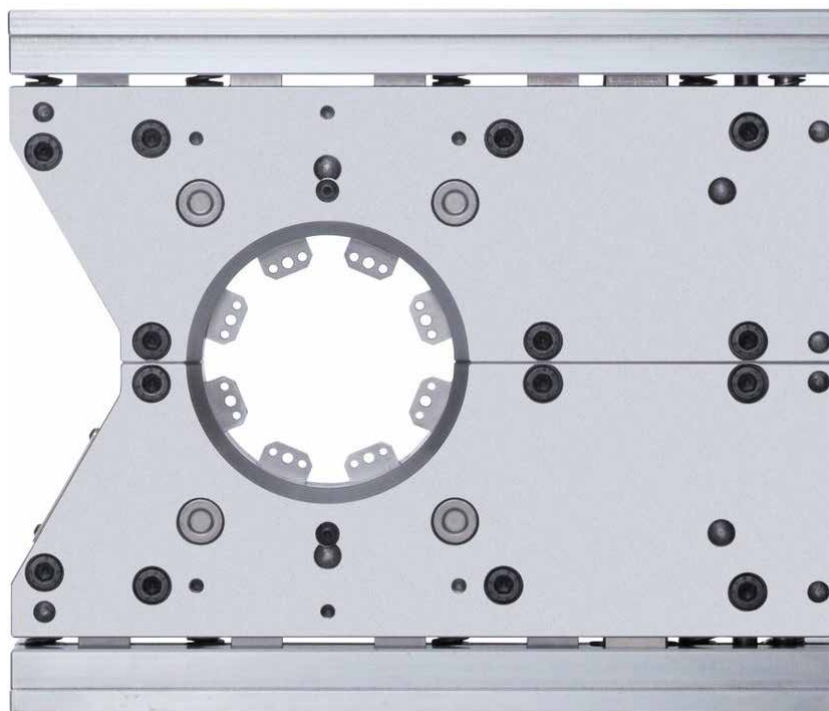




**OETIKER COMPACT
OETIKER COMPACT XL**

**Ръководство
за експлоатация**

Оригинално ръководство
за експлоатация
Изд. 08.22

№ на част 08904931
Oetiker Switzerland AG, Horgen,
Швейцария

Съдържание

1	Информация относно настоящото ръководство	1-4
1.1	Символи и значение на използваните представяния	1-4
1.2	Обхват	1-4
2	Основни инструкции за безопасност	2-5
2.1	Как да използвате настоящото ръководство за експлоатация	2-5
2.2	Предназначение	2-5
2.3	Непреднамерено стартиране на инструмента за щамповане	2-5
2.4	Специфични инструкции за безопасност	2-6
2.4.1	Движещи се части	2-6
2.4.2	Летящи части	2-6
2.4.3	Преобръщане	2-6
2.4.4	Ниво на шума	2-6
2.5	Безопасни методи на работа	2-6
2.6	Изменения и повреди	2-6
2.7	Квалифициран персонал	2-7
2.8	Задачи за поддръжка	2-7
2.9	Задължения на оператора	2-8
2.10	Знаци на щампования инструмент	2-8
3	Описание	3-9
3.1	Дизайн	3-9
3.2	Функция	3-9
4	Инсталиране	4-10
4.1	Разопаковане	4-10
4.2	Подготовка за инсталиране	4-10
4.3	Инсталиране на щампования инструмент	4-10
4.4	Инсталиране на поддържащи елементи (опция)	4-11
5	Експлоатация	5-12
5.1	Подготвителна операция	5-12
5.2	Изпитване на функционирането	5-12
5.3	Щамповане със щамповащ инструмент	5-13

6	Поддръжка	6-14
6.1	Извършете поддръжка съгласно графика за поддръжка.....	6-14
6.2	Почистване и смазване на щамповачия инструмент	6-14
6.3	Проверка и смяна на щамповачите челюсти	6-14
6.4	Проверка и смяна на вътрешни компоненти.....	6-15
6.4.1	Преглед.....	6-15
6.4.2	Процедура	6-16
6.5	Поръчка на резервни части	6-17
7	Отстраняване на неизправности.....	7-18
8	Транспортиране, съхранение и изхвърляне	8-19
8.1	Транспортиране.....	8-19
8.2	Съхранение.....	8-19
8.3	Изхвърляне	8-19
9	Приложение.....	9-20
9.1	Технически данни	9-20
9.1.1	Общи технически данни.....	9-20
9.1.2	Смазочно вещество	9-20
9.2	Минимални изисквания за пресоване	9-21
9.3	Резервни части	9-22
9.4	Декларация за съответствие (шаблон)	9-23
10	Помощ и поддръжка.....	10-24

1 Информация относно настоящото ръководство

1.1 Символи и значение на използваните представяния

В настоящото ръководство са използвани различни предупредителни знаци, за да предупредят читателя за потенциална повреда на имущество или телесно нараняване.

- ▶ Спазването на тези предупредителни знаци е задължително.
- ▶ Спазването на инструкциите, които са маркирани с предупредителен знак и текст, е задължително.

В настоящото ръководство се използват следните символи:

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасна ситуация.

Неспазването на настоящите инструкции може да доведе до фатални или тежки наранявания.

Символ	Значение
▶ ...	Действие в една стъпка, която трябва да бъде изпълнена
1. ... 2. ... 3. ...	Действие в няколко стъпки, които трябва да бъдат изпълнени ▶ Обърнете внимание на последователността.
✓ ...	Изискване • Необходими или спестяващи труд стъпки за успешно изпълнение на действие.

1.2 Обхват

Настоящото ръководство за експлоатация се отнася за следните инструменти:

- Щамповач инструмент OETIKER COMPACT (номер на артикул: 13400538)
- Щамповач инструмент OETIKER COMPACT XL (номер на артикул: 13401306)

Настоящото ръководство за експлоатация описва функцията, както и правилното инсталиране, експлоатация, съхранение и транспортиране. Настоящото ръководство за експлоатация съдържа важна информация за безопасните процедури за работа.

