



CEMBRE



HYDRAULIC CRIMPING TOOL
PRESSE HYDRAULIQUE
HYDRAULISCHES PRESSWERKZEUG
HERRAMIENTA HIDRÁULICA DE COMPRESION
UTENSILE OLEODINAMICO DA COMPRESIONE

HT131-C



ENGLISH

OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL	3
NOTICE D'UTILISATION ET ENTRETIEN	8
BEDIENUNGSANLEITUNG	13
MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO	18
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE.....	23

20M126



**WARNING LABEL - ETIQUETTES SIGNALÉTIQUE - HINWEISSCHILDER -
ETIQUETA DE ATENCION - ETICHETTA AVVERTENZE**



1	<ul style="list-style-type: none"> - Before using the tool, carefully read the instructions in this manual. - Avant d'utiliser cet outil, lire attentivement les instructions de cette notice. - Vor Inbetriebnahme unbedingt die Bedienungsanleitung durchlesen. - Antes de utilizar la herramienta, leer atentamente las instrucciones contenidas en este manual. - Prima di utilizzare l'utensile, leggere attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.
2	<ul style="list-style-type: none"> - When operating the tool keep hands away from the danger zone. - Au cours du sertissage, tenir les mains éloignées de la zone de danger. - Während des Verpressens nicht mit den Händen in den Pressbereich langen. - Durante su utilización, mantenga las manos fuera de la zona de peligro. - Durante l'utilizzo, mantenere le mani fuori dalla zona di pericolo.
3	<ul style="list-style-type: none"> - Do not operate when dies are not in place. - Insérer les matrices avant d'actionner l'outil. - Nicht ohne Presseinsatzpaar betätigen.
4	<ul style="list-style-type: none"> - No poner en funcionamiento sin matrices. - Non mandare in pressione l'utensile senza le matrici inserite.

	<p>①</p> <p>Tool type Outil type Werkzeug Kopf Herramienta tipo Tipo di utensile</p>	<p>②</p> <p>Force Force Kraft Fuerza Forza</p>
--	--	--

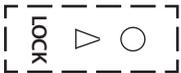
1. GENERAL CHARACTERISTICS

Application range		Suitable for compression of electrical connectors on conductors up to 400 mm ² (800 MCM)
Crimping force	kN (sh ton)	130 kN (14.6 sh ton)
Rated operating pressure	bar (psi)	700 bar (10,000 psi)
Dimensions	mm (inches)	with handles closed 473 x 144 mm (18.6 x 5.7 in.)
		with handles open 473 x 344 mm (18.6 x 13.5 in.)
Weight (without dies)	kg (lbs)	5,5 kg (12.1 lbs)
Recommended oil		ENI ARNICA ISO 22
Advancing speed		The tool has a twin speed operation and automatically switches from a rapid advancing speed of the ram to a slower more powerful crimping speed
Safety		The tool is provided with a max pressure valve; MPC1 special manometer, is available as an optional accessory to check the proper setting of the valve.

2. INSTRUCTIONS FOR USE (Ref. to figs. 1 and 2)

2.1) Operating positions

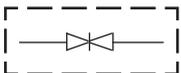
The three operating positions are identified on the main handle, which rotates relative to the reference symbol,  (see Fig. 1).



Rest position (Handles locked): lock handles together when tool is not in use.



Release position: close the moveable handle (10) against the main handle (1), in order to discharge the oil pressure and retract the dies.



Operating position: operate the moveable handle (10), to build up pressure and close the dies.

2.2) Setting (Ref. to Figs. 1 and 2)

With the tool is in the rest position  operate as follows:

- Select the appropriate die set for the connector.
- Insert the die (91) into the upper seat of the tool head until it is locked by the die/head pin (4). To ease the die insertion, keep the die/head release pin (5) depressed.
- Insert the die (90) into the seat on the head of main ram (3) until it is locked by the die/ram retainer pin (6). To facilitate this operation an advancement of 15÷20 mm (0.59-0.79 in.) of the ram (3) is suggested, then keep the die/ram release pin (7) depressed.
- Insert the conductor into the barrel of the connector to be crimped.
- Position the connector between the dies and ensure the correct location of the crimp.

2.3) Die advancement

- Set the tool to the release position  by rotating the main handle (1); open the moveable handle (10).
- Rotate the main handle (1) to operating position .
- Operate the moveable handle (10) for lower die advancement. This first stage rapidly closes the dies to the connector.



Never place the tool under pressure without inserting the dies, as this could cause damage to the head and the ram.

Make sure that dies are exactly positioned on desired crimp point; otherwise, re-open dies following instructions as per § 2.5 and position the connector again.

2.4) Crimping

- Continue operating the moveable handle (10). The tool will automatically change over to the high pressure stage. The ram will advance until the two die sets touch.
- It is recommended to continue pumping until the maximum pressure valve is activated and a "click" is heard.

2.5) Dies re-opening

- Rotate the main handle to release position .
- Fully close the moveable handle, the ram will then retract, with the consequent opening of the dies.

2.6) Rest setting

- Fully retract the ram, operating as per § 2.5.
- With the handles closed, rotate the main handle to the rest position ; the moveable handle will be thus locked.
- Store the tool in the case.

2.7) Die replacement (Ref. to Fig. 2)

To replace dies operate as follows:

– Upper die (91)

Remove the die set from the upper seat of the tool by pushing the die/head release pin (5).
Insert replacement die until secured by the die retaining pin (4).

– Lower die (90)

Remove the die set from the seat on the main ram by pushing the die/ram release pin (7).
To facilitate this operation an advancement of 15÷20 mm (0.59-0.79 in.) of the ram (3) is suggested.
Insert the new die set into the seat on the main ram until it is locked by the die/ram retainer pin (8).

3. WARNING

The tool is robust and requires very little daily maintenance.

Compliance with the following points should help to maintain the optimum performance of the tool.

3.1) Thorough cleaning

Dust, sand and dirt are a danger for any hydraulic device.

Every day, after use, the tool must be wiped with a clean cloth, taking care to remove any residue, especially close to pivots and moveable parts.

