

Пресс для обжима клемм гидравлический, ручной.

Инструкция

Для моделей СТ-4570, СТ-6120, СТ-9300А, СТ-14150.

1 Описание и работа	4
1.1. Назначение изделия	4
1.2. Характеристики	4
2 Использование по назначению	5
2.1 Порядок установки, подготовка и работа	5
2.2 Техническое обслуживание	6
3 Гарантийные обязательства	7
Сервисный паспорт	8



CT-4570



CT-6120



CT-4570



CT-6120

1. Описание и работа

1.1 Назначение изделия

Пресс ручной гидравлический со встроенным насосом предназначен для опрессовки кабельных наконечников и гильз в местах соединения электрических кабелей.

Пресс состоит из плунжерного насоса с гидроцилиндром с ускоренным ходом штока, рабочей области и рукояток. Сменные матрицы устанавливаются в рабочую голову (область). Исключение модель СТ-6120, где матрицы встроенные и меняются путем вращения по кругу в рабочей части. Движение матриц по направляющим рабочей головы ограничивается штифтом.

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит под действием возвратно-поступательных движений плунжера. Масло нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю полость штока. За счет малого объема полости происходит ускоренный подвод штока на холостом ходу.

Одновременно происходит всасывание рабочей жидкости в рабочую полость гидроцилиндра. В момент, когда возникает встречная нагрузка, в работу вступает клапан давления. За счет оптимальной площади штока создается большое усилие сжатия в зоне опрессовки.

1.2 Характеристики

	СТ-4570	СТ-6120	СТ-9300А	СТ-14150
Максимальное усилие: тонн	5	7	9	11
Кабельные наконечники: мм².	6-70	10-120	16-300	14-150
Ход поршня: мм.	10	15,5	18	18
Профиль обжима	гексагональный (шестиугольный)	гексагональный (шестиугольный)	гексагональный (шестиугольный)	круглый, вдавленный
Клапан ручного сброса давления	ДА	ДА	ДА	ДА
Усиленная рабочая часть	ДА	ДА	ДА	ДА
Сменные матрицы в комплекте	6, 10, 16, 25, 35, 50, 70 мм²	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, мм²	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300 мм²	14-22, 38-60, 70-80, 100-150 мм²

2. Использование по назначению

2.1 Порядок установки, подготовка и работа

Чтобы привести пресс в рабочее состояние необходимо вставить в рабочую область пресса подходящие по размерам матрицы. В модели СТ-6120 матрицы подбираются путем вращения по кругу в рабочей части

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы необходимо убедиться, что матрицы подобраны правильно, иначе возможна поломка пресса, либо неправильное обжатие наконечника.

Плотно закрутить спускной вентиль по часовой стрелке. Затем подвижная рукоятка пресса поднимается вверх на полный ход до упора, при этом поднимается сердечник масляного нагнетателя и открывается клапан подачи масла. Между матрицей и пуансоном помещается обжимаемая деталь. Когда рукоятка опускается вниз, пропускной клапан открывает путь маслу в линию нагнетания. Под давлением масла начинает двигаться поршень, перемещая пуансон и сжимая возвратную пружину. По достижению рукоятки крайнего положения необходимо поднять её вверх. Под действием возвратной пружины поршень вернётся в исходное положение. Эти действия нужно повторить несколько раз, пока матрицы не соприкоснутся друг с другом. Затем, при медленном ослаблении спускного вентиля, постепенно сбрасывается давление через клапан, и масло стекает обратно в масляный резервуар. После закрывается спускной вентиль. Пресс возвращается в первоначальное состояние

В процессе эксплуатации съемника гидравлического может появиться необходимость доливки, либо полной замены масла.

Для смены масла необходимо выкрутить специальный винт на корпусе съемника гидравлического и залить чистое отфильтрованное масло.

Крайние температурные значения для жидкостей, применяемых для обеспечения гидравлического давления съемника: при использовании машинного масла класса ISO 32, оно должно иметь температуру от 5°C до 45°C.

2.2 Техническое обслуживание

- ☐ В качестве рабочей жидкости применяйте только чистое масло.
 - ☐ Не допускайте попадания грязи на поверхность штока и плунжера.
 - ☐ При интенсивном использовании опрессовщика возможен износ уплотнительных колец. Для их замены используете ремкомплект или обратитесь в сервисный центр.
 - ☐ После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года).
- Замена масла**
- ☐ Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».
 - ☐ Открутите неподвижную рукоятку.
 - ☐ Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.
 - ☐ Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.
 - ☐ Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.
 - ☐ Если давление не создается, проверьте уровень масла, при необходимости долейте.

