



# **Механический ручной пресс**

**R 22**



**ПАСПОРТ-ИНСТРУКЦИЯ**

**№ 13302871**



## 1. Назначение изделия

1.1. Механический ручной пресс R 22 предназначен для обжатия изолированных соединительных гильз типа МЈРВ и МЈРТ и наконечников типа СРТАУ на самонесущих изолированных проводах марки СИП.

1.2. Обжатие производится шестигранными матрицами Е 22/140, Е 22/173, Е 22/215, которые входят в базовый комплект.

1.3. Рабочая головка может поворачиваться на 360°. Пресс позволяет монтажнику работать с большим удобством.

1.4. Пресс не предназначен для работы с гильзами и наконечниками из нержавеющей стали.

Основные элементы устройства схематично показаны на Рис. 1.



Рис.1. Механический ручной пресс R 22

## 2. Технические характеристики

Масса, кг	2,49
Развиваемое усилие, кН	35
Рабочий ход, мм	8
Длина инструмента, мм	420-590
Угол поворота головки, °	360
Температурный режим, °С	-20...+40
Диапазон обжатия, мм <sup>2</sup>	6-150

## 3. Комплект поставки

Наименование	Кол-во, шт
Механический ручной пресс R 22	1
Паспорт-инструкция	1
Матрица Е 22/140	1
Матрица Е 22/173	1
Матрица Е 22/215	1
Пластмассовый кейс	1

#### **4. Требования безопасности и охраны окружающей среды**

4.1. Требования безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 13276 и ГОСТ Р 51177

4.2. Требования охраны окружающей среды должны соответствовать требованиям ГОСТ 13276, ГОСТ Р 51177 и руководящему документу РД-03-21-2007.

4.3. Утилизация должна проводиться согласно установленным правилам утилизации материалов, из которых изготовлены изделия.

#### **5. Подготовка изделия к работе**

5.1. Достать изделие из кейса и произвести внешний осмотр. Убедиться в отсутствии видимых дефектов.

5.2. Перед работой необходимо проверить наличие матриц внутри головки пресса.

5.3. Перед использованием проверьте, не ослаблены ли гайки, правильно ли настроены все съемные части, нет ли сломанных или треснувших частей или других неисправностей, которые могут привести к некорректной работе

#### **6. Работа с механическим прессом**

6.1. Выберите соответствующий необходимый комплект матриц.

6.2. Откиньте защелку, чтобы открыть обжимную головку, вставьте верхнюю и нижнюю обжимные матрицы.

6.3. Удостоверьтесь, что обе матрицы хорошо установлены перед началом работы пресса.

6.4. Вставьте полностью кабель в соединительную гильзу.

6.5. Вставьте гильзу в обжимную головку, удлините телескопическую рукоятку для настройки необходимой длины и затяните рукоятку.

6.6. Закройте рукоятки. Гильза обжата, когда матрицы соединились полностью, обжатие завершено, когда рукоятки полностью закрыты.

6.7. Откройте головку, чтобы вынуть гильзу для следующей операции.

6.8. Если инструмент не может обжать гильзу плотно с оригинальными гильзами, это означает, что просвет между верхней и нижней матрицей слишком большой, необходимо использовать шестигранную отвертку для настройки давления.

6.9. Поверните по часовой стрелке обжимную головку. Пространство между обжимными матрицами увеличивается

6.10. Вставьте в отверстие шестигранную отвертку.

6.11. Ослабьте винт с шестигранной головкой. Повернув винт отверткой, зафиксируйте обжимную головку надлежащим образом.

6.12. Настройте пространство. Закрепите винт с шестигранной головкой

## **7. Требования к упаковке, маркировке, условиям хранения и транспортирования**

7.1. Храните механический ручной пресс R 22 в сухом помещении, чтобы препятствовать коррозии механизма. Инструмент запрещено длительно хранить на улице при отрицательных температурах.

