt sammen.
2. Indstil finringen til -0,2.
3. Løsn sideafdækningerne.
4. Løsn låsemøtrik nr. 1.
5. Drej justeringsdelen nr. 2, indtil endefladerne på justerskruen (A) flugter med ringens anlægsflade.
6. Spænd låsemøtrik nr. 1.
7. Kalibreringen er udført.
8. Kontrollér med en prøvepresning, og gentag proceduren hvis den faktiske diameter fortsat afviger.

Service: Hvis kalibreringen ikke kan bringes inden for acceptabel tolerance, bør Scan-Tech kontaktes før yderligere brug.

9 FEJLFINDING

Problem	Mulig årsag	Løsning
Lav pressekraft	Utilstrækkelig smøring	Smør maskinen
Lav pressekraft	Returventilen er ikke lukket	Luk ventilen
Lav pressekraft	Lækage i systemet	Find og reparér lækagen
Lav pressekraft	Lækage i pumpen	Kontrollér og udskift tætninger efter behov
Pressediameteren er ustabil	Utilstrækkelig smøring	Smør maskinen
Pressediameteren er ustabil	Indstillingsknappen har mistet sin position	Kalibrér maskinen

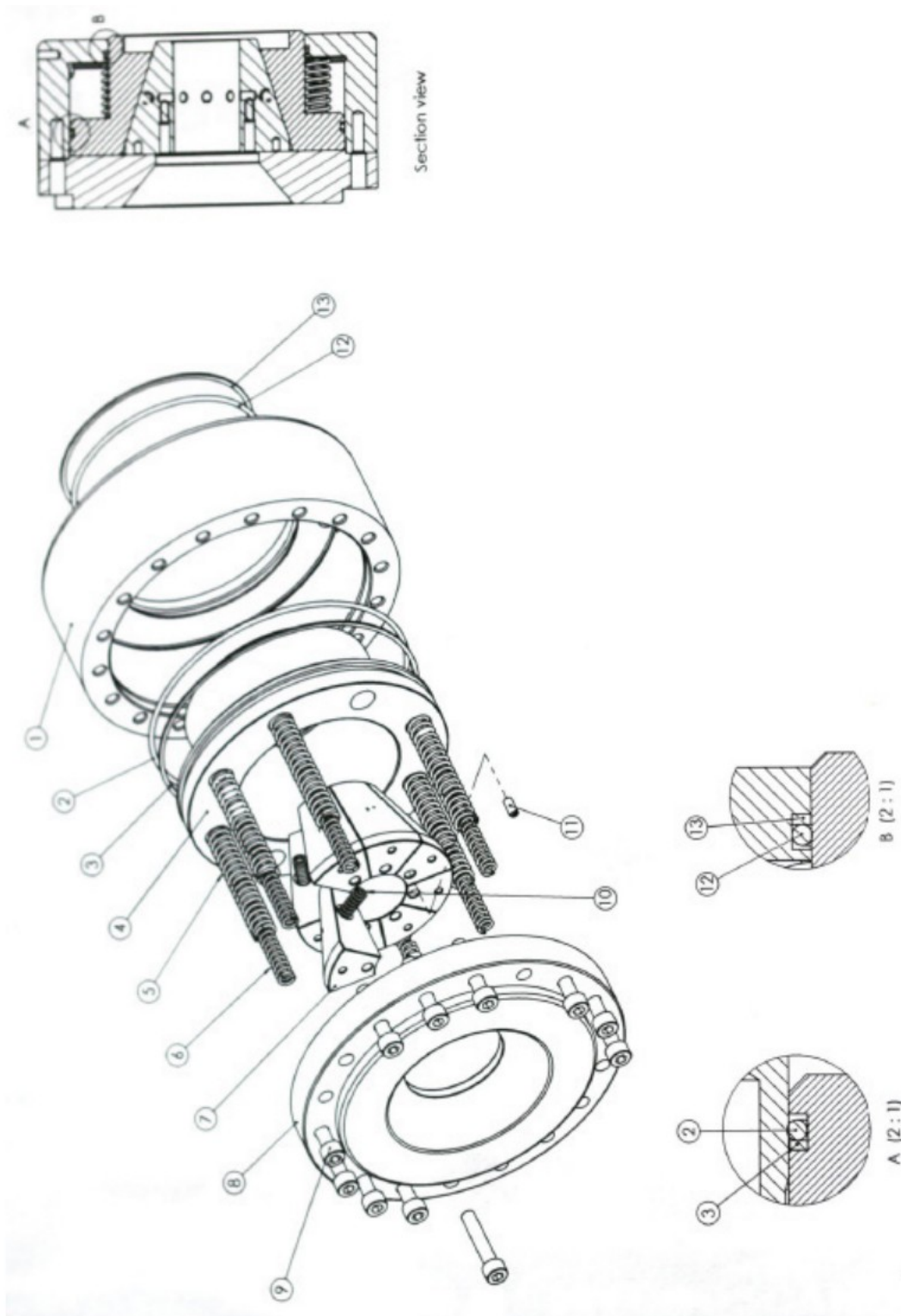
BATTERI OG OLIE

Ifølge maskinens tekniske dokumentation leveres produkterne med olie og batteri, så de er klar til brug. Kontrollér niveau og tilstand før første drift og efter længere tids opbevaring.

Stop brugen: Hvis maskinen taber tryk, har synlig hydrauliklækage, beskadigede dele eller unormal mekanisk bevægelse, skal den tages ud af drift indtil fejlen er afklaret.

10 SPRÆNGSKITSE PM16-8J

Illustrationen nedenfor viser pressehovedets opbygning for PM16-8J. Brug model og serienummer ved forespørgsel på service eller reservedele.



SCAN-TECH

Teknisk support og reservedele

Kontakt Scan-Tech med maskinens model, serienummer og en kort fejlbeskrivelse.

Scan-Tech Handel & Montage ApS

scan-tech.shop

Denne kundeversion er udarbejdet til sikker betjening og servicehenvendelser. CE-pladen og den medfølgende overensstemmelsesdokumentation er altid gældende for maskinens producent- og identifikationsoplysninger.