

Инструкция по эксплуатации настольного гидравлического пресса ТК 18



Оглавление

1. Введение
2. Маркировка
3. Гарантия
4. Описание настольного гидравлического пресса
 - 4.1 Описание узлов
 - 4.2 Описание процесса опрессовки
5. Примечания по области применения
 - 5.1 Работа с инструментом
 - 5.2 Пояснения по области применения
 - 5.3 Указания по ремонту и обслуживанию
 - 5.4 Рекомендации по замене некоторых запчастей пользователем
6. Поиск и устранение неисправностей
7. Снятие с эксплуатации/утилизация
8. Технические параметры

Инструкция по эксплуатации

настолярного гидравлического пресса ТНК 18, Серийный номер.

1. Введение

Применяемые символы



Техника безопасности при работе с инструментом
Пожалуйста не пренебрегайте данными правилами техники безопасности во избежание получения травм и загрязнения окружающей среды.



Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с инструкцией.

Использовать данный инструмент исключительно по прямому назначению в соответствии с международными и местными правилами по безопасности и охране труда и здоровья.

Производство работ с применением данного инструмента должно проводиться специально обученным персоналом. Минимально допустимый возраст оператора – 16 лет.

Данное руководство по эксплуатации необходимо хранить рядом с инструментом в течение всего срока его эксплуатации.

Руководитель работ должен:

- Гарантировать наличие у пользователя руководства по эксплуатации, а также
- удостовериться, что пользователь ознакомился и усвоил руководство по эксплуатации.

2. Маркировка

На инструменте нанесены данные о типе инструмента, компании-изготовителя и серийный номер изделия.

3. Гарантия

При правильной эксплуатации и регулярном техническом обслуживании гарантия составляет 12 месяцев со дня продажи.

4. Описание настольного гидравлического пресса

4.1. Описание узлов

Настольный гидравлический пресс ТНК 18 содержит следующие компоненты:

Рис. 1



Инструкция по эксплуатации

настольного гидравлического пресса ТНК 18, Серийный номер.

Таблица 1

Позиция №	Название	Назначение	Описание на стр.
1	Пресс-голова	Рабочий блок подключается к гидравлическому насосу с рабочим давлением 700 бар	3
2	Матрицы	Сменные матрицы в соответствии с DIN 48083 часть 1 для опрессовки кабельных наконечников и соединителей	3, 5
3	Крепежная плита	Плита с четырьмя отверстиями для крепления на рабочем столе	3
4	Пластиковая крышка	Защищает монтажника от риска попадания рук под сжимающиеся матрицы	3
5	Винтовое отверстие	Для крепления пластиковой крышки	-

4.2 Описание процесса опрессовки

Процесс опрессовки характеризуется сжиманием матриц (поз.2) . Опрессуемые кабельные наконечники и соединители помещаются в неподвижную часть матриц. Гидравлический цилиндр толкает движущуюся часть матриц по направлению к точке опрессовки.

Процесс опрессовки закончен при полном смыкании матриц и достижении максимального рабочего давления гидравлического насоса.

5. Примечания по области применения

Перед началом эксплуатации инструмента необходимо выполнить отверстие в U-образной пластиковой крышке под размер наконечников/соединителей, которые будут использоваться. Размер отверстия должен быть не больше, чем на 6 мм больше диаметра наконечников/соединителей. Это необходимо для обеспечения безопасности рук оператора.

В случае смены сечения наконечников/соединителей мы рекомендуем иметь запасную пластиковую крышку.

В крышке нет необходимости, если скорость гидравлического цилиндра меньше или равна 10 мм/с.

В случае стационарного применения пресс-голова крепится к верстаку (рабочему столу) с помощью 4 винтов.

5.1. Работа с инструментом

1.) Подберите матрицы, соответствующие наконечникам/соединителям, которые будут опрессовываться (Поз.2).

2.) Подсоедините пресс-голову к гидравлическому насосу посредством быстроразъемного соединения (KST 2). Для активации насоса необходимо использовать, например, ножную педаль.

3.) Вставьте матрицы в пресс-голову, предварительно убрав пластиковую крышку.



