

ESPAÑOL

MANUAL DE INSTRUCCIONES

CH-25

Cabezal hidráulico de prensado



SOFAMEL

www.sofamel.com - info@sofamel.es



Lea detenidamente las instrucciones de uso y mantenimiento para garantizar un correcto funcionamiento del producto.

Contenido

1.	Introducción	4
2.	Etiquetas	4
3.	Garantía.....	4
4.	Descripción de la unidad hidráulica de prensado	5
	4.1. Descripción de los componentes.....	5
	4.2. Descripción del procedimiento de prensado	5
5.	Observaciones con respecto al uso determinado.....	6
	5.1. Operación de la unidad.....	6
	5.2. Explicación del rango de aplicación	7
	5.3. Servicio y mantenimiento	8
6.	Solución de problemas	8
7.	Datos técnicos.....	9
8.	Garantía.....	10

1. Introducción

- Antes de empezar a utilizar la herramienta, lea atentamente las instrucciones de uso.

- Utilice esta herramienta exclusivamente para su uso determinado.

El montaje y ensamblaje del material de conexión con la ayuda de esta herramienta debe ser realizado únicamente por personal cualificado.

- Este manual de instrucciones debe conservarse durante toda la vida útil de la herramienta.

- Es importante:

- garantizar la disponibilidad del manual de instrucciones para el usuario final.

- asegurar de que el usuario haya leído y comprendido el manual de instrucciones.

2. Etiquetas

En las etiquetas fijadas en la unidad, encontrará la referencia de producto, el nombre del fabricante y/o el logotipo de la empresa. El número de serie se encuentra en el cilindro hidráulico.

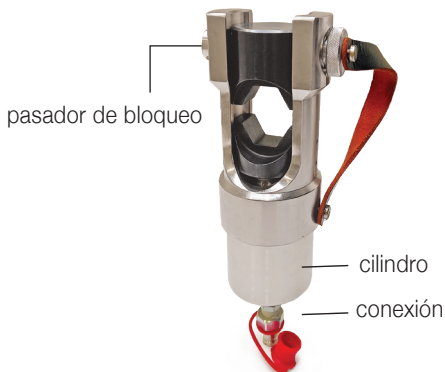
3. Garantía

Si se garantiza un funcionamiento correcto y se proporciona un servicio regular, nuestra garantía es de 2 año a partir del momento de la entrega.

4. Descripción de la unidad hidráulica de prensado

4.1. Descripción de los componentes

Peso del cabezal	5 kg
Dimensiones del cabezal	560×180×205 mm
Presión máxima del aceite	700 bar



4.2. Descripción del procedimiento de prensado

El proceso de prensado se caracteriza por el movimiento de cierre de las matrices. El terminal o conector del cable se posicionará en el medio de la matriz de prensado. El pistón empujará la parte móvil de la matriz hacia el punto de compresión.

El proceso de prensado se completa cuando las matrices entran en contacto y se alcanza la presión máxima de la bomba.

5. Observaciones con respecto al uso determinado

La bomba debe colocarse en una superficie nivelada con un ángulo máximo de 15°.

En combinación con una manguera de alta presión de 2 metros, no es posible trabajar en una zanja para cables.

5.1. Operación de la unidad

- 1) En primer lugar, seleccione las matrices adecuadas para la aplicación prevista. Luego, conecte la cabeza de prensado a la manguera de alta presión y desenrolle completamente la manguera.
- 2) Inserte las matrices con cuidado y coloque la cabeza de prensado en posición.
- 3) Inicie la bomba hasta que las matrices estén completamente cerradas.

El proceso de prensado continuará como se describe en el capítulo 4.2.

Después de que se haya completado el proceso de prensado y el pistón se haya retraído, retire el material de conexión de la cabeza de prensado.

5.2. Explicación del rango de aplicaciones

Tabla 2

Rango prensado Material de conexión (mm²)

10-630	Terminales y conectores de cobre.
10-500	"Terminales y conectores de cable de aluminio.
25-300	Petacas de derivación.
35-500	Matrices de redondeo para el cable sectorial.



Atención

Solo preñse material de conexión de cobre y aluminio o material de conexión especial que se menciona en la tabla 2.

