

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС ТИП PP19 И SP1

#VPP19SP1100104

Producent / Producer / Производитель

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka jawna
Bracia Pętlak

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA
tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93
e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl [http\www.erko.pl](http://www.erko.pl).



Благодарим за покупку нашего устройства.
Просим внимательно прочитать инструкцию по обслуживанию, а также
рекомендации по эксплуатации.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	НАЗНАЧЕНИЕ	2
2.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	2
3.	ОСНАЩЕНИЕ	2
4.	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	4
5.	ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ	4
6.	ОБСЛУЖИВАНИЕ	4
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ ПРИ ОПРЕССОВКЕ		4
7.	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА	6
8.	КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	7
9.	ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	8
10.	СЕРВИС.....	9
11.	УТИЛИЗАЦИЯ.....	9

* Фирма ERKO sp.j. оставляет за собой право вводить конструкционные
изменения связанные с модернизацией продуктов.



АЮ 89



007



ISO 9001
ISO 14001

Приступая к работе следует ознакомиться с инструкцией по обслуживанию и технике безопасности.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пневматический пресс РР19 является стационарным устройством предназначенным для:

- опрессовка кабельных наконечников и соединителей на AL и Cu проводах сечением до 25 мм² ;
- опрессовки втулочных наконечников без изоляции и с изоляцией на жилах медных многопроволочных кабелей сечением 0,5 - 50 мм² ;
- резка Cu многопроволочных проводов в поливиниловой изоляции до 25 мм²

Пресс взаимодействует с головками РРН11, РРН12 и РРН13.

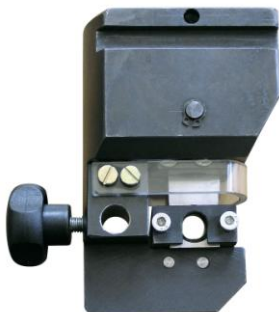
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Масса	15,5 кг
Нажим при $p=0,6$ МПа	19,3 кН
Размеры д/ш/в	220/160/540 мм
Пневматическое питание	Воздух под давлением 0,5-1 МПа
Потребность воздуха при $p=0,6$ МПа	3,6л / цикл
Скорость (зависит от оператора)	25 циклов / мин

3. ОСНАЩЕНИЕ

Пресс стандартно взаимодействует с головкой РРН13 для резки кабелей и РРН11, РРН12 , которые могут быть оснащены матрицами в соответствии с нижеследующим:

РРН13



**PPH11**

Таб. 1. Типы матриц и виды опрессовываемых наконечников (PPH11).

Символ матриц	Виды наконечников
Е 6	КОЕ, КВЕ, КОВ, КВВ, MSE, TSE, KLE, KLK – кабели 1-6 мм ²
А 6	КОА, КВА, КЛА, КЛВ – кабели 1-6 мм ²
Т 16	ТА, ТЕ - кабели 6, 10, 16 мм ²
Т 35	ТА, ТЕ - кабели 25 и 35 мм ²
Т50	ТА, ТЕ- кабели до 50 мм ²

PPH12

Таб. 2. Типы матриц и виды опрессовываемых наконечников (PPH12).

Символ матриц	Виды наконечников
SA	КОЕ, КВЕ, КОВ, КВВ, MSE, TSE, KLE, KLK – кабели 10-25 мм ²
SE	КОА, КВА, КЛА, КЛВ – кабели 10-25 мм ²
SS	Трубчатые наконечники и соединители Cu- кабели 10-25 мм ²
AM	Трубчатые наконечники и соединители Al- А, В, С
ST	ТА, ТЕ- кабели 10-50 мм ²

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. К быстроразъемному соединению 1 (DN 7,2) подключить провод с пневматической инсталляцией.
2. Подключить проводом соединение 2 с соединением 4 в прессе.
3. Подключить проводом соединение 3 с соединением 5 в прессе.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Рис. 1. Пневматический пресс PP19..



Общее описание:

- 1- Главное питание
- 2- Питание пресса
- 3- Управление возвратом поршня
- 4- Соединение питание пресса
- 5- Управление возвратом поршня
- 6- Вороток регулиции масляного тумана.
- 7- Болт регулирования силы нажима

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ ПРИ ОПРЕССОВКЕ.

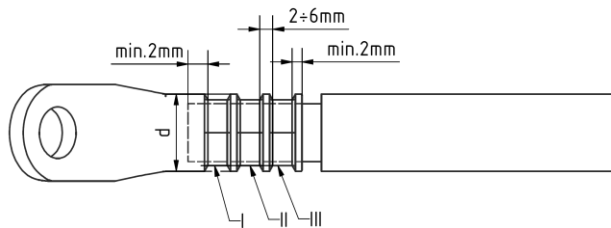
- 6.1 Установить соответствующую головку в гнезде пресса
- 6.2 При помощи клапана (3; рис.1) отрегулировать скорость опрессовки.
- 6.3 Подобрать соответствующий размер сечения наконечника для определенного сечения провода.