2 Основни инструкции за безопасност

2.1 Как да използвате настоящото ръководство за експлоатация

- ▶ Уверете се, че настоящото ръководство за експлоатация е винаги налично и леснодостъпно за употреба.
- ▶ Ако продадете щамповачия инструмент се уверете, че сте предали и настоящото ръководство за експлоатация на следващия собственик на щамповачия инструмент.
- ▶ Моля, прочетете внимателно ръководството за експлоатация, преди да въведете в експлоатация щамповачия инструмент
 - Запознайте се с всички настройки и техните функции.
 - Всеки, който настройва, въвежда в експлоатация, извършва поддръжка или ремонтира щамповачия инструмент, трябва да прочете и разбере ръководството за експлоатация и по-специално инструкциите за безопасност.

2.2 Предназначение

- OETIKER COMPACT и COMPACT XL е щамповач инструмент и се използва за щамповане (кримпване) на многофункционални пръстени за кримпване (MCR) OETIKER.
- Щамповачият инструмент трябва да се инсталира и използва само в преса, която отговаря на правилните изисквания (вижте глава 9.2). Експлоатацията на щамповачия инструмент е забранена, докато пресата (външен задвижващ механизъм) не постигне съответствие с разпоредбите на Директива относно машините 2006/42/ЕО.
- Щамповачият инструмент трябва да се използва на обичайно местоположение, заделено за машини (промишлена експлоатация).
- Употреби отвъд посочените тук не са позволени.
- Производителят или търговецът не носят отговорност за свързани щети или наранявания, ако щамповачият инструмент се използва за приложения, различни от посочените като предназначение тук. Единствено потребителят е отговорен за последствията.
- Щамповачият инструмент се изработва в съответствие с текущото състояние на техниката, както и текущо действащите правила по отношение на безопасността.

2.3 Непреднамерено стартиране на инструмента за щамповане

Инструментът за щамповане се инсталира и експлоатира на преса, предоставена от оператора. Ако пресата се стартира непреднамерено, се задейства последователност за пресоване. Има риск от тежко нараняване.

- ▶ Уверете се, че пресата не може да се стартира непреднамерено преди инсталиране, деинсталиране или по време на работа на щамповачия инструмент.
- ▶ Спазвайте инструкциите за безопасност на пресата.

2.4 Специфични инструкции за безопасност

2.4.1 Движещи се части

По време на работа има риск от тежко нараняване от премазване, порязване или срязване на пръстите и ръцете между горната и долната половини на щамповачия инструмент и в областта на щамповачите челюсти.

- ▶ Не се пресягайте между горната и долната половини и в зоната на щамповачите челюсти по време на работа.
- ▶ Преди да извършите инсталиране, деинсталиране и работа по поддръжка на щамповачия инструмент се уверете, че пресата не може да бъде непреднамерено активирана.

2.4.2 Летящи части

Ако многофункционалните пръстени за кримпване се счупят, частите могат да бъдат изхвърлени с висока скорост. Има риск от нараняване на очите.

- ▶ Носете предпазни очила, когато работите с щамповачия инструмент.

2.4.3 Преобръщане

Ако щамповачият инструмент не е фиксиран правилно, има риск от сериозно нараняване поради преобръщане.

- ▶ Когато използвате щамповачия инструмент, фиксирайте го правилно в стягащите елементи, предоставени за целта.
- ▶ Съхранявайте и транспортирайте щамповачия инструмент обезопасен срещу преобръщане.
- ▶ Носете предпазни обувки и ръкавици.

2.4.4 Ниво на шума

По време на работа има риск от увреждане на слуха поради високото ниво на шум.

- ▶ Носете защита за слуха, когато работите с щамповачия инструмент.

2.5 Безопасни методи на работа

- ▶ Използвайте предпазно оборудване, което е подходящо за съответното задание: предпазни очила, защита за слуха и предпазни обувки.
- ▶ Не работете с щамповачия инструмент в зони, в които се съхраняват киселини или подобни химически вещества.

2.6 Изменения и повреди

- ▶ Не променяйте щамповачия инструмент без съгласие от OETIKER. Всяко изменение изключва отговорност от страна на OETIKER за възникнали щети и наранявания.
- ▶ Използвайте само оригинални части и принадлежности.
- ▶ Не работете с щамповачия инструмент, ако има видими повреди (напр. по щамповачите челюсти). Инструментът трябва да се изведе от употреба незабавно.

2.7 Квалифициран персонал

Използването на този щамповач инструмент е запазено изключително за упълномощен и квалифициран персонал. Използването без ръководството за експлоатация е забранено. Нивата на упълномощаване за употреба са както следва:

Действия \ Персонал	Оператор	Персонал по поддръжката и ремонта
Работа с щамповачия инструмент	✓	✓
Инсталиране, деинсталиране и почистване на щамповачия инструмент	✓	✓
Поддръжка и ремонтване на щамповачия инструмент	x	✓

Обяснение: ✓ = разрешено x = не е разрешено

„Оператор“

- е запознат със специфичните инструкции и разпоредби за безопасност
- знае приложимите процедури, описани в настоящия документ
- е обучен подходящо
- е обучен да използва щамповачия инструмент (натискане = е обучен от оператора)

Експлоатиращото дружество трябва да гарантира, че служителят е получил инструкции за безопасност и разпоредби на собствения му/й език.

„Персонал по поддръжка и ремонт“

- притежава знанията, описани за „оператора“
- е обучен технически и има опит в използването на подходящите инструменти за поддръжка и ремонт на щамповачия инструмент

2.8 Задачи за поддръжка

Интервалите за поддръжка, посочени в ръководството за експлоатация, трябва да се спазват. Инструкциите съответно за ремонт и поддръжка трябва да се спазват (вижте глава 6).