3.2) Storage

When not in use, the tool should be stored and transported in the plastic case, to prevent damage. Plastic case type VAL-P3 has dimensions 620x380x135 mm (24.4x14.9x5.3 in.) and weighs 2,5 kg (5.5 lbs).



3.3) Head rotation

For ease of operation, the tool head can rotate through 180°.

Warning: do not attempt to turn the head if the hydraulic circuit is pressurised.

4. MAINTENANCE (Ref. to Fig. 3)

Air in the hydraulic circuit may affect the performance of the tool; e.g. no lower die advancement, slow advancement of the lower die; lower die pulsating.

In this case proceed as follows:

4.1) To purge air bubbles from hydraulic circuit

- a – Hold tool upright in a vice with handles open (Fig. 3).
- b – Using a 2.5mm hexagonal allen key, remove screw (11) and main handle (1) to expose oil reservoir (13).
- c – Remove reservoir cap (12).
- d – Operate the movable handle three or four times (10), to advance the ram (3).
- e – Depress pressure release pin (8) until ram is fully retracted.
- f – Repeat points (d - e) at least five times, to ensure all air bubbles in the hydraulic circuit are purged into the reservoir.
- g – If the oil level is low, top up as directed in § 4.2.
- h – Remove all air from reservoir and fit cap (12).
- i – Assemble main handle (1), and holding screw (11).

If the tool continues to malfunction return the tool for service/repair as detailed in § 5.

4.2) Oil top up

Every six months check the oil level in the reservoir. If necessary, top up the oil level to the upper lip of the reservoir and remove all air from the reservoir, see 4.1, points a, b, c, e, g, h and i.

Always use clean recommended oil, see § 1.

Do not use old or recycled oil.

Do not use hydraulic brake fluid.

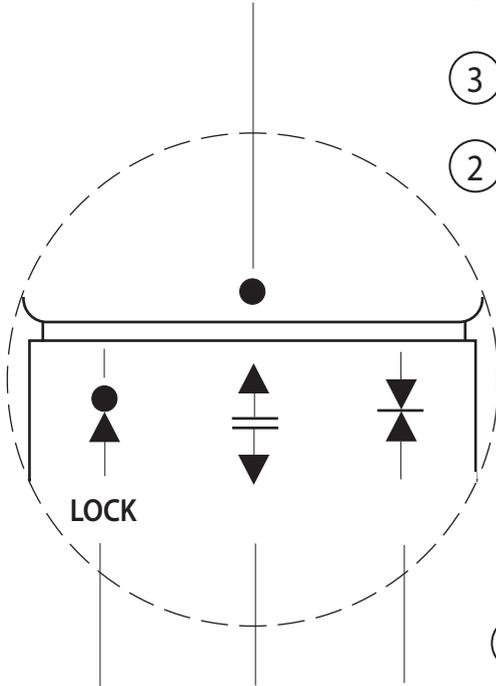


Ensure that disposal of used oil is in accordance with current legislation.

5. RETURN TO CEMBRE FOR OVERHAUL

In the case of a breakdown contact our Area Agent who will advise you on the problem and give you the necessary instructions on how to dispatch the tool to our nearest service Centre; if possible, attach a copy of the Test Certificate supplied by CEMBRE together with the tool or fill in and attach the form available in the "ASSISTANCE" section of the CEMBRE website.

- Reference symbol
- Repère fixe
- Referenzsymbol
- Simbolo de referencia
- Simbolo di riferimento



- | | | |
|-------------------------|---------------------------|-----------------------|
| - Rest position | - Release position | - Operating position |
| - Repère de repos | - Repère de décompression | - Repère de travail |
| - Verriegelungsposition | - Druckablassposition | - Arbeitsposition |
| - Posición de reposo | - Posición de liberación | - Posición de trabajo |
| - Posizione di riposo | - Posizione di rilascio | - Posizione di lavoro |

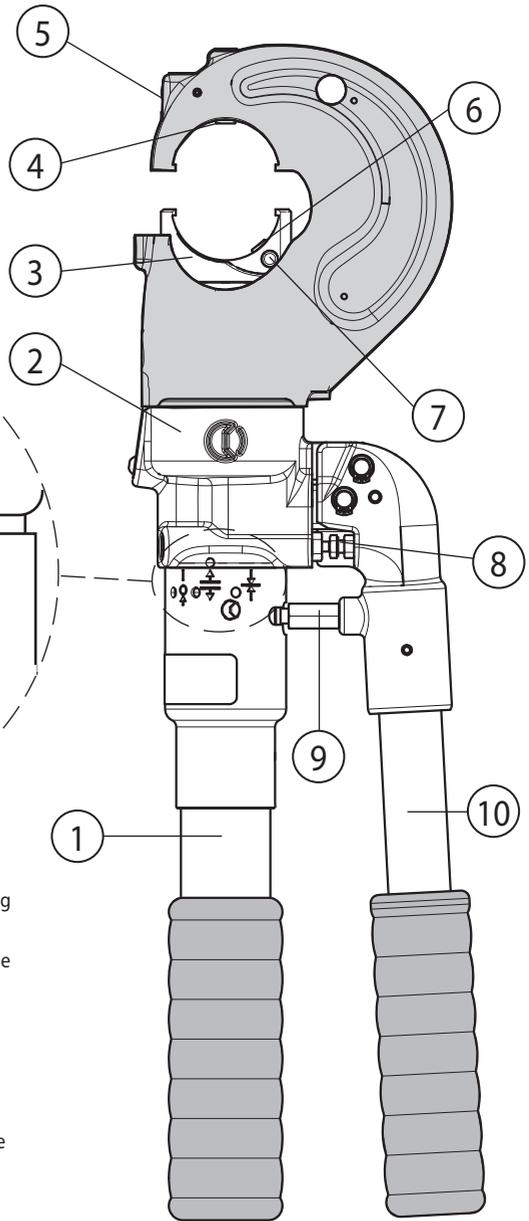


FIG. / BILD 1
OVERALL VIEW
VUE D'ENSEMBLE
GESAMTANSICHT
VISTA DEL CONJUNTO
VISTA D'ASSIEME

FIG. / BILD 2
 DIE REPLACEMENT
 INSERTION DES MATRICES
 EINSETZEN DER PRESSEINSÄTZE
 INSERCIÓN DE LAS MATRICES
 INSERIMENTO MATRICI

