

# Технический бюллетень

## Кримпер ручной гидравлический BC-CRM-500-Premium *becool*



## Преимущества BC-CRM-500-Premium *becool*:

- Кримпер ручной гидравлический BC-CRM-500-Premium *becool* имеет силу сжатия **80 KN** и предназначен для ремонта и изготовления рукавов и шлангов системы циркуляции хладагента в автомобильных кондиционерах.;
- Кримпер BC-CRM-500-Premium *becool* позволяет получить надёжный и единообразный 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 опрессованного соединения;
- Прочный и удобный пластиковый кейс выполнен в корпоративном стиле *becool*
- Сделано на Тайване

## Технические параметры

Сила сжатия	80 KN
Обжимные вставки	7 пар
Температура хранения	от -10° C до +60° C
Температура эксплуатации	от +5° C до +45° C
Время обжатия	около 10 секунд
Размеры	780 мм. x 412 мм. x 43 мм.
Вес	4,73 кг.

## Рекомендации по использованию.

Кримпер ручной гидравлический BC-CRM-500-Premium *becool* состоит из обжимного устройства, ручного гидравлического привода, семи пар обжимных вставок и пластикового кейса.

Кримпер BC-CRM-500-Premium *becool* предназначен для формирования качественного неразъёмного соединения шланг-фитинг. Кримпер BC-CRM-500-Premium *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

**Предупреждение:** Любая часть кримпера BC-CRM-500-Premium **becool** не допускается к использованию с кримперами других производителей.

**Предупреждение:** Не приводите в действие гидравлическое устройство, не имея заготовки соединения в месте обжима, так как это может привести к поломке инструмента. Будьте осторожны, соблюдайте технику безопасности. С данным устройством может работать только квалифицированный персонал. Перед использованием устройства необходимо ознакомиться с данной инструкцией.

1. Обрежьте выбранный шланг перпендикулярно его продольной оси. Вставьте срез шланга в соответствующий обжимной колпак до упора в доньшко колпака, проконтролируйте это через контрольное отверстие в колпаке. Вставьте в отверстие колпака и в шланг хвостовик фитинга, наружный диаметр хвостовика которого соответствует внутреннему диаметру шланга. Упорный поясик хвостовика фитинга должен упираться в наружный торец обжимного колпака.
2. Возьмите кримпер, извлеките из отверстия стопорный шток, откиньте верхнюю скобу обжимного узла, поместите во внутреннюю часть верхней скобы и во внутреннюю часть подвижной рамки соответствующие обжимные вставки, затем поместите между вставками обжимаемую заготовку.
3. Закройте обжимной узел и зафиксируйте его в закрытом положении стопорным штоком. Проконтролируйте, чтобы стопорный шток до упора вошёл в предназначенное для него отверстие (если стопорный шток вставлен не до упора, возможна поломка обжимного узла – это не является гарантийным случаем). Поставьте выпускной клапан в положение "ON".
4. Нажимая на рычаг гидравлического привода, произведите обжатие обжимного колпака до тех пор, пока расстояние между подвижной рамкой и верхней скобой обжимного узла не станет равным 2,5-3,5 мм. Будьте внимательны при работе и не прилагайте чрезмерных усилий при обжатии колпака, иначе возможен выход из строя гидравлического привода, либо деформация обжимаемого фитинга.
5. Поставьте выпускной клапан в положение "OFF", подвижная рамка плавно отойдёт от неподвижной. Раскройте обжимной узел, неразъёмное соединение фитинг-шланг готово.
6. 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 использовавшиеся обжимные вставки в кейс. Храните кримпер при положительной температуре и умеренной влажности.

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.