

Технический бюллетень

Кримпер ручной гидравлический BC-CRM-500 *becool*



«Сделано на Тайване»

Преимущества BC-CRM-500 *becool*:

- Кримпер BC-CRM-500 гарантирует надёжный и равномерный обжим как алюминиевых, так и стальных обжимных колпаков;
- В комплект кримпера включены обжимные вставки предназначенные для создания соединений различных диаметров;
- Не требуется больших физических усилий для создания опресованного соединения;
- Прочный и удобный пластиковый кейс выполнен в корпоративном стиле *becool*
- Работает со всеми типоразмерами шлангов и фитингов, применяемых в автомобильном кондиционировании

Рекомендации по использованию.

Кримпер ручной гидравлический BC-CRM-500 предназначен для ремонта или изготовления рукавов и шлангов системы циркуляции хладагента в автомобильных кондиционерах, путем формирования качественных неразъёмных соединений шланг-фитинг.

Кримпер ручной гидравлический BC-CRM-500 *becool* состоит из:

- обжимного устройства,
- ручного гидравлического привода,
- семи пар обжимных вставок,
- пластикового кейса.

Кримпер BC-CRM-500 *becool* работает со всеми типоразмерами шлангов и фитингов, применяемых в автомобильном кондиционировании и мобильных рефрижераторных установках.

Вставка №6SRB: предназначена для окончательного обжатия колпаков с внутренним диаметром 20 мм

Вставка №8: предназначена для предварительного обжатия колпаков с внутренним диаметром 24 мм

Вставка №8SRB: предназначена для окончательного обжатия колпаков с внутренним диаметром 24 мм

Вставка №10: предназначена для предварительного обжатия колпаков с внутренним диаметром 26 мм

Вставка №10SRB: предназначена для окончательного обжатия колпаков с внутренним диаметром 26 мм



Вставка №12: предназначена для предварительного обжатия колпаков с внутренним диаметром 30 мм

Вставка №12SRB: предназначена для окончательного обжатия колпаков с внутренним диаметром 30 мм

Внимание!

Запрещено использование вставок кримпера BC-CRM-500 *becool* для работы с кримперами других производителей.

Для создания неразъёмного соединения фитинг-шланг:

- вставьте до упора резиновый армированный шланг в соответствующий обжимной колпак,
- затем вставьте в отверстие колпака и в шланг хвостовик необходимого фитинга, наружный диаметр хвостовика которого соответствуют внутреннему диаметру шланга. Упорный пояс хвостовика фитинга должен упираться в торец обжимного колпака.
- Возьмите кримпер, раскройте его обжимное устройство, поместите в подвижную и неподвижную сходящиеся рамки соответствующие обжимные вставки, затем поместите между вставками обжимной колпак с находящимся в нём фитингом.
- Закройте обжимное устройство и зафиксируйте его в закрытом положении. Поставьте переключатель в положение "ON".
- Нажимая на рукоятку гидравлического привода, произведите обжатие обжимного колпака до тех пор, пока расстояние между подвижной и неподвижной сходящимися рамками обжимной головки не станет равным 1,5-2,0 мм. Будьте внимательны при работе и не прилагайте чрезмерных усилий при обжатии колпака, в противном случае его уплотнительные сальники могут выйти из строя.
- Поставьте переключатель в положение "OFF", подвижная и неподвижная рамки плавно разойдутся, после чего можно раскрыть обжимное устройство. Неразъёмное соединение фитинг-шланг готово.

После завершения работы очистите все детали кримпера при помощи куска чистой хлопчатобумажной ткани, смажьте шарнир обжимного устройства и (при необходимости) резьбовое соединение гидравлический привод – обжимное устройство тонким слоем солидола или другой консистентной смазки, после чего положите кримпер и использованные обжимные вставки в кейс. Храните кримпер BC-CRM-500 *becool* при положительной температуре и умеренной влажности.

Внимание!

В случае хранения при отрицательной температуре, начинайте работу только после того, как кримпер отогреется и загустевшее в гидравлическом приводе масло снова станет текучим, в противном случае кримпер выйдет из строя.

Производитель оставляет за собой право вносить изменение в свои продукты без всякого предупреждения. Это относится также к уже имеющимся продуктам, при условии, что такие изменения могут быть выполнены без необходимости внесения следующих из этого изменений в утвержденные ранее спецификации.