

Технический бюллетень

Кримпер ручной механический BC-CRM-550 *becool*



«Сделано на Тайване»

Преимущества BC-CRM-550 *becool*:

- Кримпер BC-CRM-550 позволяет получить надёжный и единообразный обжим как алюминиевых, так и стальных обжимных колпаков;
- В комплекте кримпера имеются обжимные вставки, предназначенные для создания соединений различных диаметров;
- Не требует больших физических усилий для создания опрессованного соединения;
- Прочный и удобный пластиковый кейс выполнен в корпоративном стиле *becool*

Рекомендации по использованию.

Кримпер ручной механический BC-CRM-550 предназначен для ремонта или изготовления рукавов и шлангов системы циркуляции хладагента в автомобильных кондиционерах, путем формирования качественных неразъёмных соединений шланг-фитинг.

Кримпер ручной механический BC-CRM-550 *becool* состоит обжимного устройства, стационарно закрепляемого на рабочем столе в тисках, четырёх пар обжимных вставок и пластикового кейса.

Кримпер BC-CRM-550 *becool* работает со всеми типоразмерами шлангов и фитингов, применяемых в автомобильном кондиционировании и мобильных рефрижераторных установках.

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

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

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

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



Внимание!

Запрещено использование вставок кримпера BC-CRM-550 *becool* для работы с кримперами других производителей.

Для создания неразъёмного соединения фитинг-шланг:

- до упора вставьте 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 поясок хвостовика фитинга должен упираться в торец обжимного колпака.
- Раскройте обжимное устройство кримпера, 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.
- Плавно закручивая гаечным ключом упорный болт, 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.
- Раскройте обжимное устройство, неразъёмное соединение фитинг-шланг готово.
- После завершения работы очистите все детали кримпера при помощи куска чистой хлопчатобумажной ткани, смажьте шарнир обжимного устройства тонким слоем солидола или другой консистентной смазки, после чего извлеките обжимное устройство из тисков и вместе с обжимными вставками поместите в кейс.

Внимание!

При работе и не прилагайте чрезмерных усилий при обжатии колпака - можно испортить фитинг!