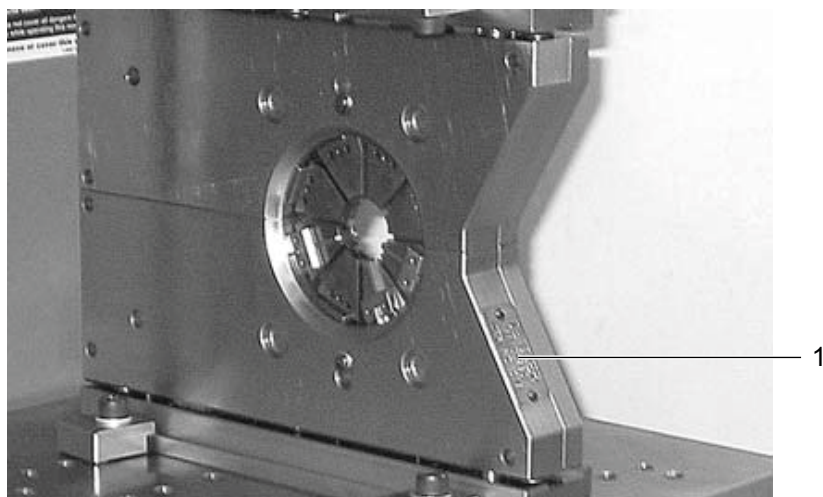
- ▶ Само квалифициран персонал за поддръжка и ремонт трябва да има право да изпълнява задачи по поддръжка и ремонт
- ▶ Не потапяйте щамповачия инструмент във вода или други течности.

2.9 Задължения на оператора

- ▶ Да следи и спазва общоприложимите закони и други обвързващи разпоредби за предотвратяване на инциденти, както и общоприетите разпоредби, свързани с безопасността и здравето в отрасъла.
- ▶ Да следи и спазва екологичните разпоредби, валидни за страната, в която се използва щампования инструмент.

2.10 Знаци на щампования инструмент

Идентификационната табелка (1) се намира на наклонената повърхност на щампования инструмент.



Фиг. 1 Идентификационна табелка

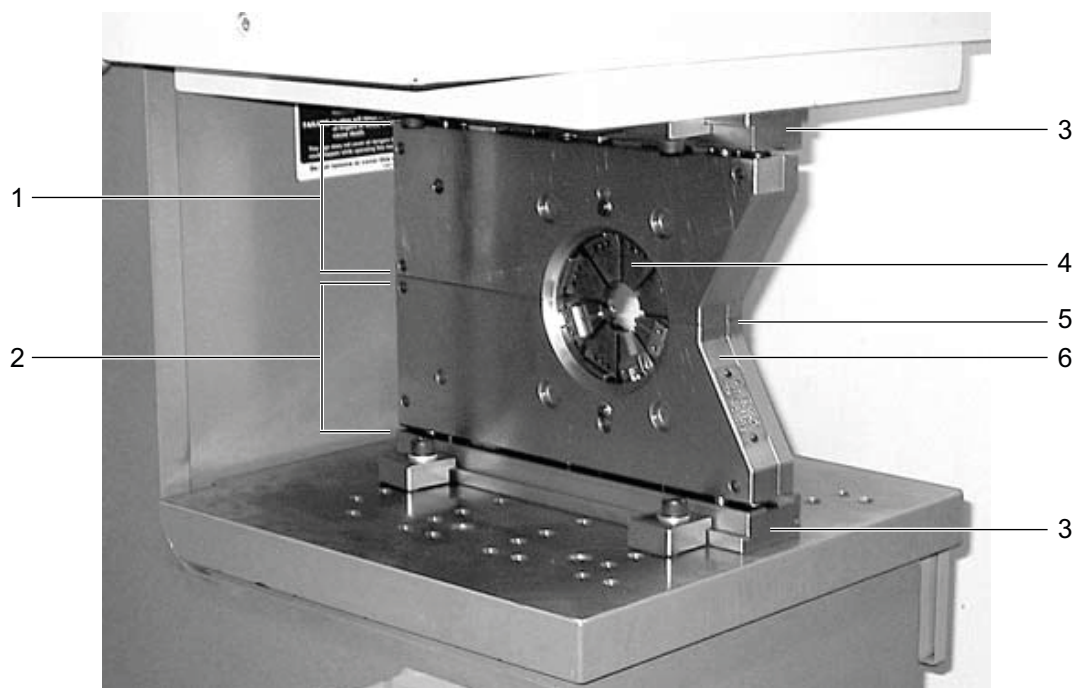
Идентификационната табелка съдържа следната информация:

- Име на продукта/производителя
- № на артикул
- Сериен №

3 Описание

3.1 Дизайн

Следващата фигура показва типичната ситуация на инсталиране на инструмент за щамповане в хидравлична преса.



Фиг. 2 Дизайн

1	Горна половина на инструмента	4	Щамповаци челюсти
2	Долна половина на инструмента	5	Покриваща планка
3	Притискателна плоча	6	Водеща плоча

3.2 Функция

Щампованият инструмент се използва за щамповане (пресоване или кримпване) многофункционални пръстени за кримпване. Задейства се чрез външен механизъм, напр. хидравлична преса. Щампованият инструмент може да се вдига, което позволява радиално поставяне на детайла. Осем сменяеми щамповаци челюсти (затварящи сегменти) позволяват настройки на диаметъра на MCR с минимални манипулации. Детайлите, както и съответните MCR, се поставят ръчно в щампования инструмент.

- Компактната версия COMPACT щампова пръстени с диаметър 16...60 mm.
- Голямата версия COMPACT XL щампова пръстени за кримпване с диаметър 16...109 mm.