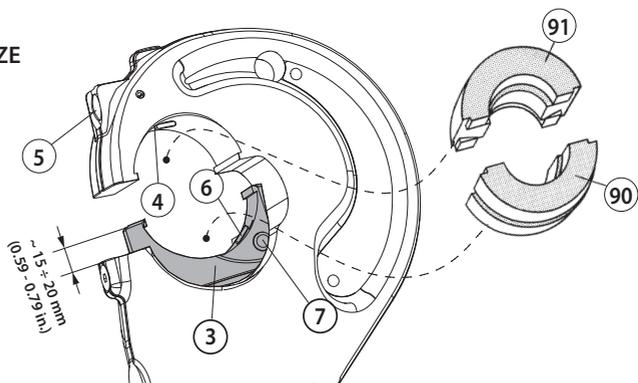
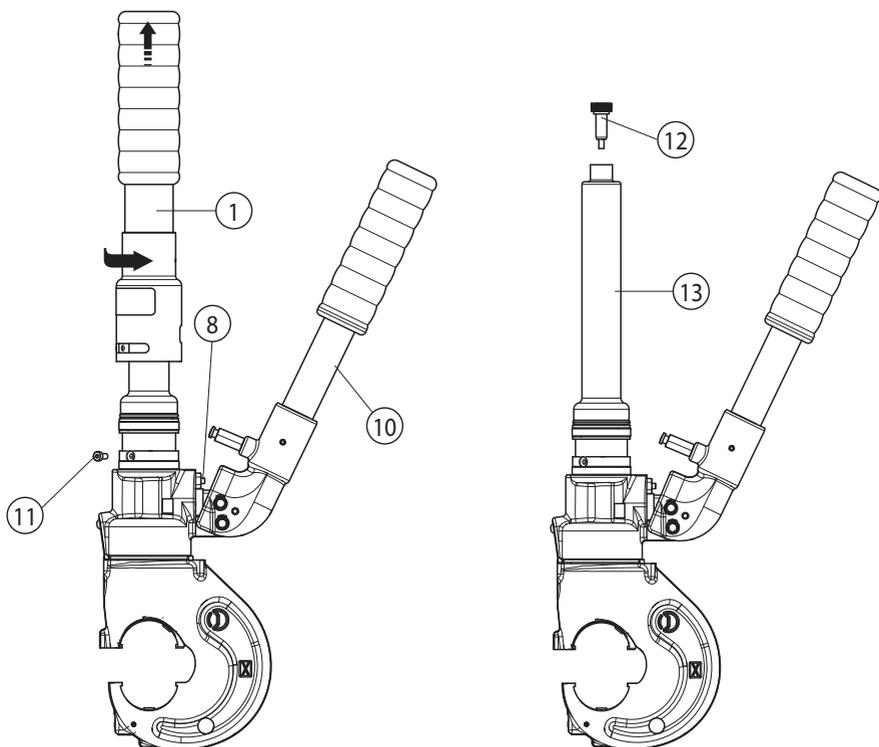


FIG. / BILD 3
 TOOL POSITION FOR MAINTENANCE OPERATIONS
 POSITION DE L'OUTIL POUR L'ENTRETIEN
 WARTUNGSPPOSITION WERKZEUG
 COLOCACION PARA LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO
 POSIZIONAMENTO PER LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE



CEMBRE Ltd.

Dunton Park
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 9EB (UK)
Ph. +44 01675 470440 - Fax +44 01675 470220
sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk

CEMBRE S.L.U.

Calle Verano 6 y 8 - P.I. Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Tel. +34 91 4852580
Fax +34 91 4852581
comercial@cembre.es
www.cembre.es

CEMBRE GmbH

Geschäftsbereich
Energie- und Bahntechnik
Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Tel. +49 89 3580676
info@cembre.de
www.cembre.de

Geschäftsbereich
Industrie Handel
Boschstraße 7
71384 Weinstadt (Deutschland)
Tel. +49 7151 20536 - 60
info-w@cembre.de
www.cembre.de

CEMBRE S.a.r.l.

22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tél. +33 1 60 49 11 90 - Fax +33 1 60 49 29 10
CS 92014 - 91423 Morangis Cédex
info@cembre.fr
www.cembre.fr

CEMBRE Inc.

Raritan Center Business Park
300 Columbus Circle - Suite F
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel. +1 732 225-7415 - Fax +1 732 225-7414
sales.us@cembre.com
www.cembreinc.com

This manual is the property of CEMBRE: any reproduction is forbidden without written permission.
Ce manuel est la propriété de CEMBRE: toute reproduction est interdite sauf autorisation écrite.

Diese Bedienungsanleitung ist Eigentum der Firma CEMBRE.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung darf die Bedienungsanleitung weder vollständig noch teilweise vervielfältigt werden.

Este manual es propiedad de CEMBRE. Toda reproducción está prohibida sin autorización escrita.

Questo manuale è di proprietà della CEMBRE: ogni riproduzione è vietata se non autorizzata per scritto.

**CEMBRE**www.cembre.com

cod. 6261010

CEMBRE S.p.A.

Via Serenissima, 9
25135 Brescia (Italia)
Tel. +39 030 36921
Fax +39 030 3365766
sales@cembre.com
www.cembre.com





ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СИМВОЛЫ



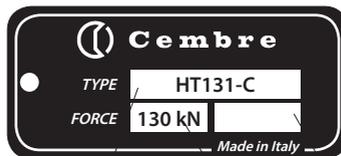
1

2

3

4

1	<p>– Перед началом эксплуатации инструмента внимательно прочтите инструкции, содержащиеся в настоящем руководстве.</p>
2	<p>– Во время работы держите руки подальше от опасной зоны.</p>
3 4	<p>– Не подавайте давление на инструмент без установленных матриц.</p>



Тип
инструмента

Усилие

Год

Настоящее руководство является собственностью компании **Cembre**, без письменного разрешения которой любое его воспроизведение категорически воспрещается.

1. ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- **Сфера применения:** Установка обжимных электрических соединителей для проводов общего назначения. 400 мм²
- **Развиваемое усилие:**..... 130 kN
- **Номинальное рабочее давление:** 700 bar
- **Размеры:** длина 473 мм
ширина (подвижная рукоятка заблокирована дюйма)..... 144 мм
ширина (подвижная рукоятка свободна дюйма)..... 344 мм
- **Вес (без матриц):**..... 5,5 кг
- **Рекомендуемое масло:** **AGIP ARNICA 22** *либо*
ESSO INVAROL EP22 *или эквиваленты*
- **Основные положения.** 3 положения, определяемые по указанным ниже символам и достигаемые вращением неподвижной рукоятки (04) относительно корпуса (13) до совмещения нужного положения с контрольным символом  (см. рис. 1).

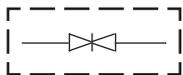


Положение покоя: положение, в котором должен находиться неиспользуемый инструмент.

Подвижная рукоятка (56) заблокирована с помощью стопорного зуба (54).



Положение сброса: когда инструмент находится в данном положении, закрытием подвижной рукоятки (56) относительно неподвижной рукоятки (04) достигается сброс давления масла и соответственно открытие матриц.



Рабочее положение: когда инструмент находится в данном положении, действием подвижной рукоятки (56) поднимается давление масла, поршень (28) продвигается вперёд и матрицы соответственно закрываются.

- **Скорость подачи.** Две скорости: более высокая при сближении матриц и более низкая при обжиме. Переключение скоростей осуществляется автоматически.
- **Безопасность.** Инструмент снабжён клапаном максимального давления, правильность калибровки которого можно проверить с помощью устройства MPC1, поставляемого по дополнительному запросу.

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (см. рис. 1 и 2)

2.1) Подготовка

При инструменте, находящемся в положении покоя , необходимо выполнить следующие действия:

- Выберите матрицы, подходящие для обжима нужного типа соединителей.
- Вставьте одну матрицу (91) в верхние направляющие головки инструмента до её блокировки фиксатором закрытия матрицы/головки (34). Для облегчения вставки матрицы держите нажатым деблокиратор матрицы/головки (32).
- Вставьте другую матрицу (90) в направляющие на головке главного поршня (28) до её блокировки фиксатором закрытия матрицы/головки (39). Для облегчения вставки матрицы держите нажатым деблокиратор матрицы/головки (38).
- Вставьте провод в соединитель.
- Установите последний между двумя матрицами, совместив зону обжима с самими матрицами.

2.2) Соединение матриц

- Удерживая инструмент, поверните неподвижную рукоятку (04) в положение сброса ; подвижная рукоятка (56) высвободится и её можно будет использовать.
- Поверните неподвижную рукоятку в рабочее положение .
- Приведите в действие подвижную рукоятку; поршень (28) будет быстро продвигаться вперёд, достигая контакта матриц с соединителем.

 **Никогда не подавайте давление на инструмент без установленных матриц, это может привести к повреждению гнезд головки и поршня.**

Убедитесь, что положение матриц точно соответствует зоне обжима, в противном случае снова откройте их в соответствии с инструкциями, содержащимися в разд. 2.4, и измените положение соединителя.

2.3) Обжим

- Продолжайте действовать подвижной рукояткой.
Произойдёт автоматический переход с высокой на низкую скорость; поршень будет постепенно продвигаться вплоть до соприкосновения матриц.
- Тем не менее, рекомендуется продолжать работу насоса вплоть до срабатывания клапана максимального давления, который и вызовет отключение.

2.4) Разблокирование матриц

- Поверните неподвижную рукоятку в положение сброса .
Полностью закройте рукоятки, чтобы добиться возврата поршня с последующим открытием.

2.5) Перевод в состояние покоя

- Полностью сдвиньте поршень назад, действуя так, как указано в разд. 2.4.
- Удерживая рукоятки полностью закрытыми, поверните неподвижную рукоятку в положение покоя ; подвижная рукоятка будет оставаться заблокированной с помощью стопорного зуба (54).
- Положите инструмент в футляр.

2.6) Смена матриц (см. рис. 2)

Для смены матриц необходимо выполнить следующие действия:

– Верхняя матрица (91)

Извлеките матрицу из её направляющих, удерживая нажатым деблокиратор матрицы/-головки (32) с тем, чтобы разблокировать фиксатор закрытия матрицы/головки (34).

Вставьте новую матрицу в направляющие до её блокировки фиксатором закрытия матрицы/головки.

– Нижняя матрица (90)

Извлеките матрицу из её направляющих, удерживая нажатым деблокиратор матрицы/головки (38) с тем, чтобы разблокировать фиксатор закрытия матрицы/головки (39).

Для облегчения операции рекомендуется подать поршень (28) на 3 ÷ 4 мм. Вставьте новую матрицу в направляющие до её блокировки фиксатором закрытия матрицы/головки.

3. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Инструмент обладает достаточной прочностью и для его нормального функционирования не требуется применять каких-либо специальных мер. Достаточно лишь соблюдать некоторые простейшие меры предосторожности.

3.1) Аккуратная чистка

Имейте в виду, что пыль, песок и грязь представляют опасность для любого гидродинамического оборудования. По окончании каждого дня работы необходимо очищать инструмент с помощью чистой ткани, тщательно удаляя откладывающуюся на нём грязь, в особенности вблизи движущихся частей.

3.2) Хранение (см. рис. 3)

Чтобы защитить неиспользуемый инструмент от случайных толчков и пыли, необходимо хранить его в соответствующем аккуратно закрытом пластмассовом футляре.

Размеры этого футляра (типа VAL P3) составляют 620 x 380 x 135 мм, вес - 2,5 кг.

3.3) Вращение головки

Головка инструмента может поворачиваться на 180° относительно корпуса, таким образом позволяя оператору выполнять работу в наиболее удобном положении.

Внимание! Не пытайтесь с усилием проворачивать головку, когда инструмент находится под давлением.

