

**ERKO®**



**ISO 9001**  
**ISO 14001**

АЯ46

## **ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ТИП HR 100U**

*ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ*



*SWW 0792*

*PKWiU 29.56.25-90.00*

**Zakłady Metalowe ERKO R. Pełtak**  
**Spółka Jawna Bracia Pełtak**

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7 11-042 JONKOWO, POLAND/ПОЛЬША  
tel./fax (089) 512 92 73 (4 linie),  
e-mail:erko@erko.com.pl, <http://www.erko.pl>

Благодарим за покупку нашего оборудования.  
Просим внимательно прочитать инструкцию пользователя, а также рекомендации по эксплуатации.

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс гидравлический HR 100U является устройством с ручным приводом, предназначенным:

- запрессовки (обжимки) медных конечных зажимов и стыковых клемм кабелей на кабельных жилах и проводах,
- запрессовки (обжимки) гильзованных медных конечных зажимов на кабельных жилах и проводах,
- запрессовки (обжимки) алюминиевых конечных зажимов и стыковых клемм кабелей,
- формирования круглых алюминиевых секторных жил.

## 2. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Пресс HR 100/U работает со щеками и вкладышами следующих типов:

Тип щеки	Назначение	Сечение [мм <sup>2</sup> ]
<b>UA 120</b>	обжимка медных конечных зажимов и стыковых клемм без изоляции: KOA, KNA, KWA.	10-120
<b>UE 120</b>	обжимка медных конечных зажимов и стыковых клемм: KOE, KOV, KNE, KNV, KWE, KWV, KLE.	10-120
<b>USM</b>	обжимка трубчатых медных конечных зажимов и стыковых клемм: KCS, KCR, KC45, KC90, KCL, KLA, KLP, KLB, KLY, KLT, KLX	6-120
	обжимка трубчатых алюминиевых конечных зажимов и стыковых клемм: AR, ARC, ARG, ALD, ALC, ALG, AFG, AFD, AC, ARM, ARCM.	16-120
<b>UT 120</b>	обжимка гильзованных медных конечных зажимов: TA, TE.	25-185
<b>UF 120</b>	формирование круглых алюминиевых секторных жил.	16-120

Пресс HR 100/U комплектуется щеками (зажимными матрицами) по заказу.

Стандартно поставляется в металлической кассете K2

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Давление рабочее – 380 бар

Рабочая жидкость– масло гидравлическое L-HM22

Рабочий объем гидравлической системы – 0,25 дм<sup>3</sup>

Длина – 375 мм

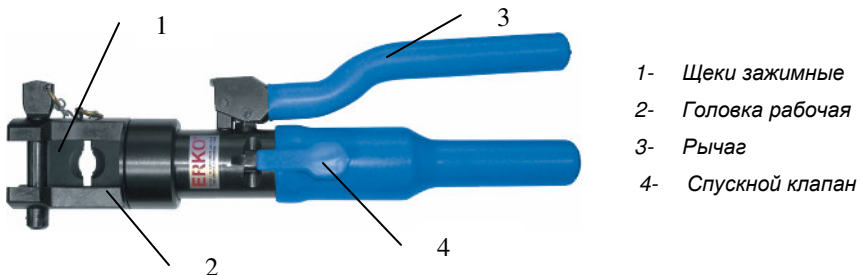
Масса – 3,4 кг

## Гидравлическое масло для агрегатов и инструментов можно купить в Фирме ERKO в Йонкове.

### 4. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Конструкция пресса позволяет ей работать во всех положениях. Повернутая на 360° головка (2) облегчает работу в труднодоступных местах. Гидравлический насос приводится в действие рычагом (3), спускной клапан – воротком (4) на корпусе.

Рис. 1. Пресс HR 100/U.



### 5. ПРАВИЛА ОБСЛУЖИВАНИЯ

#### ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ЗАПРЕССОВКЕ

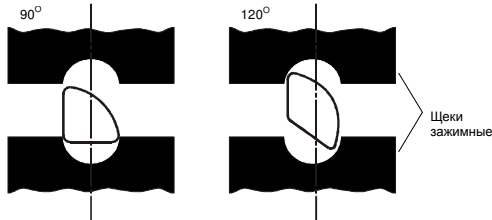
- 5.1.1. Подобрать соответствующее сечение конечного зажима и соответствующее сечение провода.
- 5.1.2. Для выбранного типа и вида конечного зажима использовать соответствующие зажимные щеки (1).
- 5.1.3. Установить зажимную матрицу в рабочую головку.
- 5.1.4. Повернуть вороток спускного клапана (4) в положение „Z”.
- 5.1.5. Сделав несколько качаний рычагом насоса (3) установить конечный зажим кабеля в зажимных матрицах.
- 5.1.6. Вложить провод во втулку конечного зажима и зажимать его до момента соприкосновения матриц или когда дальнейшие движения рычагом вызовут отчетливое открытие внутреннего перепускного клапана.
- 5.1.7. Повернуть вороток спускного клапана (4) в положение „O”.
- 5.1.8. После того, как зажимные щеки раздвинутся полностью, следует снова повернуть вороток (4) в положение „Z”.

#### ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ФОРМИРОВАНИИ КРУГЛЫХ ЖИЛ

- 5.1.1. Установить формирующие щеки типа UF120 в рабочей головке (1).
- 5.1.2. Ввести алюминиевую жилу со снятой изоляцией между щеками (смотри рис. 2).
- 5.1.3. Обжимать жилу до момента соприкосновения щек (первая обжимка).
- 5.1.4. Повернуть жилу на 90° и обжимать ее снова.
- 5.1.5. Обжимать жилу до получения круглого сечения, поворачивая на 30°.

- 5.1.6. Повторять операцию формирования, перемещаясь в направлении конца провода до полного формирования кабеля.

Рис. 2. Формирование алюминиевых секторных жил.



## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

- 6.1. Не выдвигать толкателя щек (5) при отсутствии зажимных матриц в головке.
- 6.2. Использовать щеки, подходящие к определенному типу конечного зажима и сечению провода.
- 5.2. Запрессовывать конечный зажим до момента соприкосновения щек или до срабатывания перепускного клапана насоса.
- 6.3. Не откручивать кожуха резервуара (6), так как это может вызвать разгерметизацию резервуара, находящегося под давлением.
- 6.4. Пользователям запрещается регулировка переливного (перепускного) клапана.
- 6.5. В случае обнаружения снижения уровня масла необходимо установить спусковой клапан в положение „О”, повернуть пресс вертикально (головкой вниз), снять резиновую рукоятку резервуара, открутить заливной клапан и долить масло.
- 6.6. Изделие следует оберегать от неблагоприятных атмосферных воздействий, коррозии, загрязнения и механических повреждений.

## 7. СЕРВИС

Фирма ERKO обеспечивает полное гарантийное и постгарантийное обслуживание.

## 8. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

По окончании термина эксплуатации отдельные элементы данного инструмента должны быть подвергнуты утилизации в соответствии с существующими правилами и законами.

## 9. ПРИМЕЧАНИЕ

В соответствии с Распоряжением Совета Министров Республики Польша от 1999.11.09 (Dz.U. z 2000 г. Nr 5, пункт 53) данное изделие не подлежит обязательному предъявлению на сертификацию для получения знака подтверждающего его безопасность и не требует пометки таким знаком.

Wyd 04/06