

8. Гарантійні зобов'язання

Українська електротехнічна Корпорація АСКО-УКРЕМ гарантує функціональну придатність інструменту протягом одного року з моменту продажу при дотриманні правил зберігання, транспортування та експлуатації.

Корпорація АСКО-УКРЕМ

Київська обл., Києво-Святошинський район,

с. Новосілки, вул. Озерна, буд. 20-В

(044) 500-0033

info@asko.ua, www.asko.ua

Дата продажу _____

Підпис продавця _____

УКРАЇНЬКА ЕЛЕКТРОТЕХНІЧНА КОРПОРАЦІЯ
аскоУКРЕМ

ПРЕС РУЧНИЙ ГІДРАВЛІЧНИЙ YQ-300(S)



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. Призначення

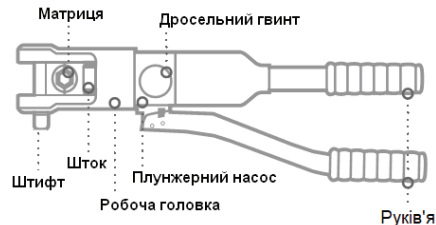
Прес ручний гідравлічний YQ-300(S) АСКО-УКРЕМ™ (далі – інструмент) призначений для опресовування кабельними наконечниками та гільзами проводів та кабелів поперечним перерізом від 10 до 300 мм².

2. Технічні характеристики

Профіль опресування	шестигранник
Переріз проводів (набір змінних матриць), мм ²	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300
Максимальне зусилля, т	12
Поворот робочої головки	360°
Хід поршня, мм	18
Автоматичне скидання тиску	модель YQK-300S
Робоча рідина	БМГЗ або АМГ-10, в залежності від температури оточуючого середовища
Вага, кг	3,9 (4,0 – YQK-300S)

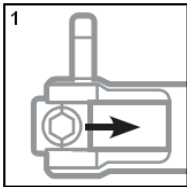
3. Конструкція та принцип роботи

Інструмент складається з плунжерного насоса з гідроциліндром (з прискореним ходом штока), робочої головки та руків'я. Змінні матриці встановлюються у робочу головку. Рух матриць по направляючим робочої головки обмежується штифтом. Нагнітання масла у робочий об'єм гідроциліндра відбувається під дією зворотно-поступальних рухів плунжера. Масло нагнітається через механізм швидкого ходу у внутрішню порожнину штока. За рахунок малого об'єму порожнини відбувається прискорений рух штока на холостому ході. Одночасно відбувається всмоктування робочої рідини в робочий об'єм гідроциліндра. У момент виникнення зустрічного навантаження задіюється клапан тиску. За рахунок оптимального перерізу штока створюється значне зусилля у зоні опресування. У конструкції інструмента моделі YQK-300S передбачено механізм автоматичного скидання тиску при досягненні максимального робочого навантаження.

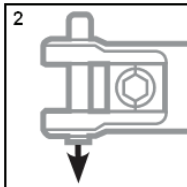


4. Порядок роботи

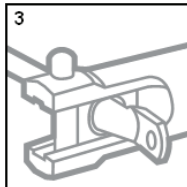
- Перед початком роботи переконайтесь, що наконечник (гільза) правильно підібраний за поперечним перерізом кабелю.



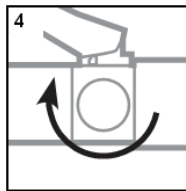
Встановіть вибрані матриці в робочу головку.



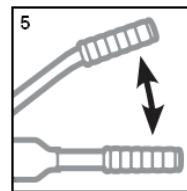
Переконайтесь, що штифт вставлений до упору.



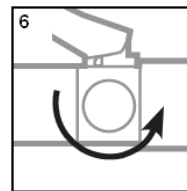
Встановіть наконечник (гільзу) між матрицями.



Поверніть дросельний гвинт в положення «Закрити».



Працюючи руків'ям, опресуйте наконечник (гільзу).



Поверніть дросельний гвинт в положення «Відкрити».

- Витягніть опресований наконечник
- При утворенні облою видаліть його.
- Для утворення надійного контактного з'єднання правильно підбирайте матриці для опресування
- Не допускайте з'єднання з недостатньою або надмірним ступенем опресування
- Для покращення контакту жили з наконечником застосовуйте контактну провідну пасту
- Використовуйте інструмент тільки за призначенням
- Не перевищуйте технічні можливості інструменту

5. Обслуговування інструменту

- Не допускайте потрапляння агресивних речовин, бруду, піску та інших сторонніх часток у робочу зону між матрицями, на поверхні штока і плунжера для запобігання виходу з ладу інструменту
- При інтенсивному використанні можливий знос кільцевих ущільнювачів. Для їх заміни зверніться до сервісного центру
- В якості робочої рідини застосовуйте тільки масла, зазначені в технічних характеристиках
- Після тривалого використання масло поступово втрачає свої робочі характеристики та потребує заміни (не менше 1 разу на 2 роки)

Порядок заміни масла:

- Поверніть дросельний гвинт в положення «Відкрити»
- Відкрутіть нерухоме руків'я
- Відкрийте гумову емність і злийте відпрацьоване масло
- Залийте нове масло у гумову емність. Не допускайте потрапляння повітря
- Закрийте гумову емність. Закрутіть руків'я і прокачайте інструмент
- Якщо тиск не створюється, перевірте рівень масла, при необхідності долийте

6. Заходи безпеки

- Перед роботою ознайомтесь з даною інструкцією.
- Інструмент не призначений для роботи під напругою! Переконайтесь, що лінія знеструмлена.

7. Транспортування і зберігання

Інструмент повинен зберігатись в упаковці виробника у сухому приміщенні. При тривалому зберіганні частини, що піддаються корозії, обробити протикорозійною речовиною. Транспортування та зберігання інструменту повинно відбуватись при температурі -20...+40°С, відносній вологості повітря не більше 80%.