- 6.4 Для выбранного типа и вида наконечника применить головку с соответствующими матрицами.
- 6.5 поместить наконечник с проводом в зажимном гнезде.
- 6.6 Нажимая педаль зажать матрицы. Матрицы самостоятельно разъединяются после достижения необходимой силы нажима.

Внимание: Касается трубчатых наконечников и соединителей опрессовываемых матрицами **SS**. Поступать в соответствии с обозначениями на трубчатой части наконечника, в случае отсутствия обозначений на наконечнике (соединителе) следует, по возможности наибольшее число опрессовок сохраняя отступы между опрессовками, как на (Рис. 2а,б). Опрессовка наконечника начинать от лопатки (опрессовка I) и продолжать в направлении провода (опрессовка II,III). Опрессовку соединителя начать от внутренней его части (опрессовка I) и продолжать в направлении провода.

- 6.7 Извлечь провод с опрессованным наконечником из пресса.
- 6.8 В случае преждевременного возвращения матриц, засветится красная контрольная лампочка сигнализирующая неправильность опрессовки. В таком случае опрессовку следует повторить.

а)



б)

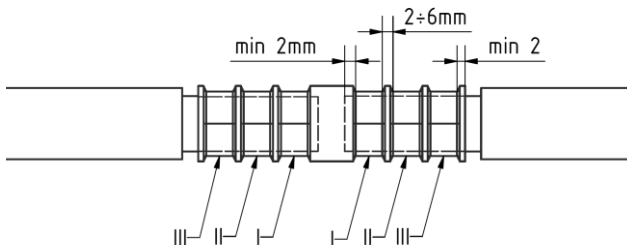
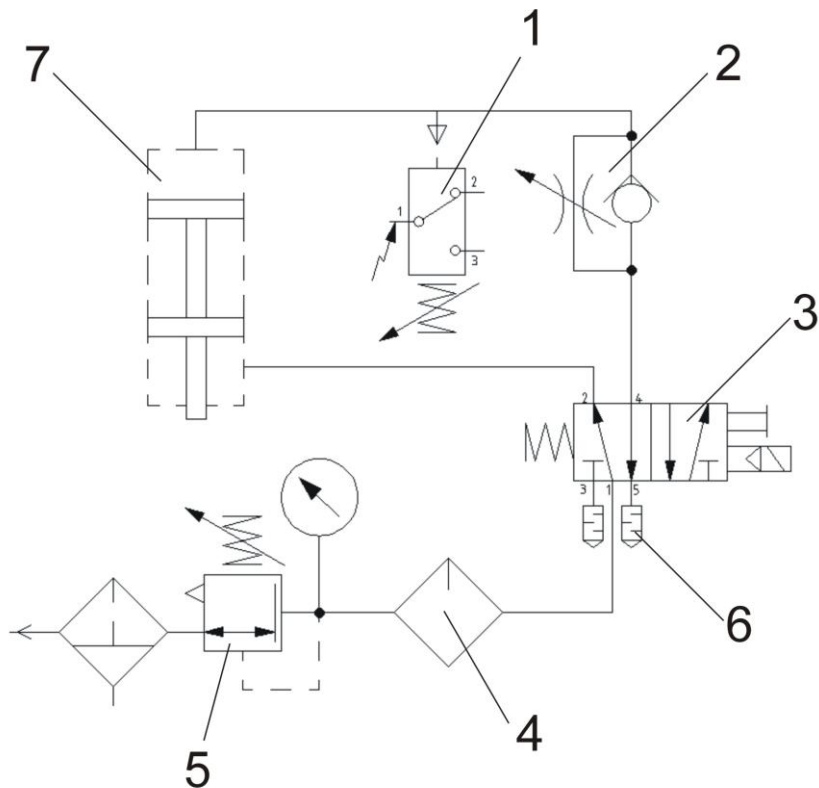


