

# ERKO®



ISO 9001  
ISO 14001

АЯ46

## ГОЛОВКА ТИП GU 120

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ



SWW 0792

PKWiU 29.56.25-90.00

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

Благодарим за покупку нашего оборудования.  
Просим внимательно прочитать инструкцию пользователя, а также  
рекомендации по эксплуатации.

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Головка GU 120 работает с гидравлическим насосом Н 700 и гидравлическим агрегатом АН 300, АН400.

Головка предназначена:

- запрессовки (обжимки) медных конечных зажимов и стыковых клемм кабелей на кабельных жилах и проводах,
- запрессовки (обжимки) гильзованных медных кабельных конечных зажимов на кабельных жилах и проводах,
- запрессовки (обжимки) алюминиевых конечных зажимов и стыковых клемм кабелей,
- формирования круглых алюминиевых секторных жил.

### 2. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Головка GU 120 работает со щеками следующих типов:

Тип щеки	Назначение	Сечение [мм <sup>2</sup> ]
<b>UA 120</b>	обжимка медных конечных зажимов и стыковых клемм без изоляции: KOA, KNA, KWA.	10-120
<b>UE 120</b>	обжимка медных конечных зажимов и стыковых клемм с изоляцией: KOE, KOV, KNE, KNV, KWE, KWV, KLE.	10-120
<b>US 120</b>	обжимка медных трубчатых конечных зажимов и стыковых клемм: KCS, KCR, KC45, KC90, KCL, KLA, KLP, KLB, KLY, KLT, KLX.	10-120
<b>UAM</b>	обжимка алюминиевых трубчатых конечных зажимов и стыковых клемм: AR, ARC, ARG, ALD, ALC, ALG, AFG, AFD, AC.	16-120
<b>UT 120</b>	обжимка медных гильзованных конечных зажимов: TA, TE.	25-185
<b>UF 120</b>	формирование круглых алюминиевых секторных жил.	16-120

В стандартный комплект входит быстроразъемное соединение РТ (700 бар).  
Стандартно поставляется в металлической кассете К9.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Давление рабочее – 630 бар (с быстроразъемным соединением типа РТ)

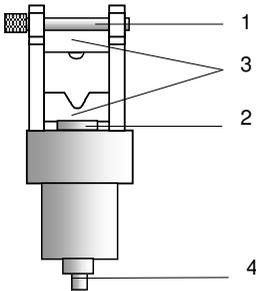
Длина – 195 мм

Масса – 1,85 кг

Фирма ERKO sp.j. оставляет за собой право на введение конструктивных изменений, возникших в результате модернизации изделий

#### 4. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Рис. 1. Головка GU 120.



Общее описание:

- 1- чека
- 2- толкатель щек
- 3- щеки зажимные
- 4- быстроразъемное соединение РТ

#### 5. ПРАВИЛА ОБСЛУЖИВАНИЯ

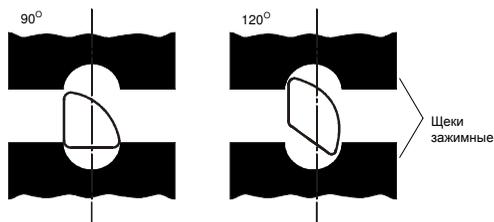
##### ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ЗАПРЕССОВКЕ

- 5.1.1. Подобрать соответствующее сечение конечного зажима и соответствующее сечение провода.
- 5.1.2. Для выбранного типа и вида конечного зажима использовать соответствующие зажимные щеки (1).
- 5.1.3. Установить матрицу в головку.
- 5.1.4. Сделав несколько качаний рычагом насоса установить конечный зажим в зажимных щеках (3).
- 5.1.5. Вложить провод во втулку конечного зажима и зажимать его до момента соприкосновения матриц или когда дальнейшие движения рычагом вызовут отчетливое открытие внутреннего перепускного клапана.
- 5.1.6. Нажать рычаг спускового клапана насоса.

##### ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ФОРМИРОВАНИИ КРУГЛЫХ ЖИЛ

- 5.2.1. Установить формирующие щеки типа UF120 в зажимной головке.
- 5.2.2. Ввести алюминиевую жилу со снятой изоляцией между щеками (смотри рис. 2).
- 5.2.3. Обжимать жилу до момента соприкосновения щек (первая обжимка).
- 5.2.4. Повернуть жилу на  $90^\circ$  и обжимать ее снова.
- 5.2.5. Обжимать жилу до получения круглого сечения, поворачивая на  $30^\circ$ .
- 5.2.6. Повторять операцию формирования, перемещаясь в направлении конца провода.

Рис. 2. Формирование алюминиевых секторных жил.



## **6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ**

- 6.1. В случае использования в качестве привода гидравлического агрегата запрещается его включение во время наладочных и подготовительных работ (монтажа и демонтажа элементов, установки обрабатываемых изделий).**
- 6.2. Включение агрегата возможно только по окончании подготовительных работ и после того, как работник убедится в отсутствии угрозы травмы.**
- 6.3. Не высовывать толкатель щек (2) при отсутствии зажимных матриц в головке.
- 6.4. Использовать щеки, подходящие к определенному типу конечного зажима и сечению провода.
- 6.5. Запрессовывать конечный зажим до момента соприкосновения щек или до срабатывания перепускного клапана насоса.
- 6.6. Изделие следует оберегать от неблагоприятных атмосферных воздействий, коррозии, загрязнения и механических повреждений.
- 6.7. Следует содержать в чистоте быстроразъемное соединение, так как через него могут засориться движущиеся части агрегата, что приведет к повреждению насоса и соприкасающихся рабочих поверхностей или контактов быстроразъемного соединения.

## **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. ПРИМЕЧАНИЕ**

В соответствии с Распоряжением Совета Министров Республики Польша от 1999.11.09 (Dz.U. z 2000 г. Nr 5, пункт 53) данное изделие не подлежит обязательному предъявлению на сертификацию для получения знака подтверждающего его безопасность и не требует пометки таким знаком.