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (см. рис. 4 и 5)

Присутствие в масляной системе воздушных пузырьков может стать причиной неправильного функционирования инструмента.

Подобная ситуация проявляется в аномальной работе инструмента: при работе насоса поршень не продвигается вперёд либо двигается очень медленно или стучит.

В этом случае необходимо действовать следующим образом:

4.1) Удаление воздушных пузырьков

- a – Переверните инструмент и зажмите его в тисках в вертикальном положении (см. рис. 4), подвижная рукоятка (56) отведена
- b – Отвинтите винт (65) с помощью шестигранного ключа на 2,4 мм и полностью снимите неподвижную рукоятку, станет видимым резиновый резервуар (03) с маслом.
- c – Извлеките пробку (01) из масляного резервуара.
- d – Три-четыре раза качнув подвижную рукоятку, подайте вперёд поршень (28).
- e – Сбрасывайте давление масла, с помощью отвёртки или другого аналогичного инструмента надавливая на деблокиратор давления (73) до тех пор, пока поршень полностью не подастся назад с тем, чтобы всё масло вернулось в резервуар.
- f – Повторите операции (d - e) не менее 5 раз с тем, чтобы присутствующие в гидросистеме пузырьки воздуха были удалены и собрались в масляном резервуаре.
- g – Перед тем, как снова закрыть резервуар, необходимо полностью удалить воздух. Если уровень масла окажется низким, долейте его, как указано в разд. 4.2.
- h – Вставьте пробку.
- i – Снова смонтируйте неподвижную рукоятку, вставьте винт (65) в своё гнездо и заблокируйте его.

В том исключительном случае, когда инструмент даже после этих операций по техническому обслуживанию не функционирует нормально (поршень не двигается вперёд или стучит), рекомендуется обратиться к ближайшему агенту компании **Cembre** за проведением полной проверки (см. разд. 6).

4.2) Доливка масла

Масляный резервуар должен всегда быть полным, это исключает образование внутри него воздушных пузырьков. Рекомендуем проверять уровень масла не реже одного раза в 6 месяцев; если уровень окажется низким, долейте масло, выполнив операции, описанные ранее в пунктах a, b, c и e, а затем заполните резервуар до краёв.

После этого выполните операции h и i.

Используйте исключительно тот тип масла, который указан в разд. 1.

Никогда не используйте регенерированное или использованное масло.

Необходимо, чтобы масло было чистым.



В случае замены масла утилизируйте использованное масло в строгом соответствии с действующим законодательством.

5. СПЕЦИФИКАЦИЯ (см. рис. 5)

Код	Дет.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-во
6800040	01	ПРОБКА РЕЗЕРВУАРА	1
6380265	● 02	РУЧКА НЕПОДВИЖНОЙ	1
6720100	03	РЕЗЕРВУАР	1
6480043	● 04	НЕПОДВИЖНАЯ РУКОЯТКА	1
6760014	● 05	ЭЛАСТИЧНЫЙ ШТИФТ 3x4	1
6780105	● 06	ОПОРА НЕПОДВИЖНОЙ	1
6360260	★ 07	УПЛОТНЕНИЕ OR	1
6040685	08	КОЛЬЦО НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	2
6900621	09	ВИНТ ВСАСЫВАНИЯ	1
6360160	★ 10	УПЛОТНЕНИЕ OR	1
6740060	★ 11	ШАРИК 3/16"	1
6520765	★ 12	ПРУЖИНА ВСАСЫВАНИЯ	1
6160234	13	КОРПУС	1
6740060	★ 14	ШАРИК 3/16"	1
6520765	★ 15	ПРУЖИНА ВСАСЫВАНИЯ	1
6740140	★ 16	ШАРИК 9/32"	1
6520180	★ 17	ПРУЖИНА СТОПОРА ОБР.	1
6340566	18	РЕГУЛИР. ВИНТ	1
6900059	19	ВИНТ М4x8	1
6100020	20	ШПОНКА	1
6700250	▲ 21	ЭЛАСТИЧНОЕ КОЛЬЦО D	1
6170140	▲ 22	КОЖУХ ПРУЖИНЫ	1
6362107	★ ▲ 23	УПЛОТНЕНИЕ	1
6520620	▲ 25	НАР.ПРУЖИНА ВОЗВР.	1
6520610	▲ 26	ВНТУР.ПРУЖИНА ВОЗВР.	1
6300040	▲ 27	ГОЛОВКА	1
6620315	▲ 28	ПОРШЕНЬ	1
6900211	29	ВИНТ 5 x 10	1
6100035	30	ШПОНКА	1
6370212	■ 31	СКОБА С	1
6620460	■ 32	ДЕБЛОКИРАТОР	1
6760160	■ 33	ЭЛАСТИЧНЫЙ ШТИФТ D 3	1
6620440	■ 34	ФИКСАТОР ЗАКР.	1
6522006	■ 35	ПРУЖИНА ФИКСАТОРА	1
6340540	■ 36	РЕГ. ВИНТ М10x8	1
6760040	▲ 37	ЭЛАСТИЧНЫЙ ШТИФТ D 3	1
6620445	▲ 38	ДЕБЛОКИРАТОР	1
6620320	▲ 39	ФИКС. ЗАКР.	1
6522006	▲ 40	ПРУЖИНА ФИКСАТОРА	1
6362035	★ 41	УПЛОТНЕНИЕ	1
6362010	★ 42	УПЛОТНЕНИЕ	1
6641140	★ 43	КОЛЬЦО ВК	1
6360240	★ 44	УПЛОТНЕНИЕ OR	1