Внимание

При замене матриц отключайте питание гидравлического насоса во избежание непреднамеренного включения.

4.) Установите пластиковую крышку в соответствии с тем размером соединителей, которые будут опрессовываться. Можно начинать процесс опрессовки согласно §4.2.

5.) После окончания процесса опрессовки можно убрать соединитель.

Инструкция по эксплуатации

насто́льного гидравлического прессы ТНК 18, Серийный номер.

5.2. Пояснения по области применения

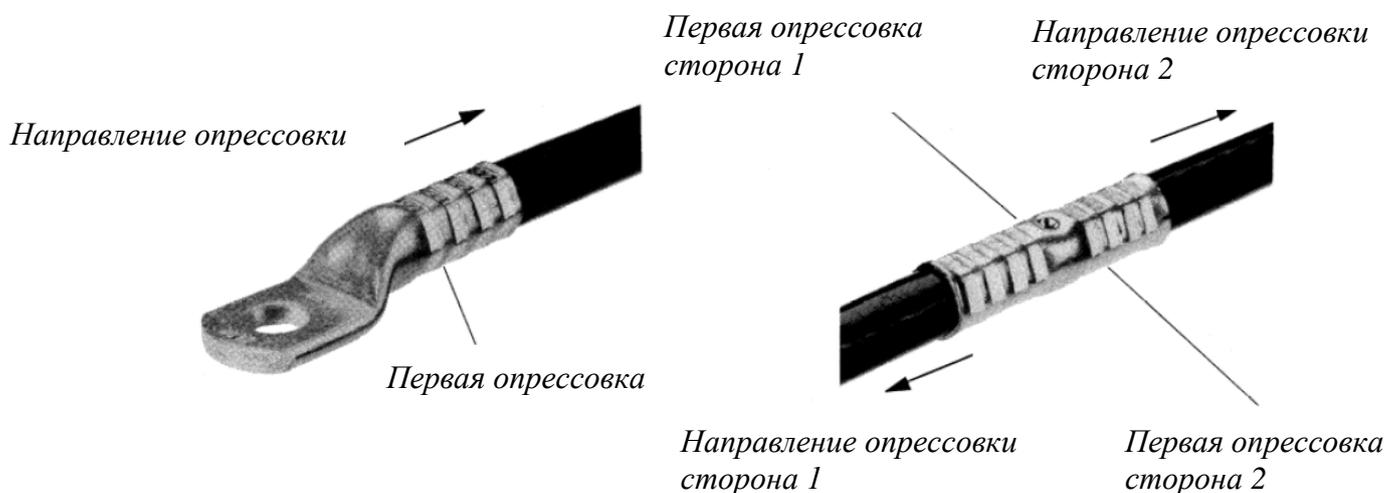
Таблица 2

Диапазон сечений, мм ²	Опрессуемые материалы
6-185	Трубчатые кабельные наконечники и соединители стандарта Klauke
6-185	Трубчатые кабельные наконечники и соединители стандарта DIN 46235/46267
10-185	Алюминиевые кабельные наконечники и соединители
25-95	Алюминиевые соединители для натяжных соединений проводников алдрей согласно DIN 48201, часть 6
10-185 sm * 35-240 se *	Предварительное скругление медных и алюминиевых секторных проводников
10-70	Наконечники из листовой меди согласно DIN 46234 Штыревые наконечники согласно DIN 46230
10-50	Изолированные наконечники из листовой меди
10-50	Трубчатые кабельные наконечники для особогибких тонкопроволочных проводников
4-50	С-образные зажимы
10-95	Изолированные трубчатые кабельные наконечники и соединители Изолированные штыревые наконечники
10-95	Втулочные наконечники
2x4-2x16	Двойные втулочные наконечники

Пожалуйста, руководствуйтесь при работе следующей инструкцией:

1. Снимите изоляцию с проводника согласно глубине погружения в наконечник/соединитель (+10% вследствие изменения длины прессуемой части).
2. Очистите конец проводника щеткой или тканью
3. Вставьте проводник в наконечник или соединитель до упора.
4. Обратите внимание на направление опрессовки и применяемые матрицы.

