

# V311

CN 使用说明书

---



---

**E/PRESS<sup>®</sup>**

# 1. 维修服务




Elpress 每年都会推荐该工具的服务和检查。

如果您有关于此产品的问题，请通过我们的客服电话直接联系 Elpress 分销商或 Elpress:

电话 +86 10 59796187

电子邮件 info@elpress.com.cn

# 2. 安全须知

警告	
	请勿在玻璃、塑料、木材或其他可能碎裂的材料上使用此工具。不要超过工具的工作容量。
使用警告	
	使用工具时，请始终佩戴安全护目镜。
	请仔细阅读所有说明、警告和注意事项。遵守所有安全措施，避免人身伤害或财产损失。

## 工作安全

1. 保持工具周围的区域清洁，无障碍物。
2. 为确保安全，儿童和围观者应远离工作区。

## 人身安全

1. 使用此工具时须保持警惕，以防止严重的人员受伤。请勿在毒品、酒精或药物的影响下使用此工具。
2. 避免穿着宽松的衣服或头发松散，以免在使用时被工具夹住。
3. 安全地操作。使用该工具时，保持身体平衡并站稳。



### 警告！

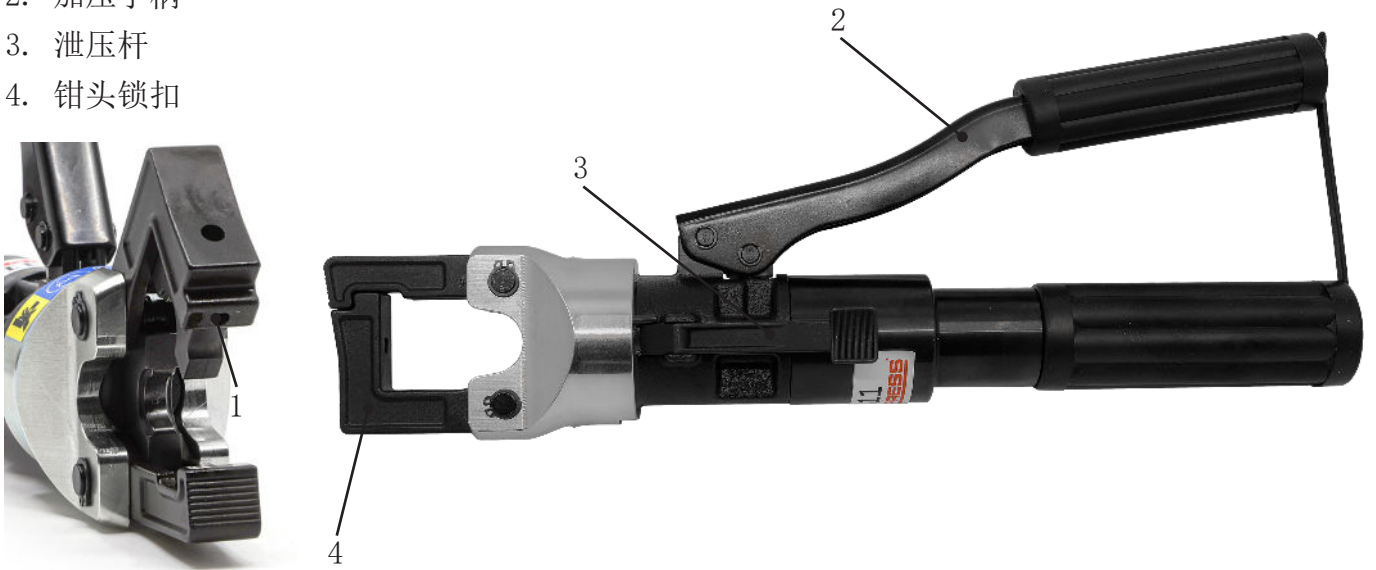
泵杆座附近有夹伤危险。

模具之间有夹伤危险。

在工作期间，请勿将工具模具固定件对准人。小心操作  
小心操作。V311 可产生 4 吨（40 KN）的冲压力。

### 3. 产品介绍

- 1. 调节螺钉
- 2. 加压手柄
- 3. 泄压杆
- 4. 钳头锁扣



### 4. 使用说明书

#### 压接步骤

- 1. 打开模具支架，将调节螺钉（图3）旋转到当前模具类型的正确位置，然后将模具安装在压头中。关闭钳头锁扣，请参阅图 1。确保您选择了正确的模具组合。
- 2. 在压钳对和泵之间放置连接，以便较低的压钳压实连接。压接压钳应置于连接外边缘内侧约 2 mm。
- 3. 如果模具位于错误的位置，请使用泄压杆将内模具退回。重复该过程。
- 4. 将剥皮导体尽量插入，直至到达连接的检测孔。
- 5. 完成压接过程，直到达到最大压力。在最大压力下，泵中会出现明显的机械噪音，泵杆中的阻压明显降低。要退回内模具，请使用泄压杆。

请注意下图中的压接次数，位置如图2所示。

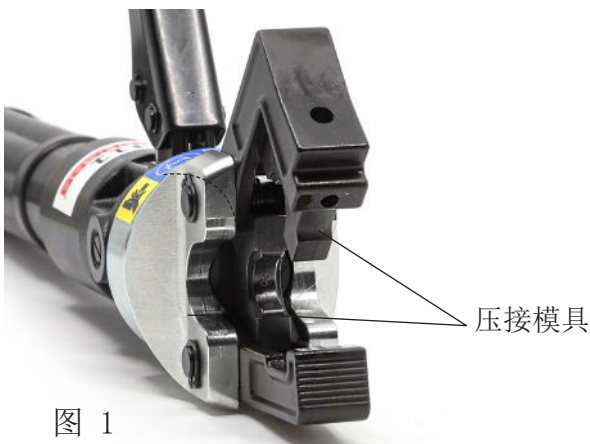


图 1

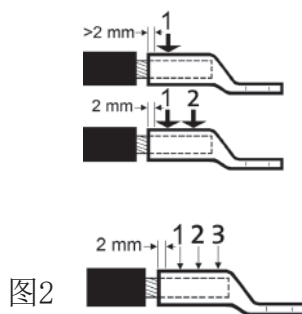


图2

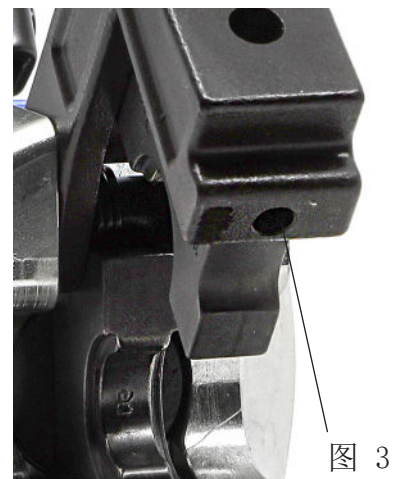


图 3

## 5. 废物和报废

经过长期和高频的使用，即使是高质量的工具最终也必须报废。如果这由用户/所有者完成，则必须区别对待不同的部件。有关工具维修和工具拆卸/报废的问题，请务必联系 Elpress 服务部门。请勿自行修理或拆卸工具。

## 6. 技术参数

- 长度：346.74毫米
- 重量： 2.5 公斤
- 最大压力 420 bar/6.092 psi
- 液压油量：55 cc
- 压力：4 吨/40 kN
- 压接面积： 10-70 mm<sup>2</sup> 铜
- 配件：塑料手提袋