4 Инсталиране

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тежки наранявания поради стартиране на пресата!

- Уверете се, че пресата не може да се стартира непреднамерено, преди да пристъпите към инсталиране на щамповачия инструмент.

4.1 Разопаковане

1. Отстранете напълно опаковъчните материали. Запазете дървения сандък за по-късно съхранение и транспортиране (вижте глава 8).
2. Проверете компонентите дали са пълни, правилни и дали нямат повреди. Сменете повредените компоненти с оригинални части. Ако липсват части, се свържете с отдела за обслужване на клиенти на OETIKER (вижте глава 10).

4.2 Подготовка за инсталиране

1. Уверете се, че обектът на инсталиране отговаря на следните условия:
 - Достатъчно пространство за инсталиране/дейнсталиране, както и за работна зона за оператора
 - Не се съхраняват киселини или подобни химически вещества
2. Уверете се, че пресата отговаря на правилните изисквания (вижте глава 9.2).

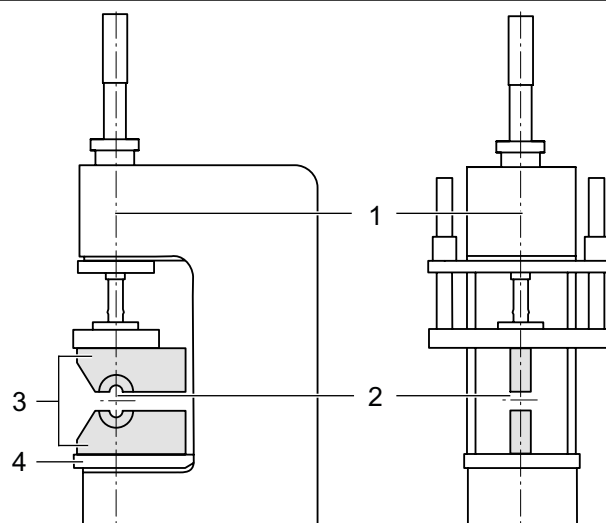
4.3 Инсталиране на щамповачия инструмент

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

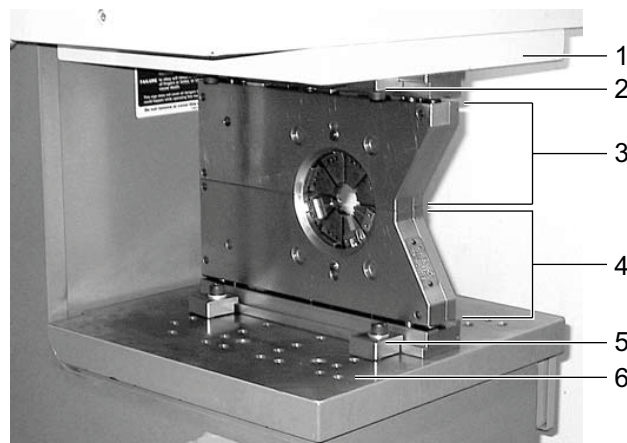
Тежки наранявания поради преобръщане на щамповачия инструмент!

- Уверете се, че щамповачия инструмент винаги е фиксиран на място.

1. Позиционирайте щамповачия инструмент (3) в желаната позиция на плота за инструмента на пресата (4).
2. Подравнете щамповачия инструмент. Оста на притискащото бутало (1) и центърът на зоната за притискане (2) трябва да са идеално подравнени един с друг.



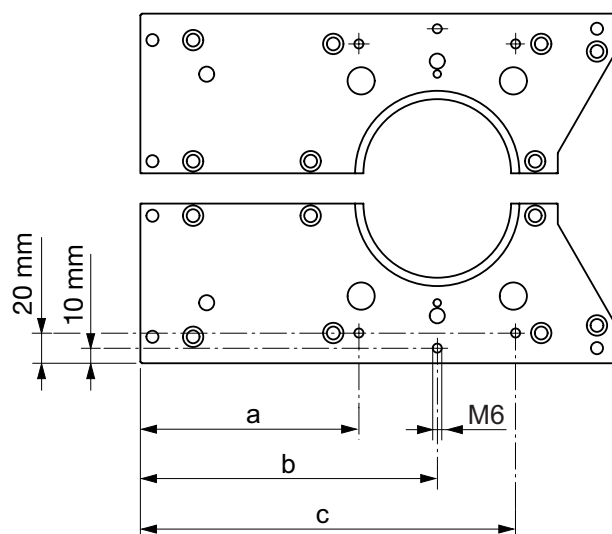
3. Обезопасете долната половина на щамповация инструмент (4) към плота за инструмента (6) с помощта на четите захващащи елемента (5).
4. Подравнете горната и долната половини на щамповация инструмент (3, 4).
5. Внимателно спуснете пресата върху горната половина на щамповация инструмент (3).
6. Затегнете горната половина на щамповация инструмент (3) към притискащата планка (1) като използвате четирите захващащи елемента (2).



4.4 Инсталиране на поддържащи елементи (опция)

Водачът и покриващите планки имат по три отвора с резба M6 за поставяне на допълнителни опори за детайла или направляващи елементи.

- Ако е необходимо, инсталирайте укрепващи елементи към щамповация елемент.



Фиг. 3 Размери на отворите с резба M6

Разстояние	Стойност [mm]	
	COMPACT	COMPACT XL
a	145	166
b	195	235
c	245	304

5 Експлоатация

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Възможно е премазване на пръстите и ръцете, докато щамповачия инструмент притиска!

- ▶ Не докосвайте щамповачната челюст в горната и долната половини на щамповачи челюсти по време на притискане.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тежко нараняване на очите поради изхвърлени метални стружки от счупване на MCR!

- ▶ Носете предпазни очила, докато работите с щамповачия инструмент.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Увреждане на слуха поради високото ниво на шума!

- ▶ Носете защита за очите, когато работите с щамповачия инструмент.