Направление опрессовки для кабельных наконечников и соединителей иллюстрируется ниже:



5. После опрессовки удалите выступивший компаунд (при опрессовке алюминиевых наконечников и соединителей)

Инструкция по эксплуатации

настолярного гидравлического прессы ТНК 18, Серийный номер.



Внимание

Опрессовывайте только материалы, указанные в таблице 2

При необходимости опрессовывать другие материалы, пожалуйста, свяжитесь с изготовителем.

5.3. Указания по ремонту и обслуживанию

Настольный гидравлический пресс после каждого использования должен быть очищен и высушен. Инструмент не требует другого обслуживания, кроме регулярной проверки гидравлических винтов и смазки маслом направляющих у матриц.

После одного года эксплуатации рекомендуется произвести проверку инструмента в сервисном центре.

5.4. Рекомендации по замене некоторых запчастей пользователем

В процессе использования инструмента только матрицы могут заменяться пользователем.

Не пытайтесь ремонтировать инструмент самостоятельно, производить отсоединение частей или их разборку.

6. Поиск и устранение неисправностей

Из инструмента течет масло.

=> Возвратите инструмент производителю или обратитесь в сервисный центр. Не открывайте инструмент самостоятельно.

7. Снятие с эксплуатации/утилизация

После интенсивного использования даже высококачественный инструмент должен быть утилизирован.

В первую очередь необходимо обязательно произвести слив масла в специализированном сервисе.



Внимание.

Гидравлическое масло очень опасно для грунтовых вод.

Помните об охране окружающей среды.

Инструмент может быть утилизирован как металлолом.

8. Технические параметры

Усилие опрессовки:	60 кН
Вес:	прим. 8,8 кг
Максим. рабочее давление:	700 бар
Высота:	245 мм
Ширина:	160 мм
Глубина:	120 мм

Примечание

Дополнительные руководства по эксплуатации предоставляются бесплатно. Номер для заказа HE.8222_G.

Инструкция по эксплуатации

настольного гидравлического преса ТНК 18, Серийный номер.

Klauke ASC
Authorised Service Center

DEUTSCHLAND



Klauke Remscheid
 Hr. Radtke
 Auf dem Knapp 46
 42855 Remscheid (Germany)
 Tel.: 0049- 2191/907-168
 Fax: 0049- 2191/907-243
 E-Mail: service@klauke.textron.com

FRANKREICH



KLAUKE FRANCE
 Mr. Weiten
 16, Rue Saint-Louis
 Z.I. Actisud
 57150 Creutzwald (France)
 Tel.: 0033-3-87298470
 Fax: 0033-3-87298479
 E-Mail: s.weiten@klaukefrance.fr

GROßBRITANNIEN



Norwich Instrument Services
 Mr. Norman Cockburn
 32 Hellesdon Park Road
 Drayton High Road
 Norwich NR6 5DR (UK)
 Tel.: 0044-1603-416900
 Fax: 0044-1603-416902
 E-Mail: norman@misltd.co.uk

ISRAEL



Shay A.U., Ltd.
 Mr. Shay
 Ind. Zone Kiriath Arieh
 Embar Street 23/25
 P.O. BOX 10049
 49222 Petach Tikva (Israel)
 Tel.: 00972-3-9233601
 Fax: 00972-3-9234601
 E-Mail: a_u-shay@nexvision.net.il

ITALIEN



WAB
 Mr. Roberto Aleotti
 Via F.lli Rosselli 8
 40121 Bologna (Italy)
 Tel.: 0039-051-522308
 Fax: 0039-051-522761
 E-Mail: info@wab-aleotti.com

NIEDERLANDE



H.K. Electric B.V.
 Mr. Ferry Jansen
 De Steegen 7
 5321 JZ Hedel (Niederlande)
 Tel.: 0031-73-5997599
 Fax: 0031-73-5997590
 E-Mail: f.jansen@hkelectric.nl

