

# V611

CN 使用说明书

---



Ser. no.



**EIPRESS**<sup>®</sup>



模具

1. 定位螺丝
2. 加压手柄
3. 泄压杆
4. 钳头锁扣

# 液压工具 V611 使用说明书

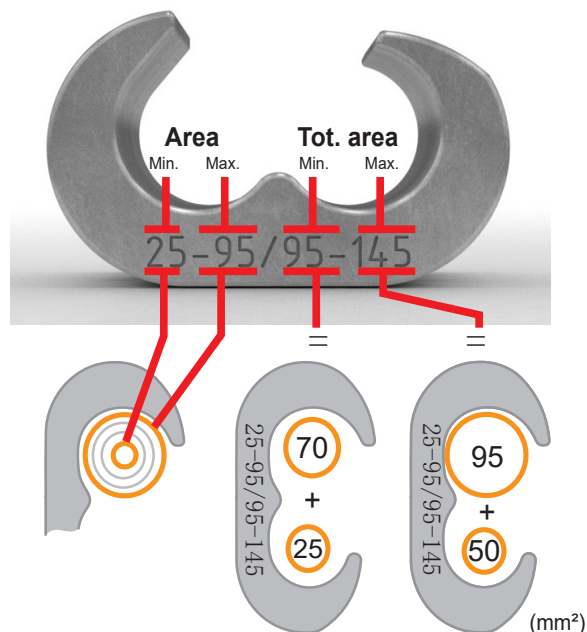
## 技术数据

- 重 2.5 kg
- 尺寸 425 x 115 x 53 mm
- 最高压接力 55 kN

V611工具表

KR-KRF/KS-KSF				
mm <sup>2</sup>	定位螺丝位置	KRF/KSF 模具	模具号	压接次数
10	1	TB8-17	8	1
16	1	TB9-13	9	1
25	1	TB11-14.5	11	1
35	1	TB9-13	13	1
50	1	TB11-14.5	14.5	1
70	1	TB8-17	17	2
95	1	TB7 <sup>1</sup> -20	20	2
120	2	KB22		3
150	2	KB25		3

<sup>1</sup> TB7 专用于压接Excel类型或相似的特殊拼接的铜导体。  
注意：螺丝定位参见图 3。



C 型套管	每个导体mm <sup>2</sup> / 总面积mm <sup>2</sup>	模具	模具号
C25-50 (C89)	16-50 / 50-100*	TBC89-B13	C89
C6-10	6-16 / 12-26*	TBC5-C6	C5
C16-25	5-25 / 130-50*	TBC5-C6	C6

\*参见图示

KRD-KSD (KR10/KS10)				
mm <sup>2</sup>	定位螺丝位置	KRD/KSD 模具	模具号	压接次数
10 <sup>2</sup>	1	TB8-14	8	1
16	1	TB9-14	8	1
25	1	TB9-12	9	1
35	1	TB11-16	11	1
50	1	TB9-12	12	1
70	1	TB8-14	14	1
95	1	TB11-16	16	2
120	1	TB7 <sup>1</sup> -19	19	2
150	2	KB22		3
185	2	KB25		3

<sup>1</sup> TB7 专用于压接Excel类型或相似的特殊拼接的铜导体。

<sup>2</sup> 用于KR 和 KS 类型的端子和连接管。

注意：螺丝定位参见图 3。

KRT-KST				
mm <sup>2</sup>	定位螺丝位置	KRT/KST 模具	模具号	压接次数
10	1	TB7 <sup>1</sup> -19	7	1
16	1	TB8.5-18	8.5	1
25	1	TB10-16	10	1
35	1	TB12-14	12	1
50	1	TB12-14	14	1
70	1	TB10-16	16	2
95	1	TB8.5-18	18	2
120	1	TB7 <sup>1</sup> -19	19	2
150	2	KB22		3
185	2	KB25		3
240	2	KB26		3

<sup>1</sup> TB7 专用于压接Excel类型或相似的特殊拼接的铜导体。  
注意：螺丝定位参见图 3。

#### 压接步骤

1. 选择正确的模具组合。打开钳头锁扣，将定位螺丝（图3）调到正确位置，将模具插入压头。关闭锁扣，参见图1。
2. 在模具之间插入端子/连接管，并操作加压手柄，使下模具锁定到端子上。模具距离端子外边缘约 2 mm。
3. 如果端子在压接前锁定在错误位置，请使用泄压杆，将下模具退回一点距离。再次操作。
4. 插入导体，直到通过端子的观察孔可以看见。
5. 按顺序完成压接，直到达到最大压力。达到最大压力时，会听到液压泵发出清晰的机械声响明显感到操作加压杆所需的力降低。

注意 压接次数参见工具表和图2。

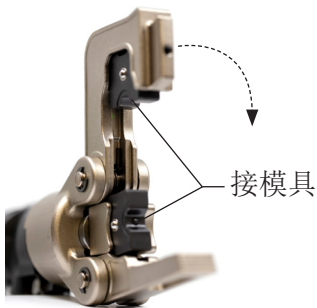


图1

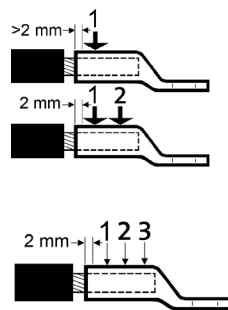


图2



图3

## 维护说明

V611设计坚固耐用，但仍应谨慎爱护。应避免使工具遭受沉重撞击和冲击。工具应始终保持清洁。定期用合适的润滑脂润滑工作部件。

### 加满液压油并排气

虽然垫片和密封圈具有最高质量，但在使用一段时间后，仍可能会出现轻微的漏油，这时必须给工具加一点32#壳牌液压油。（总油量约为0.10升）

在补加液压油之前，确保仔细清洁工具外部。勿使最小的污垢颗粒进入液压系统，这是至关重要的。将工具锁定在台钳中，手柄朝上，模具槽和钳头装配好。

拧开手柄上的内六角锁紧螺钉。

用管钳或鲤鱼钳拧下固定管状手柄。在钢管上缠一圈砂纸，用扳手或钳子夹住砂纸，可以获得更好的握持力。

松开并取下液压油缸顶端的螺丝（橡胶软管）。

**注意！** 加注的油必须未使用过且绝对干净。

由于工具仍处于垂直位置（即手柄向上），油位应达到加油孔的边缘。在钳头中的模具座固定的情况下操作液压泵，直至达到设定压力，然后活塞手动退回。重复此操作，直到所有空气都从系统中排出。

此后小心地操纵加压杆直至活塞升起约2-3毫米，并加注一点液压油，确保油位达到加油孔的边缘。重新安装和拧紧螺丝，直到达到符合要求的密封效果。擦去可能溢出到液压油缸外面的油。重新安装管状手柄，用内六角螺丝锁紧。这时该工具就绪可以使用（= 功效测试）。



### 警告！

在进行压接操作之前，确保钳头锁扣完全锁死。

在使用过程中，必须小心不要将手指夹在手柄之间。

在压接操作中，不要让手指进入压接区域。

确保压接头远离并不得朝向在场的任何人（包括操作者本人）。

本液压压接工具产生超过5.5吨的力 — 请务必谨慎小心。

## 维修服务

如果该工具在正确使用、正确油位且系统中的空气被排出后仍无法操作，我们建议将其退回工厂或授权服务商店进行检查。

不要尝试对液压泵系统或泄压阀进行维修。液压泵的构造很复杂，需要使用专用工具来拆解和组装系统部件。