5.1 Подготвителна операция

- ✓ Щамповачият инструмент е инсталиран правилно.
- ▶ Уверете се, че са изпълнени следните предпоставки:
 - Инсталирани са щамповачите челюсти, приложими за детайла.
 - Трябва да се постави позициониращо оборудване, ако е необходимо.
 - Външният диаметър на MCR, който ще се щампова, трябва да е известен.
 - Ходът на притискане и времето за притискане трябва да са известни.

5.2 Изпитване на функционирането

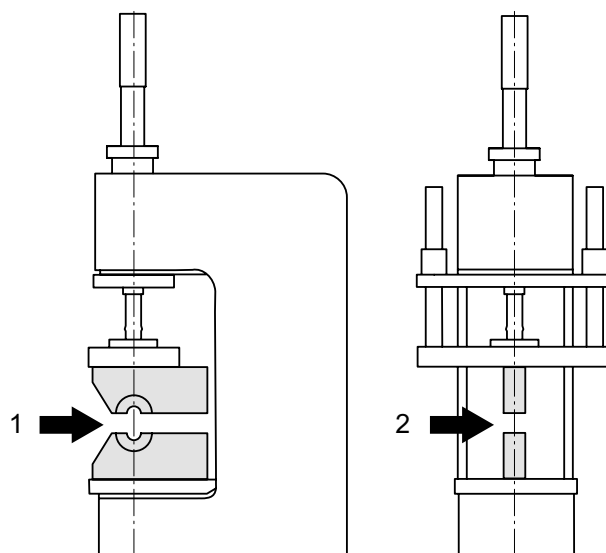
Преди въвеждане в експлоатация на щамповачия инструмент е задължителен функционален тест. Когато настройвате ново приложение (детайл или MCR), е добре да се извърши изпитване на функционирането.

- ✓ Операцията е подготвена.
- 1. Проверете дали избраните щамповачи челюсти са подходящи за използвания MCR (Отпечатаният размер [Ø в mm] на щамповачите челюсти указва най-малкия достижим диаметър на MCR, който ще се щампова.).
- 2. Отворете пресата.
- 3. Поставете детайла и съответния MCR.

4. Стартирайте последователността на пресоване:
 - Натиснете и пресовайте в режим на задаване.
 - Затворете щамповачия инструмент едва след като се достигне желания диаметър на пръстена.
5. Проверете резултата от пресоването:
 - Измерете външния диаметър на пресования MCR. Диаметърът трябва да съответства на предписаните параметри на пресоване.
 - Увеличаване или намаляване на хода за пресоване променя съответно диаметъра на пръстена, докато се достигне минимална сила на щамповане. В този случай горната и долната половини докосват притискателната плоча.

5.3 Щамповане със щамповач инструмент

- ✓ Операцията е подготвена.
 - ✓ Функционирането е изпитано, ако се изисква.
1. Поставете пресата в състояние за стартиране.
Преместете горната част на пресата в горната ѝ позиция.
 2. Подайте детайла радиално (1) или аксиално (2).
Уверете се, че MCR лежи точно в щамповачите челюсти (между страничните ръбове).
 3. Стартирайте последователност на пресоване.
(Страничните ръбове на щамповачите челюсти не позволяват плъзгане на MCR по време на последователността на пресоване.)
 4. Отстранете детайла радиално (1) или аксиално (2) веднага щом горната част на пресата отново е в стартовата си позиция.



6 Поддръжка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тежки наранявания поради стартиране на пресата!

- ▶ Уверете се, че пресата не може да се стартира непреднамерено, преди да пристъпите към работа по инсталиране на щамповачия инструмент.

6.1 Извършете поддръжка съгласно графика за поддръжка

- ▶ Поддържайте щамповачия инструмент, както е посочено в графика за поддръжка:

Кога?	Какво?
Ежедневно	▶ Почистете щамповачия инструмент със суха кърпа на всички достъпни места, ако е силно замърсен.
Ежеседмично	▶ Почистете и смажете щамповачия инструмент (вижте глава 6.2).
	▶ Проверете и сменете щамповачните челюсти, ако са износени (вижте глава 6.3)
След 250 000 хода	▶ Проверете, смажете и сменете компонентите с висока степен на износване, ако са износени (вижте глава 6.4).
Ежегодно или след 1 000 000 хода (което възникне първо)	▶ Проверете, смажете и сменете компонентите с ниска степен на износване, ако са износени (вижте глава 6.4).

6.2 Почистване и смазване на щамповачия инструмент

OETIKER препоръчва смазване на повърхностите за предотвратяване на корозия.

1. Почистете щамповачия инструмент със суха кърпа или навлажнена с бензин кърпа.
2. Смажете повърхностите на щамповачия инструмент с подходящото масло (вижте глава 9.1.2).

6.3 Проверка и смяна на щамповачните челюсти

Проверката и смяната могат да се извършат при инсталиран или деинсталиран щамповач инструмент.

Също така могат да се изпълнят със затворен (A) или отворен (B) щамповач инструмент. Всички щамповачни челюсти имат отпечатан размер (ø в mm). Този размер показва най-малкия постижим диаметър на MCR за щамповане.

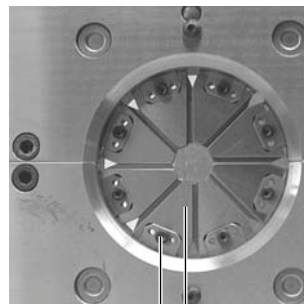
Износването на щамповачните челюсти силно зависи от употребата, т.е. броя цикли на година, приложението, необходимата сила за кримпване и типа на използваните MCR (вижте глава 6.4.1).