ÖSTERREICH



Klauke Handelsgesellschaft mbH
 Mr. Acham
 Kaiser-Franz-Josef-Str. 9
 1230 Wien (Österreich)
 Tel.: 0043-1-8893436
 Fax: 0043-1-8893433
 E-Mail: office@klauke.at

POLEN/ UKRAINE



RB Brexim S.A.
 Marynin 7a
 05-825 Grodzisk Mazowiecki (Polen)
 Tel.: 0048-22-7344380
 Fax: 0048-22-7344381
 E-Mail: RB.office@brexim.pl

PORTUGAL



Palissy Galvani Electricidade S.A.
 Ms. Anna Pereira
 Rua Serpa Pinto, 15-A/B
 1200-433 Lisboa (Portugal)
 Tel.: 00351-21-3223400
 Fax: 00351-21-3223410
 E-Mail: ana.pereira@palissygalvani.pt

SLOWENIEN



Isaria d. o.o.
 Ms. Zorz
 Proizvodnja in trgovina Cece 2a
 1420 Trbovlje (Slowenien)
 Tel.: 00386-356-31800
 Fax: 00386-356-31802
 E-Mail: isaria.trbovlje@siol.net

SPANIEN/ ANDORRA:



Gave Electro S.A.
 Mr. Fernando Carvalho
 Paratge Coll-Blanc, S/N
 Aptdo. 12
 08430 La Roca del Valles,
 Barcelona (Spanien)
 Tel.: 0034-93-8424887
 Fax: 0034-93-8422755
 E-Mail: gave@gave.com

FINNLAND



OYElteosähkö AB
 Mr. Reijo Karlsson
 Käräsämäentie 23,
 20360 Turku (Finnland)
 Tel.: 00358-2-4100220
 Fax: 00358-2-4100288
 E-Mail: info@elteo.fi

SÜDARFIKA



Eberhardt Martin CC
 Mr. Roger Martin
 55 Evelyn Street
 Newlands Johannesburg
 Post point Delarey 2114
 Tel.: 0027-11-2880000
 Fax: 0027-11-6732043
 E-Mail: ebm@ebm.co.za

AUSTRALIEN (regional)



South West Hydraulics
 Mr. Hari Goundar
 12/38 Lancaster St
 Ingleburn NSW 2565 (Australia)
 Tel.: 0061-2-96054199
 Fax: 0061-2-9605 4261
 E-Mail:
sales@southwest-hydraulics.com.au

(regional)

Forcorp PTY Ltd.
 Mr. Bill Westerman
 7, Lookout Circle
 Ellenbrook Western Australia 6069
 Tel.: 0061-92969090
 Fax: 0061-92969080
 E-Mail: bill@forcorp.com.au

NEUSEELAND



Kasco Hydraulics Ltd.
 Mr. John Kastermans
 Unit B, 12 Dalgety Drive, Manukau
 Po-box 75-466, Manurewa, Auckland
 Tel.: 0064-9-2671300
 Fax: 0064-9-2673170
 E-Mail: info@kascoshydraulics.com

TSCHECHISCHE REPUBLIK/ SLOVAKEI



Klauke z. Nitsch s.r.o.
 Mr. Jiri Nitsch
 M. Pujmanove 1220/31
 14000 Praha 4 – Pankrac
 (Tschechische Republik)
 Tel.: 00420-261213229
 Fax: 00420-261213218
 E-Mail: Klauke@Klauke.cz

SCHWEIZ



Ferratec AG
 Mr. Bürgisser
 Großmattstr. 19
 CH-8964 Rudolfstetten
 Tel.: 0041-56-6492121
 Fax: 0041-56-6492141
 E-Mail: info@ferratec.ch

Инструкция по эксплуатации

настольного гидравлического преса ТНК 18, Серийный номер.

