

ERKO®

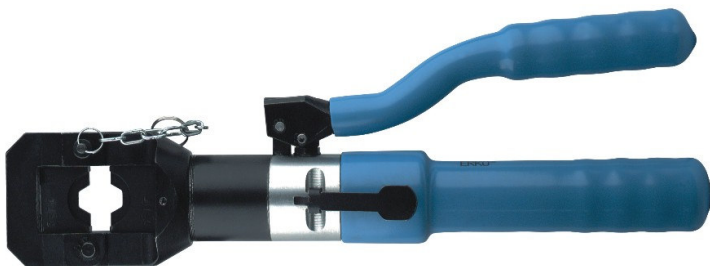


ISO 9001
ISO 14001

АЯ46

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ТИП *HR 300*

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ



SWW 0792

PKWiU 29.56.25-90.0

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: export@erko.pl, <http://www.erko.pl>

Благодарим за покупку нашего оборудования.

Просим внимательно прочитать инструкцию пользователя, а также рекомендации по эксплуатации.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Гидравлический пресс HR 300 является устройством с ручным приводом, предназначенным для:

- обжимки медных наконечников и соединителей на кабельных жилах и проводах, диапазон 6 - 300мм².
- обжимки алюминиевых наконечников и соединителей, диапазон 16 - 300мм²
- формирования круглых или плоских алюминиевых секторных жил сечением от 16 до 240 мм².

Два гидравлические контурамы, обеспечивают быстрый выход толкателя губов в холостном ходе и сомодействующие переключение на высокое давление, во время удельной работы (запрессовки наконечников и соединителей).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рабочее давление – 600 бар

Рабочая жидкость –гидравлическое масло HL-22

Рабочий объем гидравлической системы – 0,12 дм³

Длина – 450 мм

Масса – 4,2 кг

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Пресс HR 300 работает со щеками типа OS согласно заказом (таблица на странице 5) и щеками типа OF

Пресс HR 300 работает со щеками следующих типов:

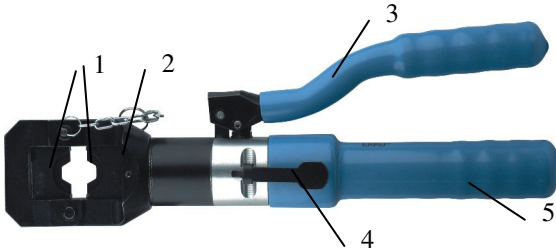
Тип щеки	Назначение	Сечение [мм ²]
OA	обжимка медных конечных зажимов и стыковых клемм без изоляции: KOA, KNA, KWA.	10-120
OE	обжимка медных конечных зажимов и стыковых клемм с изоляцией: KOE, KOV, KNE, KNV, KWE, KWV, KLE.	10-120
OS	обжимка медных трубчатых конечных зажимов и стыковых клемм: KCS, KCR, KC45, KC90, KCL, KLA, KLP, KLB, KLY, KLT, KLX.	6-300
	обжимка алюминиевых трубчатых конечных зажимов и стыковых клемм: AR, ARC, ARG, ALD, ALC, ALG, AFG, AFD, AC.	16-300
OT	обжимка медных гильзованных конечных зажимов: TA, TE.	25-185
OF	формирование круглых алюминиевых секторных жил.	16-240

Стандартно поставляется в металлической cassette K12

4. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Конструкция пресса позволяет ей работать во всех положениях. Повернутая на 120° головка (2) облегчает работу в труднодоступных местах. Гидравлический насос приводится в действие рычагом (3), спускной клапан – воротком (4) на корпусе.

Рис. 1. Пресс HR 300.



Общее описание:

- 1-Губки
- 2-Головка рабочая
- 3-Рычаг
- 4-Спускной клапан
- 5- Кожух резервуара

5. ПРАВИЛА ОБСЛУЖИВАНИЯ

ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ЗАПРЕССОВКЕ

Подобрать соответствующее сечение наконечника и соответствующее сечение провода.