Код	Дет.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-во
6362020	★ 45	УПЛОТНЕНИЕ	1
6620382	46	ПОРШЕНЬ НАСОСНОГО	1
6760320	✚ 47	ЭЛАСТИЧНЫЙ ШТИФТ D 5	1
6780265	✚ 48	ОПОРА ПОДВИЖНОЙ	1
6700100	★ 49	ЭЛАСТИЧНОЕ КОЛЬЦО	4
6080060	✚ 51	ВТУЛКА ПОДВИЖНОЙ	4
6560420	53	ОСЬ ПОДВИЖНОЙ	2
6200030	✚ 54	СТОПОРНЫЙ ЗУБ	1
6760280	✚ 55	ЭЛАСТИЧНЫЙ ШТИФТ D 4	1
6480269	✚ 56	ПОДВИЖН. РУКОЯТКА	1
6380240	✚ 57	РУЧКА ПОДВИЖН.	1
6232006	58	ЭТИКЕТКА	1
6650118	59	ЗАКЛЁПКА Ø 2,5x3,5	2
6232062	60	ТАБЛИЧКА (ТГ. 0262)	1
6760040	▲ 61	ЭЛАСТИЧНЫЙ ШТИФТ D 3x8	1
6740020	★ 62	ШАРИК 1/4"	1
6520280	63	ПРУЖИНА	1
6640205	64	ШАЙБА С НАСЕЧКОЙ	1
6900060	65	ВИНТ 4x8	1
6895050	66	КЛАПАН В СБОРЕ	1
6360160	★ 67	УПЛОТНЕНИЕ OR	1
6740120	★ 68	ШАРИК 7/32"	1
6600100	69	ЗАЩЁЛКА ТОЛКАТЕЛЯ	1
6520260	70	ПРУЖИНА СБРОСА	1
6740080	★ 71	ШАРИК 5/16"	1
6340540	72	РЕГ. ВИНТ М 10x8	1
6620120	73	ФИКСАТОР СБРОСА	1
6360120	★ 74	УПЛОТНЕНИЕ OR	1
6360120	★ 75	КОЛЬЦО ВК	1
6080080	76	ВТУЛКА ФИКС. ВОЗВР.	1
6900280	✚ 77	ВИНТ 5x18	1
6180200	✚ 78	ГАЙКА М5	1
6340566	79	РЕГУЛИР. ВИНТ	1
6520180	★ 80	ПРУЖИНА СТОПОРА ОБР.	1
6740140	★ 81	ШАРИК 9/32"	1
6635011	82	СТЕРЖЕНЬ СБРОСА	1
6520861	83	ПРУЖИНА СБРОСА	1
6340720	84	РЕГ. ВИНТ СБРОСА	1
6480042	●	СМОНТИР.	
6620316	▲	СМОНТИРОВАННЫЙ	
6370213	■	СМОНТИРОВАННАЯ	
6480194	✚	СМОНТИР. ПОДВИЖНАЯ	
6000074	★	УПАКОВКА ДЛЯ	

При использовании оригинальных запасных частей, произведённых не

Детали, отмеченные знаком (★), компания **Cembre** рекомендует обязательно заменять в случае демонтажа инструмента.

Вышеуказанные детали поставляются по запросу в "Упаковке для запчастей для НТ131-С".

При заказе запасных частей обязательно укажите следующие данные:

- код детали
- наименование детали
- тип инструмента
- заводской номер инструмента