Типични признаци на износване и повреда са следните:

- Счупвания по ръба на челюстите
- Ерозия на материала, ако има (> 0,05 mm)
- Гърбиците и плъзгачите не могат повече да намалят диаметъра

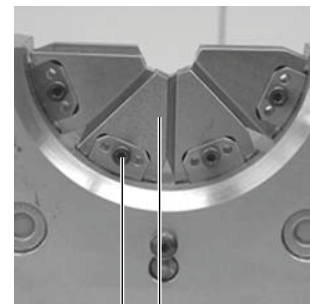
1. Проверете щамповашите челюсти. В случай на износване, сменете частите, както е описано по-долу.
2. Развийте винтовете (1).
3. Отстранете щамповашите челюсти (2).
4. Инсталирайте новите щамповаци челюсти. Ако е необходимо, леко чукнете щамповашата челюст в гнездото с гумен чук.
5. Затегнете винтовете с правилната стойност на въртящия момент:
 - Compact = 3 Nm
 - Compact XL = 5,5 Nm

A



1 2

B



1 2

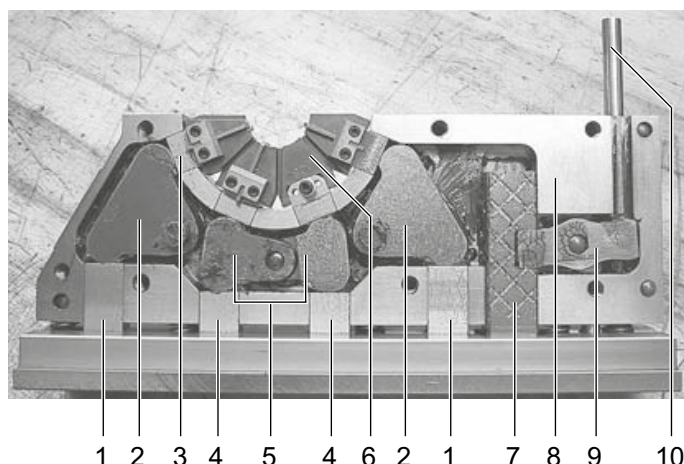
6.4 Проверка и смяна на вътрешни компоненти

6.4.1 Преглед

Компонентите се класифицират според степента им на износване:

Степен на износване	Компонент	Типични признаци на износване
Високо	Щамповаци челюсти, големи и малки гърбици, плъзгач	- Видимо износване (> 0,05 mm) - Счупвания по ръбовете или отделяне на люспи
Ниско	Голям и малък блок за притискане, ключалка, бутален прът, водач, планка, лост	Корозия на материала

Фигурата показва вътрешните компоненти на горната и долната половина на щамповашите челюсти еднакво. Гърбиците (2, 5) се позиционират върху ролковите лагери. Ролковите лагери са с постоянно смазване и не изискват поддръжка.



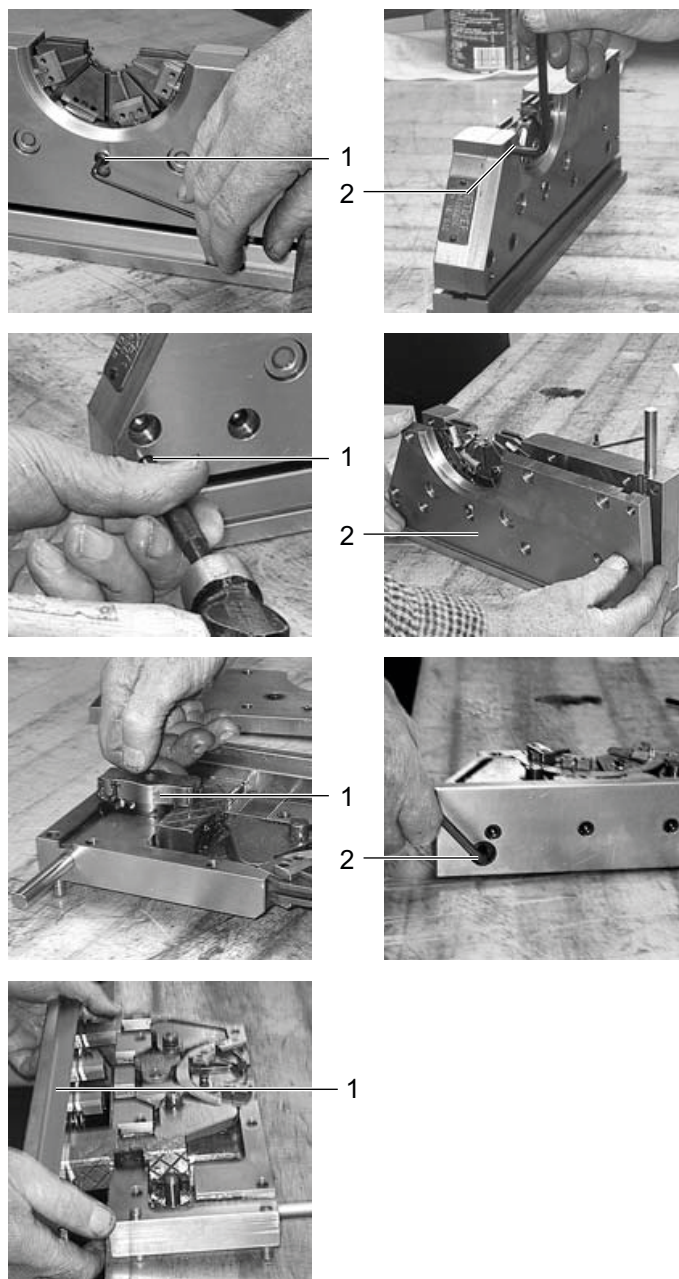
- 1 Голям бутален блок
- 2 Голяма гърбица
- 3 Плъзгач
- 4 Малък бутален блок
- 5 Малка гърбица
- 6 Щамповаци челюсти
- 7 Ключалка
- 8 Водеща плоча
- 9 Лост
- 10 Бутален прът

Фиг. 4 Преглед на вътрешните компоненти

6.4.2 Процедура

За да проверите вътрешните компоненти, щампованият инструмент трябва да се разглоби.