Для выбранного типа и вида наконечника использовать соответствующие зажимные губки (1).

Установить зажимную матрицу в рабочую головку (2).

Вложить провод во втулку наконечника и зажимать его до момента соприкосновения матриц или когда дальнейшие движения рычагом вызовут отчетливое открытие внутреннего перепускного клапана.

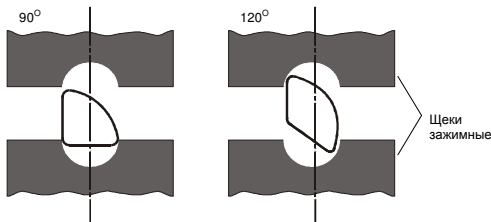
Повернуть вороток спускного клапана (4).

После того, как зажимные губки раздвинутся полностью, следует снова повернуть вороток (4).

ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ФОРМИРОВАНИИ КРУГЛЫХ ПЛОСКИХ ЖИЛ

- 5.3.1. Установить формирующие щеки типа OF в головке.
- 5.3.2. Ввести алюминиевую жилу со снятой изоляцией между щеками (смотри рис. 2).
- 5.3.3. Обжимать жилу до момента соприкосновения щек (первая обжимка).
- 5.3.4. В случае формирования круглой жилы повернуть жилу на 90° и обжимать ее снова.
- 5.3.5. Обжимать жилу до получения круглого сечения, поворачивая на 30°.
- 5.3.6. Повторять операцию формирования, перемещаясь в направлении конца провода.

Рис. 2. Формирование секторных алюминиевых жил.



6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

- 6.1. Не выдвигать толкателя губов при отсутствии зажимных матриц в головке.
- 6.2. Использовать губы, подходящие к определенному типу наконечника и сечению провода (способ подбора губов показан в таблице на стр.4)
- 5.2. Запрессовывать наконечник до момента соприкосновения губов или до срабатывания перепускного клапана насоса.
- 6.3. Не откручивать кожуха резервуара (5), 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 (4), повернуть пресс вертикально (головкой вниз), снять резиновую рукоятку резервуара (5), открутить заливной клапан и долить масло.
- 6.6. Изделие следует оберегать от неблагоприятных атмосферных воздействий, коррозии, загрязнения и механических повреждений.
- 6.1. Гидравлическое масло можно покупать в фирме ERKO в Янкове.
Заменники: L-HM22, AZOLLA ZS-32 - TOTAL, ELFOLNA DS 32 - ELF, TELLUS OIL 32 - SHELL, HYSPIN 32 - CASTROL, ENERGOL HLP 32 - BP, NUTO H 32 – ESSO.

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. ПОДБОР ГУБОВ

Губки типа OS обозначены дискриминантом. Дискриминант определяет приблизительно внешнее сечение наконечника.

Способ подбора губок OS показан в таблице.

Тип губов	Дискриминант	Тип наконечника - сечение				
		Трубчатые медные согласно ДИН KCR, KC45, KC90, KCL, KLP, KLN,	Трубчатые медные остальные KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, KLX, KLY, KLB	Трубчатые алюминиевые согласно ДИН AR, AS, ASD, ALD, AFD, AC, ACK, ACB,	Трубчатые алюминиевые тонкостенные ARC, ALC,	Трубчатые алюминиевые толстостенные ARG, ALG, AFG
OS	6	10	6			
	7		10			
	8	16	16			
	9				16	
	10	25	25	16	25	
	12	35	35	25	35	16
	14	50	50	35	50	25
	16	70	70	50	70	35
	17					
	18	95	95	70	95	50
	19		120			
	20	120	150		120	70
	22	150		95; 120	150	95
	23		185		185	
	25	185	240	150		120
	28	240		185	240	150
	30		300			185
32	300		240			
34			300		240	

Wyd 04/11