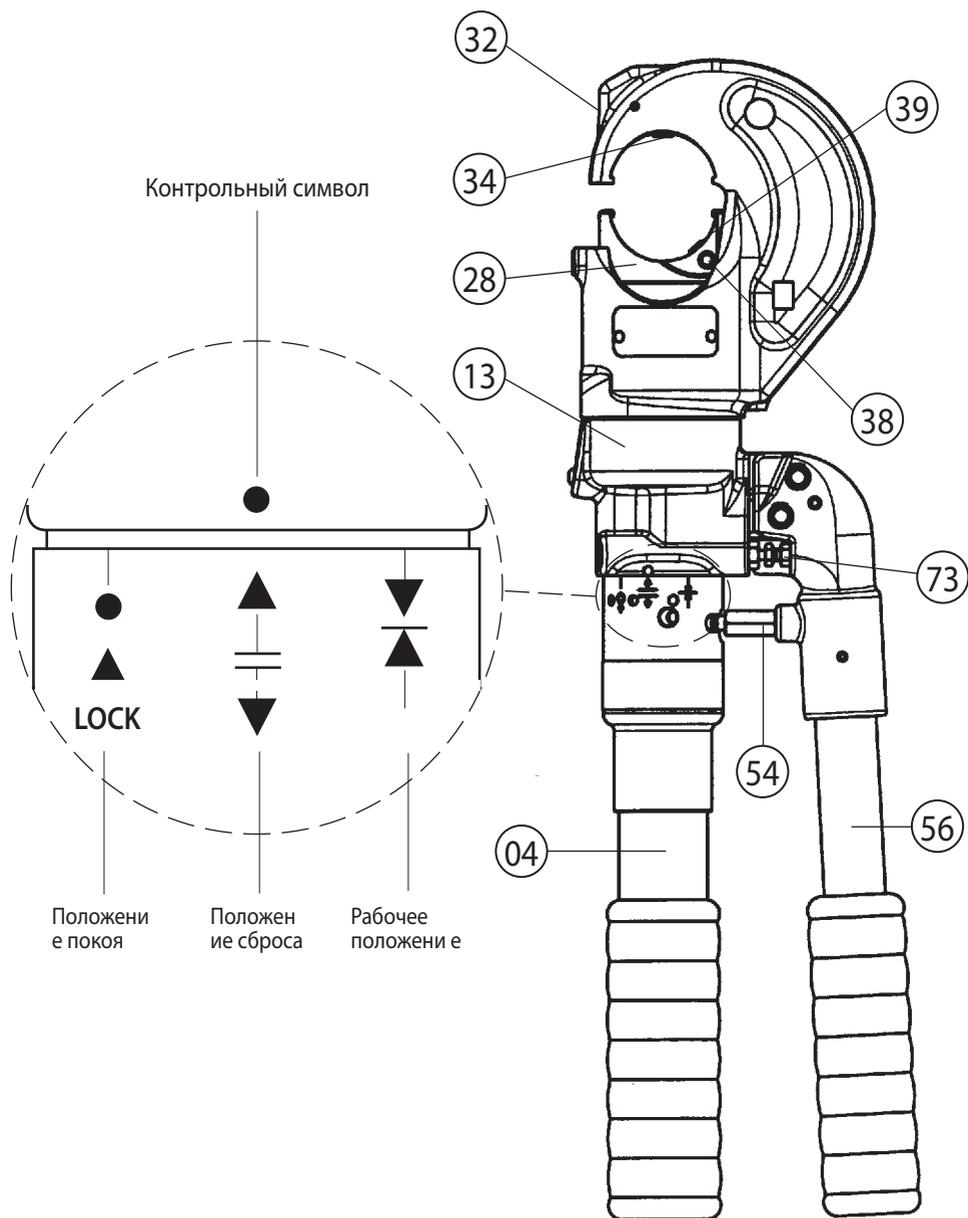


РИС. 1 ОБЩИЙ ВИД

РИС. 2 УСТАНОВКА МАТРИЦ

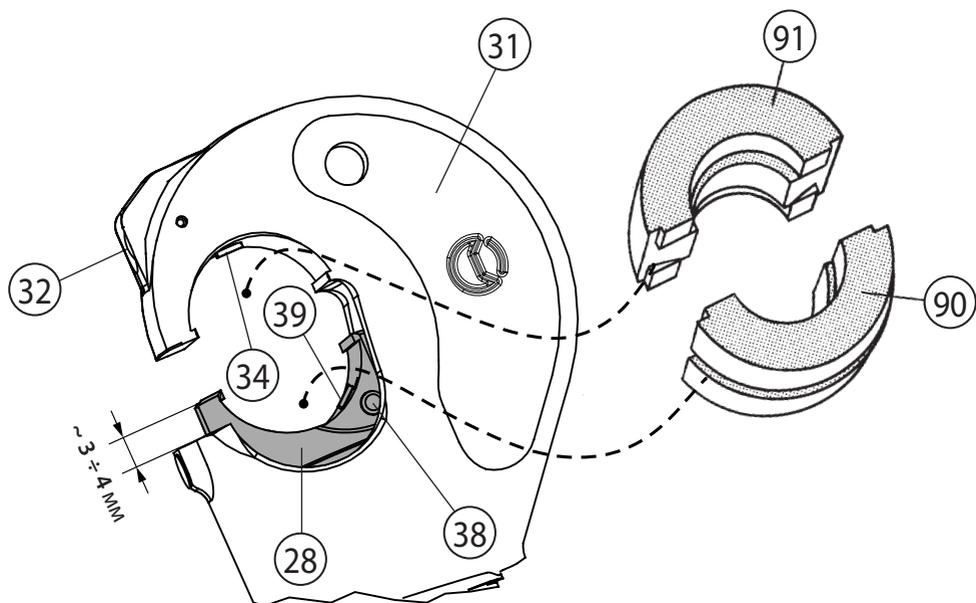


РИС. 3
ХРАНЕНИ
Е

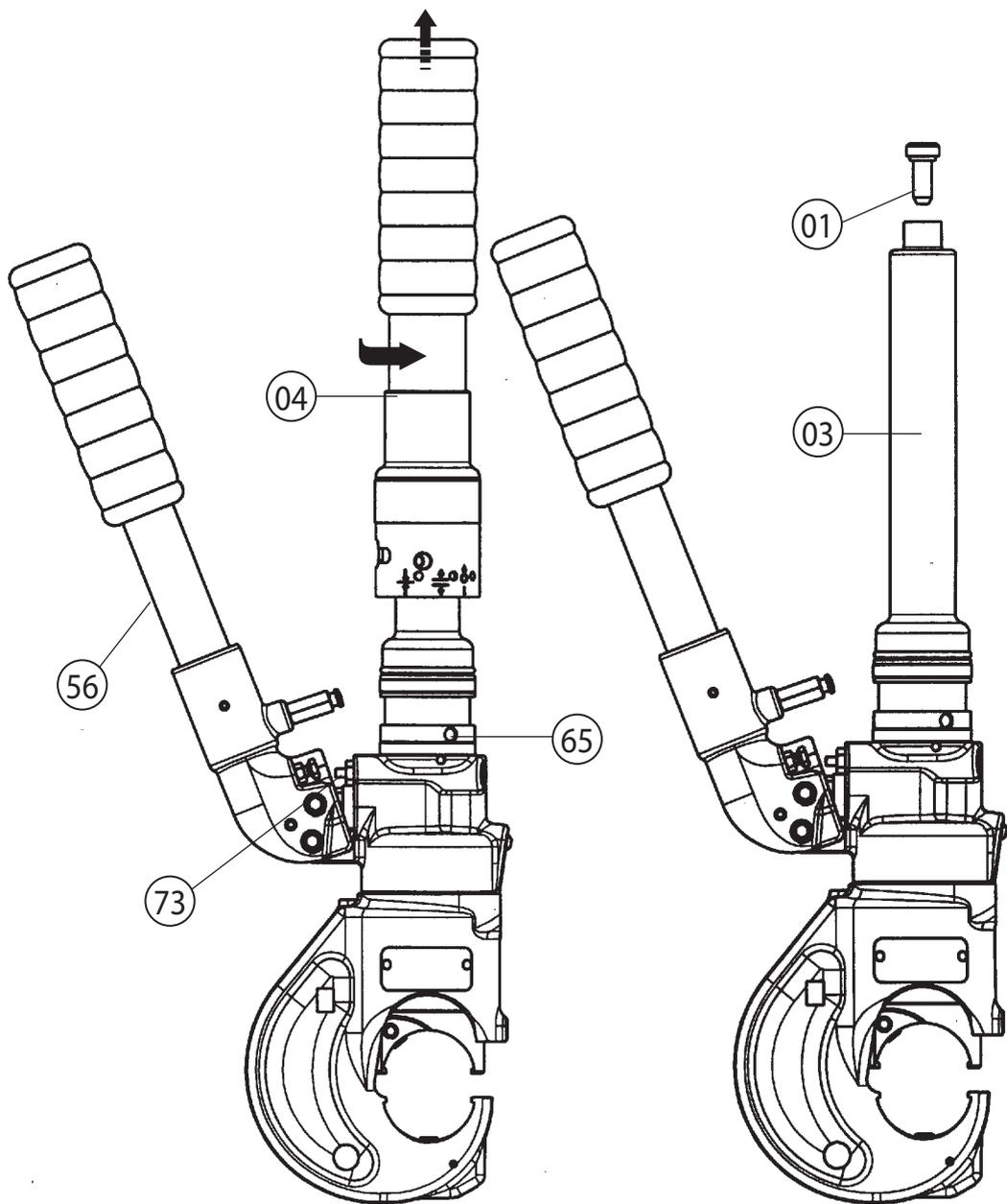


РИС. 4 ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

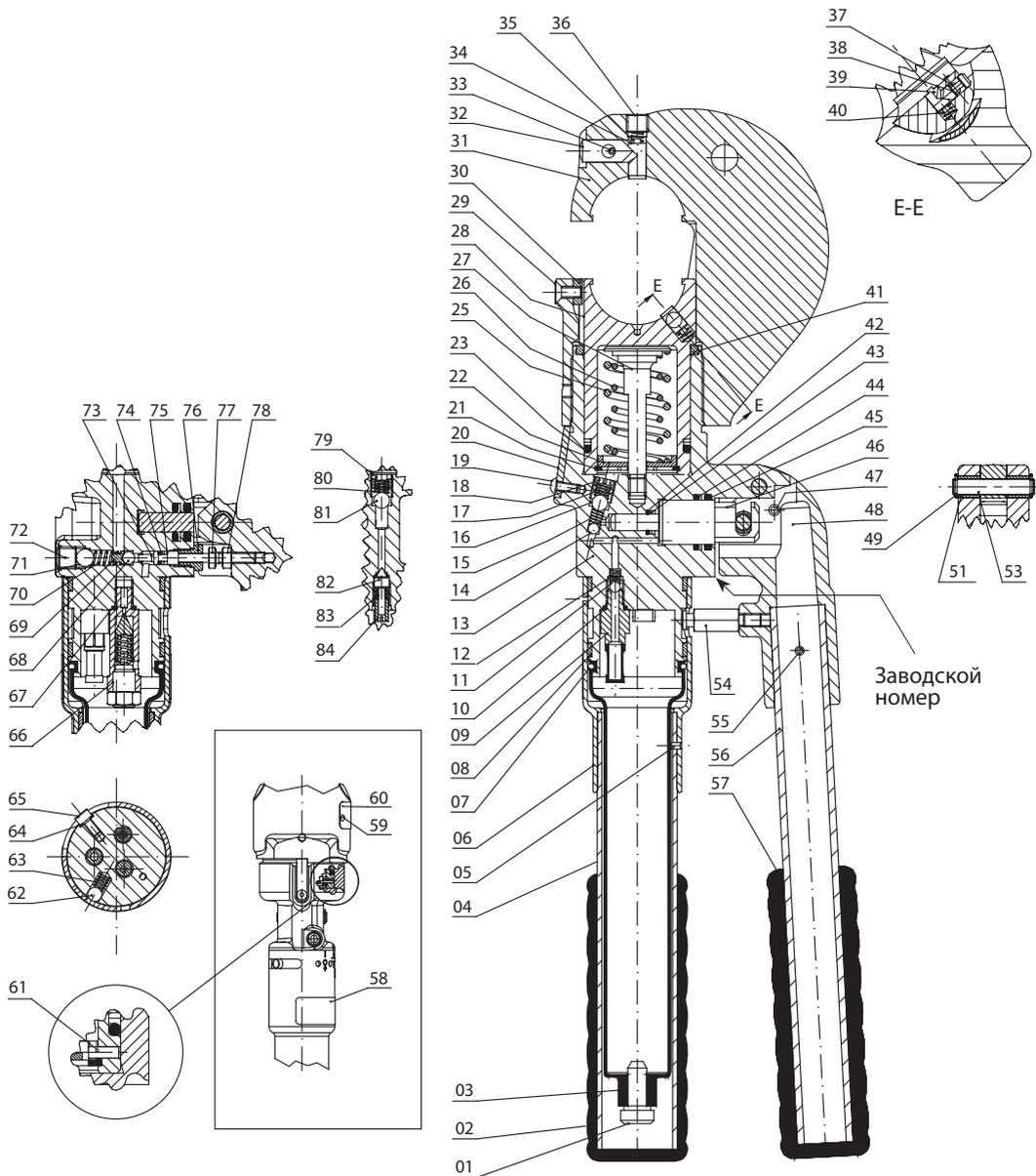


РИС. 5 ПРОДОЛЬНЫЙ РАЗРЕЗ

6. ОБРАЩЕНИЕ В КОМПАНИЮ **Cembre** ПО ПОВОДУ РЕМОНТА

В случае неисправности обратитесь к Представителю **Cembre** в Вашем регионе, который проконсультирует Вас по всем интересующим вопросам и обеспечит необходимыми инструкциями по отправке инструмента на наше предприятие. По возможности приложите также копию Свидетельства об испытании, в своё время выданное компанией **Cembre** вместе с инструментом, либо заполните и приложите бланк, имеющийся в разделе «ПОМОЩЬ» на сайте компании **Cembre**.



Cembre S.p.A.
Via Serenissima, 9
25135 Brescia (Italia)
Telefono: 030 36921
Telefax: 030 3365766
E-mail: sales@cembre.com
www.cembre.it

Cembre Ltd.
Dunton Park
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 9EB (UK)
Tel.: 01675 470440 - Fax: 01675 470220
E-mail: sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk

Cembre S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tél.: 01 60 49 11 90 - Fax: 01 60 49 29 10
CS 92014 - 91423 Morangis Cédex
E-mail: info@cembre.fr
www.cembre.fr

Cembre España S.L.U.
Calle Verano, 6 y 8 - Pl. Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Teléfono: 91 4852580
Telefax: 91 4852581
E-mail: comercial@cembre.es
www.cembre.es

Cembre GmbH
Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Telefon: 089 3580676
Telefax: 089 3580677
E-mail: sales@cembre.de
www.cembre.de

Cembre Inc.
Raritan Center Business Park
181 Fieldcrest Avenue
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel.: 732 225-7415 - Fax: 732 225-7414
E-mail: Sales.US@cembreinc.com
www.cembreinc.com