VOLKSREP. CHINA



Greenlee Textron Shanghai Office
Add: Floor 6th, Lippo Plaza,
No. 222 Huai Hai M. Rd, Shanghai,
200021, China
Tel: 86-21-5396 6555 ext.108
Fax: 86-21-5396 6913
Hotline: 800 820 0317
E-Mail: fashi@greenlee.textron.com

Shanghai FengYe Trading Co., Ltd
Add: Area D, No. 8 Lane 1340, Jing
Sha Jiang Rd, Shanghai, 200233,
China
Tel: 86-21-5265 8803
Fax: 86-21 5265 8829
E-Mail: fengvemaovi@sohu.com

KOREA



Taehyung Hydraulic Tool
Mr. Kim
140-5, Gamjeun-Dong, Sasang-Gu
Busan 17-060 (Korea)
Tel: 0082-51-3171507
Fax: 0082-51-3171507
E-Mail: thhyd@hanmail.net

SCHWEDEN



Miltron AB
Mr. Thomas Fred
Kungshagsvägen 7
S-611 29 Nyköping (Schweden)
Tel: 0046-155-77700
Fax: 0046-155-77702
E-Mail: thomas.fred@miltron.se

NORWEGEN



Miltron AS
Mr. Hans Petter Selbo
Dolasletta 5, 3408 Tranby
N-3421 Lierskogen (Norwegen)
Tel: 0047-32226610
Fax: 0047-32226656
E-Mail: hans.petter.selbo@miltron.no

UNGARN



Trend Elektro
Mr. Istvan Imrik
H-1117 Budapest
Dombovari ut 5-7 (Ungarn)
Tel: 0036-1-464-3118
Fax: 0036-1-464-3119
E-Mail: trendeлектро@freemail.hu

TÜRKEI



Unal Kardes
Mr. Servet Diricanli
Eski Londra Asfalti No. 6
34630 Besyol-Sefaköy-
Istanbul (Türkei)
Tel: 0090-212-6249204
Fax: 0090-212-5924810
E-Mail: sdiricanli@unalkardes.com.tr

RUSSLAND



Unit Mark Pro
Mr. Alexander Tarasov
109147 Moscow
Marksistskaya 34, bldg 10
(Russland)
Tel: 007-495-7480907
Fax: 007-495-7480909
E-Mail: mark@unit.ru

RUMÄNIEN



Gercon S.R.L.
Mr. Heim
Miercurea Ciuc,
str.G. Cosbuc nr.45
(Rumänien)
Tel: 0040-266-372108
Fax: 0040-266-312238
E-Mail: office@gerconelectro.ro

KROATIEN



Konekt d.o.o.
Mr. Dubravko Salkovic
Cerimna 4
HR-10000 Zagreb (Kroatien)
Tel: 00385-12361890
Fax: 00385-12361882
E-Mail: konekt@zg.tel.hr

LIBANON



Al-Bonian Group
Mr. Sleiman
Tayouneh, Al-Ghazaleh Building
P.O. Box 13
6470 Beirut-Lebanon (Libanon)
Tel: 00961-1-385 708
Fax: 00961-1-385 714
E-Mail: zokhrof.sleiman@al-boniangroup.com

INDIA



STI Industries
Ms. Supriti Sharma
208, Dhamji Shamji
Udyog Bhavan
Veera Desai Road, Andheri (W)
Mumbai 400058 (India)
Tel: 0091-22-26744096
Fax: 0091-22-26744044
E-Mail: supriti@calter.com

VIETNAM



Huu Hong Machinery Co., Ltd
Mr. Thach Vu Ngoc Trang
157-159 Xuan Hong Street
Ward 12, Tan Binh District
Ho Chi Minh City (Vietnam)
Tel: 0084-8-8117454
Fax: 0084-8-8116338
E-Mail: sales@huuhong.com.vn

TAIWAN



Po Charng Co.Ltd
Mr. Vincent Chen
No. 166, Sung Sin Road
Sun Yi Dist, Taipei 110 (Taiwan)
Tel: 0084-886227631623
Fax: 0084-886227667492
E-Mail: vincent.cn@msa.hinet.net

JAPAN:



Osaka Hydraulics
Mr. Ryoji Furuya
10-32 Egasaki-cho Tsurumi-ku,
Yokohama 30-0002 (Japan)
Tel: 0081-45-5703830
Fax: 0081-45-5703831
E-Mail: furuya@osakayatsu.co.jp

Gelante (planned) Service-Center in 2007

Serbia + Montenegro,



Irland

