

## 日本 IZUMI 压接机 EP-100W 操作指导书

适用场景：日本 **IZUMI** 液压压接机 **EP-100W**，**100** 吨复动液压钳适用于架空钢芯铝绞线与钢绞线的中间接续管、耐张线夹和设备线夹的压接，也适合压接大截面积的铜铝电缆。

### 1、日本 IZUMI 液压压接钳 EP-100W 操作指导：

- 1.1 未安装压模前不可空压。因为这样会引起模膛变形，模具将不能再装入。
- 1.2 必须采用软管端部可拆式快换接头分别将工具的 P 和 R 油口同泵的 P 和 R 油口紧密相连。
- 1.3 快速接头应牢固相联结，否则，压头将不能返回。
- 1.4 在有液压作用下严禁连接或拆卸快换接头。
- 1.5 活塞拆开更换密封圈后应确保空气完全由泵内排出。
- 1.6 保持快换接头配合面的清洁。如果之间有异物，会损坏密封导致漏油。
- 1.7 模具表面应当保持清洁。

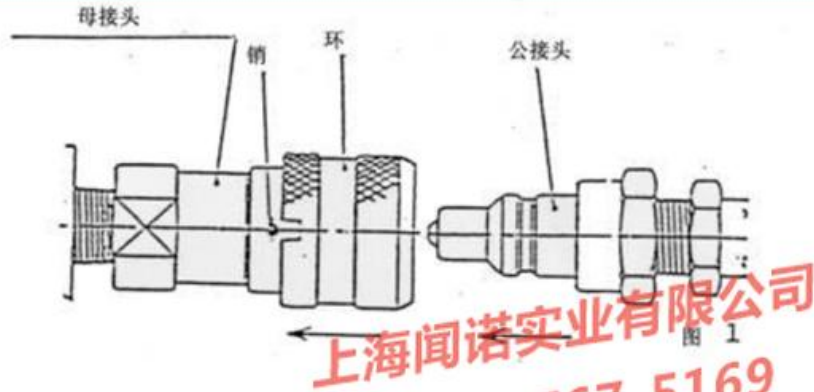
### 2、液压压接机规格：

- 1.1 类型： 双动式油缸（推、拉）
- 1.2 适用油压： 10,000 PSI（700 bar）
- 1.3 出力： 100 吨力（压力 700 bar 时）
- 1.4 活塞面积 前进（推）： 143 cm<sup>2</sup>
- 1.5 后退（拉）： 41 cm<sup>2</sup>
- 1.6 冲程： 22mm
- 1.7 需油量： 314cc
- 1.8 重量： 约 32KG

### 3、液压压接机操作过程：

3.1 用两只软管把工具和泵相接，并确保 P 口对 P 口，R 口对 R 口。应正确连接可拆式快换接头。首先将母快速接头环上的槽同母快速接头上的销对准，并将环向销推去，然后将公快速接头插入母快速接头，如下图 1 示。

3.2 选择一副同金具相配的模具，上模装入模具夹，下模装到压头上，并用帽盖上的扣销使模具固定在其位置上。



3.3 将导体插入金具并使金具固定在模具中作首次压缩。

3.4 启动泵，推动压头前进直到泵的减压阀起作用后油压达到 10, 000 PSI。

3.5 开动泵，使压头后退。

3.6 将帽盖转动 90 度后取下，然后取出金具。

3.7 作业完成后，活塞要退回到油缸底部，最后切记要将防尘帽装在快速接头上。

#### 4、液压压接机维护：

4.1 工具不用时用布擦干净且保存在干燥地方。

4.2 模具表面应保持干净，所使用的电器部件存放前应擦洁净。

4.3 由油缸内排出空气：当拆开油缸更换密封圈后（建议客户不要自行拆换），按以下步骤排气：

1) 将两只软管连结到泵体上。

2) 用相应规格的六角扳手旋开排气螺钉（零件号 17、M8 螺钉）半到一圈，六角扳手仍留在螺钉上供以后使用。

3) 开动泵使压头前进，油缸内的空气将同液压油一起呈气泡态溢出排气螺钉；当气泡消失只有油外溢时，再用六角扳手将螺钉拧紧。

4) 开动泵使压头后退。如此重复数次，油缸内的空气即可完全排出。