1. Отделете щампования инструмент.
2. Развийте винтовете M5 x 8 mm (1).
3. Развийте 7-те винта M8 x 20 mm (2).
4. Ударете назад, но не изваждайте 5 дюбелни щифта (1).
5. Отстранете покриващата планка (2).
6. Отделете механизма от дюбелните щифтове.
7. Демонтирайте лоста (1).
8. Развийте 2-та проходни винта (2) от притискателната плоча.
9. Извадете притискателната плоча (1) отдолу.
10. Проверете всички компоненти и ролковите лагери за типични признаци на износване и повреда (спазвайте инструкциите в глава 6.4.1). Сменете компонентите, ако е необходимо (спазвайте инструкциите в глава 6.5).
11. Почистете и отстранете замърсяване от стара грес.
12. Смажете всички компоненти с приложимата грес (вижте глава 9.1.2).



13. Сглобете щамповация инструмент в обратен ред.

Стегнете винтовете с правилната стойност на въртящия момент:

- M5 = 5,5 Nm
- M8 = 23 Nm

6.5 Поръчка на резервни части

1. Трябва да предоставите следната информация:

- Идентификатор на продукта, номер на артикул, сериен номер на щамповация инструмент (*вижте глава 2.10*).
- Количество и наименование на резервната част, номер на резервната част (*вижте глава 9.3*).
- Информация за доставка (камион или влак) и точен адрес на доставка.

2. Свържете се с отдела за обслужване на OETIKER за поръчка на резервни части (*вижте глава 10*).

7 Отстраняване на неизправности

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тежки наранявания поради стартиране на пресата!

- ▶ Уверете се, че пресата не може да се стартира непреднамерено, преди да пристъпите към работа по инсталиране на щамповация инструмент.

Неизправност	Възможна причина	Мерки за отстраняване на неизправности
Диаметърът на пресования пръстен е неправилен.	Щамповащите челюсти са износени	▶ Сменете щамповащите челюсти (вижте глава 6.3).
	Дефектен вътрешен компонент	▶ Сменете вътрешните компоненти (вижте глава 6.4).
	Неправилен ход на пресата	▶ Задайте хода правилно.
	Неправилно налягане на пресата	▶ Регулирайте налягането правилно.
	Неточно захващане на щамповация механизъм (неподравнено)	▶ Проверете захващането (вижте глава 4.3).
	Щамповащите челюсти не са правилно разположени.	▶ Свържете се с отдела за обслужване.
Щамповащите челюсти остават увиснали. Не са в стандартна позиция при отваряне.	Прекомерно натрупване на замърсяване	▶ Почистете щамповация инструмент.
	Използвана е неправилна грес за смазване на вътрешните компоненти.	▶ Използвайте само приложима грес (вижте глава 9.1.2).
	Притискащата пружина е износена	▶ Сменете компресионната пружина в опорите на челюстите (вижте глава 6.4).

За всички други проблеми се свържете с местния център за обслужване на клиенти на OETIKER.

8 Транспортиране, съхранение и изхвърляне

Щамповачият инструмент (2) се доставя в дървен сандък (1).
Дървеният сандък се използва и за транспортиране и съхранение.
Преди транспортиране и съхранение смажете щамповачия инструмент (вижте глава 9.1.2)

8.1 Транспортиране

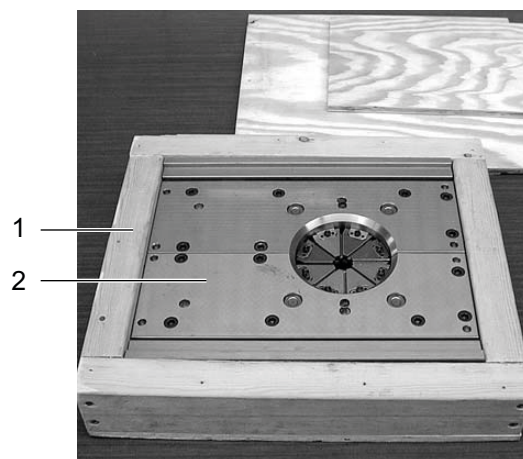
- ▶ Транспортирайте щамповачия инструмент в дървен сандък.

8.2 Съхранение

1. Уверете се, че са налични следните условия на мястото за съхранение:
 - няма прах;
 - чисто е;
 - сухо е;
 - правилна стайна температура.
2. Опаковайте щамповачия инструмент в дървения сандък.
Уверете се, че инструментът е обезопасен срещу повреда и внезапни промени в позицията.

8.3 Изхвърляне

- ▶ Изхвърлете щамповачия инструмент в съответствие с националните разпоредби. OETIKER препоръчва да се свържете със специализирано дружество за тази цел.