Si es necesario preñar materiales conductores diferentes, por favor, póngase en contacto con el fabricante.



Atención

No utilizar en o cerca de circuitos eléctricos en tensión.

Antes de comenzar el prensado, asegúrese de que todas las partes involucradas en el proceso no estén conectados a circuitos eléctricos en tensión.

La herramienta puede operar en un rango de temperatura de -20°C a +40°C, tanto en interiores como en exteriores.

Si se tienen intenciones de realizar aplicaciones distintas a las mencionadas en la tablas 2 con esta herramienta, es necesario ponerse en contacto con el fabricante.

5.3. Servicio y Mantenimiento

La herramienta hidráulica debe limpiarse y secarse después de cada uso. La herramienta no requiere mantenimiento. Después de un año, recomendamos enviar la herramienta al fabricante para una inspección.

Dentro del uso determinado de la herramienta, solo se permite que el cliente cambie las matrices.

No intente reparar la herramienta usted mismo y no retire ninguna parte, como tornillos y otros componentes.

6. Solución de Problemas

La herramienta pierde aceite.

=> Devuelva la herramienta al fabricante.

No abra la herramienta.

7. Datos técnicos

Fuerza de Engarce	250 kN
Recorrido	20 mm
Presión Nominal	700 bar
Capacidad de prensado	Máx. Cu 630 mm ² / Al 500 mm ²
Peso	5 kg
Dimensiones	310 x 115 x 85 mm

Símbolos



Advertencias de Seguridad

Por favor, no ignore estas instrucciones para evitar lesiones humanas y daños ambientales.



Advertencias Operativas

Por favor, no ignore estas instrucciones para evitar dañar la unidad de la bomba.

8. Garantía

Cualquier defecto del producto detectado en el momento de la entrega debe notificarse por escrito a Sofamel en un plazo máximo de ocho días desde la recepción, adjuntando el documento de transporte y una descripción detallada del defecto identificado.

En caso de defectos no visibles de inmediato, el reclamo deberá presentarse en un plazo máximo de ocho días tras su detección y, en cualquier caso, antes de que transcurra un año desde la recepción del producto. Sofamel no asumirá responsabilidad por defectos reportados fuera de estos plazos.

La garantía no cubre daños derivados de un uso inadecuado, mantenimiento deficiente, la utilización de repuestos no originales de Sofamel, o la manipulación del producto por personal no autorizado.

En caso de reparación, la garantía se aplicará exclusivamente a las piezas reemplazadas y no implicará una extensión del período de garantía del producto en su conjunto.



En ningún caso seremos responsables por muerte, lesiones a personas o daños a la propiedad debido al uso incorrecto y la falta de mantenimiento de nuestro producto. Ante cualquier duda sobre la operación segura y las precauciones, por favor, póngase en contacto con nuestro distribuidor.

ENGLISH

USERS MANUAL

CH-25

Hydraulic pressing head



SOFAMEL

www.sofamel.com - info@sofamel.es



Carefully read the usage and maintenance instructions to ensure proper functioning of the product.

Contents

1. Introduction	14
2. Labels.....	14
3. Warranty.....	14
4. Description of the hydraulic pressing unit	15
4.1. Description of the components	15
4.2. Description of the pressing procedure	15
5. Observations regarding the intended use	16
5.1. Operation of the unit	16
5.2. Explanation of the application range.....	17
5.3. Service and maintenance	18
6. Troubleshooting	18
7. Technical data.....	18
8. Warranty.....	19

1. Introduction

- Before starting to use the tool, carefully read the usage instructions.
- Use this tool exclusively for its intended purpose.
The assembly and installation of the connection material with the help of this tool must be carried out only by qualified personnel.
- This instruction manual must be kept for the entire life of the tool.
- It is important:
 - to ensure the availability of the instruction manual for the end user.
 - to ensure that the user has read and understood the instruction manual.

2. Labels

On the labels attached to the unit, you will find the product reference, the manufacturer's name and/or the company logo. The serial number is located on the hydraulic cylinder.