Рис. 2. Способ опрессовки а) трубчатый наконечник б) трубчатый соединитель

7. ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

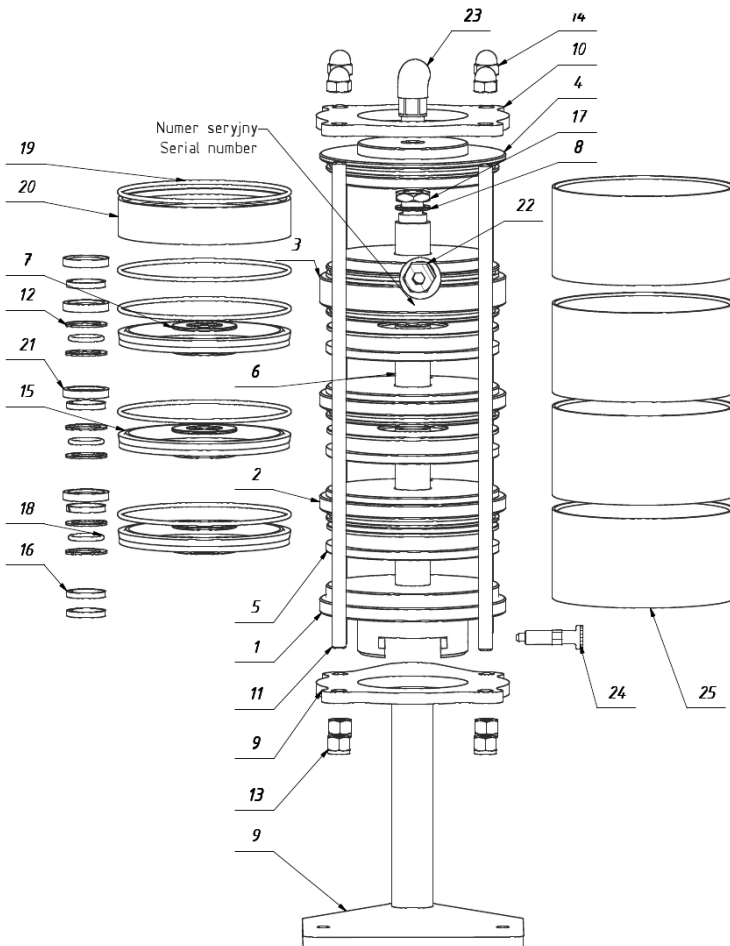


Перечень пневматических элементов для PP-8

1. пневма-электрическое реле G 1/
2. клапан дроссельно-возвратный G 3/
3. разделительный клапан тип ZE G 3/8
4. масленка воздуха G 1/
5. фильтрующе-редукционная система G 1/2
6. глушитель шума с винтом G 3/8
7. привод PP-8



8. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



п/п	Кол-во	Название	Nr. зап.части
1.	1	Соединитель	PP19-01
2.	2	Соединитель	PP19-02
3.	1	Соединитель	PP19-03
4.	1	Соединитель	PP19-04
5.	3	Поршень	PP19-05
6.	1	Поршень	PP19-06
7.	6	Подкладка	PP19-07
8.	1	Подкладка	PP19-08
9.	1	Основание	PP19-09
10.	1	Захват	PP19-10
11.	4	Шпилька	PP19-11
12.	6	Кольцо осадное	NEZO_PZ-25
13.	4	Гайка	NEZN_HNB-M10-OC
14.	4	Гайка	NEZN_C-M10-OC
15.	3	Кольцо уплотняющее	HUTR_APDE11250-WU9E1
16.	5	Кольцо ведущее	HUTR_GM4300000-T59
17.	1	Гайка	DCZZ_189007
18.	3	Уплотнение	HUTR_OR3002000-N7002
19.	5	Уплотнение	HUTR_ORAR3012000-N7003
20.	1	Поршень	HUTR_AK2012526-N7MM
21.	4	Кольцо уплотняющее	HUTR_ARUP00250-WU9E1
22.	1	Присоединение	NP_80-0050-01-3812
23.	1	Присоединение	NP_80-0050-04-3812
24.	1	Защелка стержневая	NPZX_2212746
25.	4	Алюминиевая втулка	NP_125X65-PREMA

9. ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед тем как приступить к работе следует:
 - проверить техническое состояние прессы,
 - исправность установленных вкладышей или матриц
- Использовать соответствующие матрицы для определенного типа наконечников и сечения провода.
- Опрессовывать наконечник пока не сомкнутся матрицы (используя управление **SP1** возврат наступит автоматически).



4. Следует оберегать устройство от атмосферных воздействий, коррозии, загрязнений и механических повреждений. Хранить в законсервированном состоянии.
5. Работу следует выполнять в соответствующей рабочей одежде, применяя средства индивидуальной защиты.
6. Во время работы запрещено вкладывать в забочую область иные предметы, чем те, для которых предназначено устройство.
7. Работы следует выполнять сохраняя осторожность.
8. Недопустимо использование неисправного устройства, пока не будет устранена причина неисправности.
9. Пресс должен питаться воздухом под давлением от 0,5 до 1,0 МПа подведенным эластичным проводом к быстроразъемному соединению.
10. Воздух должен быть избавлен от загрязнений и насыщен масляным туманом (масло HL 32 или иной, минеральный, свободный от кислот и воды липкостью 2-4° E/50°). Частоту смазки следует установить при помощи воронка 6 на одну каплю на 10 циклов.

10. СЕРВИС

Фирма ERKO обеспечивает полный гарантийный и послегарантийный сервис.

11. УТИЛИЗАЦИЯ

После окончания периода эксплуатации, отдельные элементы устройства необходимо утилизировать или отдать в рециклинг, согласно с обязывающими правилами