Возможные неисправности и способы их устранения.

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
При работе рукояткой давления не создается, шток не движется	Масло в опрессовщике отсутствует или находится на недопустимо низком уровне.	Проверьте уровень масла и герметичность системы.
	Загрязнение гидравлической системы.	Проведите операции по замене масла.
	Не закрыт запорный клапан.	Поверните дроссельный винт в положение «Закрыть».
Наконечник или гильза недостаточно плотно обжаты на жиле кабеля	Неправильно подобран размер наконечника или гильзы для данного типа кабеля или неправильно выбран размер матрицы для опрессовки данного наконечника или гильзы.	Правильно подберите наконечник или гильзу к жиле кабеля и матрицу к выбранному наконечнику или гильзе.
Утечка масла	Износ уплотнительных колец	Замените деталь.
	Разрыв резиновой емкости.	Обратитесь в Сервисный центр (представителю).
Матрицы не смыкаются.	Образовался облой, мешающий полному смыканию.	Извлеките опрессованное и удалите облой.

2.3 Меры предосторожности

- Регулярно проверяйте состояние и затяжку всех основных узлов изделия;
- Перед эксплуатацией проверьте надёжность креплений;
- Не используйте изделие, если развиваемого им давления не хватает для обжима;
- Температура в помещении, где проводятся ремонтные работы, не должна выходить за интервал $-10...+45$ °C;
- Запрещено эксплуатировать изделие с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты;
- Запрещено эксплуатировать изделие в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т. д.) без дополнительных мер по защите;
- Запрещено наносить удары по изделию;
- Запрещено эксплуатировать инструмент необученному персоналу, проводить ремонт механизма при его силовом натяжении;
- Пресс предназначен исключительно для кабельных и медных проводов.

Гарантийное обслуживание

3. Гарантийные обязательства

Оборудование марки Car-Tool, представленное в России и странах Таможенного союза, полностью соответствует Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», что подтверждается декларациями соответствия.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю, но не более 30 месяцев со дня изготовления.

ГАРАНТИИ НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА:

- Детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности оборудования, вызванные этими видами износа.
- Неисправности оборудования, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации или произошедшие вследствие использования оборудования не по назначению, во время использования при ненормативных условиях окружающей среды, ненадлежащих производственных условий, в следствие перегрузок или недостаточного, ненадлежащего технического обслуживания или ухода.
- При использовании оборудования, относящегося к бытовому классу, в условиях высокой интенсивности работ и тяжелых нагрузок.
- На профилактическое и техническое обслуживание оборудования, например, смазку, промывку, замену масла.
- На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, высокой влажности и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные отверстия электрооборудования, а также повреждения, наступившие в следствие неправильного хранения и коррозии металлических частей.
- Оборудование, в конструкцию которого были внесены изменения или дополнения.

В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза сроком до 30 рабочих дней. По результатам экспертизы принимается решение о замене/ремонте изделия. При этом изделие принимается на экспертизу только при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

Срок консервации 3 года.

Порядок подачи рекламаций:

- Гарантийные рекламации принимаются в течение гарантийного срока. Для этого запросите у организации, в которой вы приобрели оборудование, бланк для рекламации и инструкцию по подаче рекламации.
- Оборудование, отправленное дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все риски по пересылке оборудования дилеру или в сервисный центр несет владелец оборудования.
- Другие претензии, кроме права на бесплатное устранение недостатков оборудования, под действие гарантии не подпадают.

СЕРВИСНЫЙ ПАСПОРТ

ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ	Пресс для обжима клемм гидравлический, ручной.	
МОДЕЛЬ:		
ДАТА ПРОДАЖИ: /		
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК:		
ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАВЦЕ:		
КОМПАНИЯ:		
АДРЕС:		
КОНТАКТЫ: ТЕЛ:	1.	2.
СЕРВИСНЫЕ ОТМЕТКИ		

ПРОДАВЕЦ

М.П.	Настоящим удостоверяем выполнение всех контрольных операций и испытаний. Техника полностью укомплектована, исправна и готова к эксплуатации.
ДАТА:	

ПОКУПАТЕЛЬ

Покупатель ознакомился с правилами безопасности и эксплуатации данного изделия, с условиями гарантийного обслуживания. Покупатель получил Руководство (паспорт) на русском языке. Техника (оборудование) получена в исправном состоянии, без видимых повреждений в полной комплектности, претензий по качеству не имею.	
Покупатель:	
М.П.	