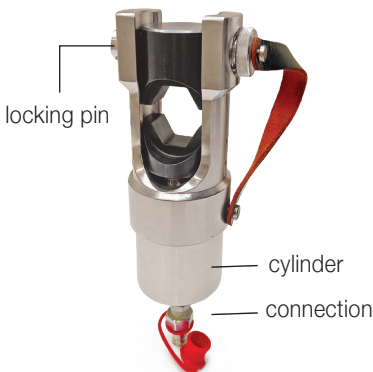
3. Warranty

If proper operation is guaranteed and regular service is provided, our warranty is for 2 year from the time of delivery.

4. Description of the hydraulic pressing unit

4.1. Description of the components

Weight of the head:	5 kg
Dimensions of the head:	560×180×205 mm
Maximum oil pressure:	700 bar



4.2. Description of the Pressing Procedure

The pressing process is characterized by the closing movement of the dies. The terminal or cable connector is positioned in the center of the pressing die. The piston will push the movable part of the die towards the compression point. The pressing process is complete when the dies come into contact and the maximum pressure of the pump is reached.

5. Observations Regarding Specific Use

The pump must be placed on a level surface with a maximum angle of 15°. In combination with a 2-meter high-pressure hose, it is not possible to work in a cable trench.

5.1. Operation of the Unit

- 1) First, select the appropriate dies for the intended application. Then, connect the pressing head to the high-pressure hose and fully unroll the hose.
- 2) Carefully insert the dies and position the pressing head.
- 3) Start the pump until the dies are fully closed.

The pressing process will continue as described in section 4.2. After the pressing process is complete and the piston has retracted, remove the connection material from the pressing head.

5.2. Explanation of the Application Range

Table 2

Crimping Range Connection Material (mm²)

10-630	Copper terminals and connectors
10-500	Aluminum cable terminals and connectors
25-300	Branching splices
35-500	Rounding dies for sectional cable



Attention

Only crimp copper and aluminum connection materials or special connection materials listed in Table 2.

If crimping different conductive materials is necessary, please contact the manufacturer.



Attention

Do not use near or on live electrical circuits.

Before starting the crimping process, ensure that all parts involved in the process are not connected to live electrical circuits.

The tool can operate in a temperature range of -20°C to +40°C, both indoors and outdoors.

If you intend to use this tool for applications other than those mentioned in Table 2, it is necessary to contact the manufacturer.

5.3. Service and Maintenance

The hydraulic tool should be cleaned and dried after each use. The tool requires no maintenance. After one year, we recommend sending the tool to the manufacturer for inspection.

Within the intended use of the tool, only the customer is allowed to change the dies.

Do not attempt to repair the tool yourself and do not remove any parts, such as screws or other components.

6. Troubleshooting

The tool is leaking oil.

=> Return the tool to the manufacturer.

Do not open the tool.

7. Technical Data

Crimping Force:	250 kN
Stroke:	20 mm
Nominal Pressure:	700 bar
Crimping Capacity:	Max. Cu 630 mm ² / Al 500 mm ²
Weight:	5 kg
Dimensions:	310 x 115 x 85 mm

Symbols



Safety Warnings

Please do not ignore these instructions to prevent personal injury and environmental damage.



Operational Warnings

Please do not ignore these instructions to avoid damaging the pump unit.

8. Warranty

Any product defect detected at the time of delivery must be reported in writing to Sofamel within a maximum of eight days from receipt, attaching the transport document and a detailed description of the identified defect.

For defects not immediately visible, the claim must be submitted within a maximum of eight days from detection and, in any case, no later than one year from the date of receipt. Sofamel will not be responsible for defects reported outside these timeframes.

The warranty does not cover damages resulting from improper use, poor maintenance, the use of non-original Sofamel spare parts, or product handling by unauthorized personnel.

In the event of a repair, the warranty will apply exclusively to the replaced parts and will not extend the warranty period of the product as a whole.



Under no circumstances shall we be liable for death, personal injury, or property damage resulting from the incorrect use and lack of maintenance of our product. If you have any doubts about safe operation and precautions, please contact our distributor.



C/ Thomas Alva Edison, 16-17

Pol. Ind. Plans d'Arau

08787 La Pobla de Claramunt (Barcelona) - Spain

Tel. +34 938 087 980

info@sofamel.es

www.sofamel.com

R3 01/01/26



Please properly dispose of all packing materials
and removed parts.