7.2. Упаковка должна быть снабжена ярлыком со следующими данными:

- марка изделия;
- номер технических условий (при наличии);
- брутто-масса тары;
- количество изделий;
- наименование (товарный знак) предприятия-изготовителя;
- указание страны завода - изготовителя;
- дата изготовления;
- указание на наличие в ящике сопроводительной документации;
- остальная маркировка грузов по ГОСТ 14192.

7.3. Условия транспортирования изделия в заводской упаковке в части воздействия механических факторов должны быть не ниже группы Ж по ГОСТ 23216, в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать условиям хранения 3, 4 и 7 согласно ГОСТ 15150.

7.4. Погрузка и разгрузка изделия должна производиться вручную или с использованием погрузочных средств, не вызывающих повреждения их поверхности (вмятины, царапины и др.), влияющие на их свойства.

7.5. Условия хранения изделия в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 3 по ГОСТ 15150.

7.6. Изделие необходимо хранить в заводской упаковке.

7.7. Дополнительные требования к транспортировке и хранению изделия устанавливаются в стандартах и технических условиях на продукцию.

## **8. Указания по эксплуатации и ремонту**

8.1. Касайтесь осторожно отверстия для матриц.

8.2. Избегайте попадание пальцев в отверстие для матриц при их установке. Пальцы могут сильно прижаться.

8.3. Не используйте пресс при работе на проводах находящихся под напряжением.

8.4. Не допускайте падения инструмента с высоты на землю.

8.5. Регулярно проверяйте состояние инструмента, своевременно обнаруживая и регистрируя повреждения и выводя такой инструмент из эксплуатации.

## **9. Утилизация**

После окончания срока службы механический ручной пресс R 22 не представляет опасности для жизни и здоровья людей, окружающей среды и подлежит утилизации в общем порядке.

## **10. Гарантии изготовителя**

10.1. Гарантийный срок – 1 год со дня продажи.

10.2. Срок эксплуатации – зависит от интенсивности использования изделия. Основные характеристики и функционирование изделия при отсутствии механического износа и надлежащем хранении сохраняются в течение всего срока эксплуатации.

10.3. Гарантийные обязательства не распространяются на изделия, модифицированные потребителем либо использовавшиеся с нарушением правил эксплуатации, транспортировки или хранения, а также имеющие износ или механические повреждения инородными предметами.

10.4. Изготовитель не несет ответственности за нецелевое или неправильное использование изделия.

10.5. Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, плохого ухода, неправильного использования или небрежного обращения, а также являющиеся следствием несанкционированного вмешательства в устройство изделия лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонта.

10.6. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза сроком 10 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.

### 11. Свидетельство о приёмке

Механический ручной пресс R 22

Партия № \_\_\_\_\_

№ изделия \_\_\_\_\_

Год, месяц изготовления изделия \_\_\_\_\_

Изделие проверено на комплектность и признано годным для эксплуатации.

Штамп Контролера

Личная подпись \_\_\_\_\_ Расшифровка подписи \_\_\_\_\_

Дата приемки \_\_\_\_\_

### 12. Свидетельство об упаковке

Механический ручной пресс R 22 упакован в ООО «НИЛЕД».

Дата упаковки \_\_\_\_\_

Штамп упаковщика

### 13. Сведения о рекламациях

В случае обнаружения потребителем дефектов, возникших по вине производителя изделия в пределах гарантийного срока, рекламации следует направлять на предприятие-изготовитель - ООО «НИЛЕД» по адресу: 142105, Россия, Московская обл., г.о. Подольск, д. Северово, ул. Станционная, д.24, помещ.3. Тел.:+7 (800) 222-26-68 доб. 911.

**Предприятие-изготовитель:**

ООО «НИЛЕД»

142117, Московская область,

г.о. Подольск, д. Северово,

ул. Станционная, д.24, помещ.3

Тел.\факс:

Отдел продаж – +7 (800) 222-26-68 доб.900;

Сервисный центр – +7 (800) 222-26-68 доб. 911.

Почта:

[info@armatech.group](mailto:info@armatech.group)