Фиг. 5 Транспортиране и съхранение на щамповачия инструмент

9 Приложение

9.1 Технически данни

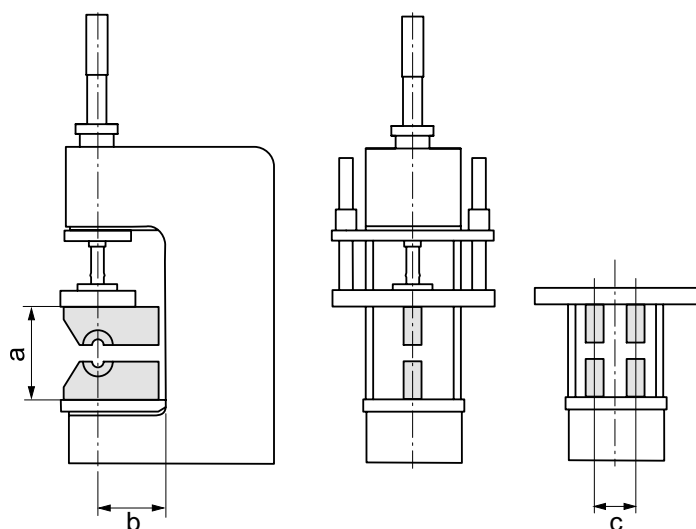
9.1.1 Общи технически данни

Параметър		Стойност	
		COMPACT	COMPACT XL
Размер	Дължина	316 mm	385 mm
	Широчина	58 mm	58 mm
	Височина	268 mm	330 mm
Тегло		22 kg	32 kg
Публикувани данни	Размер на пръстена	ø 16 до 60 mm	ø 16 до 109 mm
	Ширини на пръстена	7, 8, 9 и 10 mm	
	Ход на щамповата челюст	ø 8 mm	
Материал		Стомана	
Приложими пръстени за кримпване		OETIKER многофункционален пръстен за кримпване (MCR, PG 150, PG 250)	

9.1.2 Смазочно вещество

Тип	Цел	Спецификация
Грес	Смазване на вътрешните компоненти	CASTROL MOLY GREASE (еквивалентна грес от други производители също е разрешена)
Масло	Смазване на щампования инструмент	Достъпно в търговската мрежа масло за механични части

9.2 Минимални изисквания за пресоване



Фиг. 6 Размер на зоната на пресоване и разстояние между инструментите

Параметър		Стойност	
		COMPACT	COMPACT XL
Зона на пресоване	Височина (a)	мин. 328 mm	мин. 390 mm
	Дълбочина (b)	мин. 210 mm	мин. 250 mm
Разстояние между инструментите (c)		макс. 45 mm, > 45 mm след валидиране	
Сила на притискане		мин. 5000 kg	
Ход на пресоване		мин. 10 mm, плюс диаметър на MCR за радиално зареждане*	
Горна притискателна плоча		странично насочено	

*) Пояснение: 8 mm Ø намаляване + 2 mm резерва + Ø MCR

9.3 Резервни части

Следните таблици изброяват най-важните резервни части, които са налични за повтаряне на поръчките и складовите наличности.

Резервна част	Количество	№ на артикул		Коментар/тип
		Compact	Compact XL	
Плъзгач	8	13400505	13401313	–
Лост	2	13400506	13400506	–
Голяма гърбица	4	13400507	13401314	–
Малка гърбица	4	13400508	13401315	–
Бутален прът	2	13400501	13401318	–
Ключалка	2	13400543	13401320	–
Малък бутален блок	4	13400503	13401316	–
Голям бутален блок	4	13400504	13401317	–
Компресионна пружина	8	05004947	05004947	–
Компресионна пружина	8	05004948	05004948	–
Компресионна пружина	2	05004949	05004949	–
Ролков лагер (голяма гърбица)	8	05004945	–	BK-1212
Ексцентричен вал	8	–	13401319	BK-1212
Грес	1	08902550	08902550	Shell Retinax CMX, CASTROL MOLY GREASE

9.4 Декларация за съответствие (шаблон)

ЕС Декларация за съответствие*

(Превод от оригинален документ на немски език)

Ние,	Oetiker Schweiz AG Spaetzstrasse 11 CH-8810 Horgen ШВЕЙЦАРИЯ
с настоящото декларираме, на наша собствена отговорност, че продуктът	Oetiker Compact/ - Compact XL
Тип	Compact/ Compact XL
Модел/сериен номер (SN)	Compact / Compact XL с номер на артикул 13400538 / 13401306 Сериен номер SN:
удовлетворява следните съществени изисквания на следните директиви:	2006/42/ЕО – Директива относно машините
Приложени хармонизирани стандарти:	
Безопасност на машините. Общи принципи за проектиране. Оценяване на риска и намаляване на риска (ISO 12100:2010)	EN ISO 12100:2010
Безопасност на машини. Безопасни разстояния срещу достигане на опасни места с горни и долни крайници (ISO 13857:2019)	EN ISO 13857:2019
Безопасност на машините. Минимални междини за избягване премазването на части от човешкото тяло (ISO 13854:2017);	EN ISO 13854:2017
Други приложени технически стандарти и спецификации:	Няма
Лице, упълномощено да състави техническото досие в съответствие с Приложение VII A на Директива 2006/42/ЕО:	Oetiker Schweiz AG Паскал Мозер Spaetzstrasse 11 CH-8810 Horgen ШВЕЙЦАРИЯ
Подписано от името на Horgen: 12.02.2021 г.	Oetiker Schweiz AG
..... Мениджър на Автоматични инструменти за сглобяване (Паскал Мозер)	 Мениджър на юридическо лице Oetiker Schweiz AG (Ивон Зампати)

*Оригиналната декларация за съответствие е приложена с продукта!

10 Помощ и поддръжка

Ако се нуждаете от помощ и техническо съдействие, се свържете със съответния сервизен център на Oetiker.

Вижте www.oetiker.com за допълнителна информация.

Европа, Близкия Изток и Африка

Имейл за контакти: ptsc.hoe@oetiker.com

Тел. за контакти: +49 7642 6 84 0

Северна и Южна Америка

Имейл за контакти: ptsc.oea@oetiker.com

Тел. за контакти: +1 989 635 3621

Китай

Имейл за контакти: ptsc.cn.tianjin@oetiker.com

Тел. за контакти: +86 22 2697 1183

Япония

Имейл за контакти: ptsc.jp.yokohama@oetiker.com

Тел. за контакти: +81 45 949 3151

Южна Корея

Имейл за контакти: ptsc.kr.seoul@oetiker.com

Тел. за контакти: +82 2 2108 1239

Индия

Имейл за контакти: ptsc.in.mumbai@oetiker.com

Тел. за контакти: +91 9600526454