

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | |
|----|---|--------------|
| 1. | Профиль сечения в месте опрессовки | шестигранник |
| 2. | Регламентирующий стандарт на матрицы | DIN 48083 |
| 3. | Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т | 7 |
| 4. | Ход рабочего поршня, мм | 18 |
| 5. | Габаритные размеры не более, мм | 475 |
| 6. | Масса не более, кг | 3,6 |

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

| | |
|---|-------------------------|
| Температура эксплуатации | -15...+40°C |
| Температура транспортировки | -25...+50°C |
| Относительная влажность | 20- 90 % без конденсата |
| В случае нахождения изделия при температурах ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать изделие 3 часа при температуре выше +10°C. | |
| Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять в специально отведенном для этого месте. | |
| <ul style="list-style-type: none"> • После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку; • Не допускайте ударов по инструменту и его падения; • Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен; • При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой. | |

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

| | |
|---|---|
| Гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации. | |
| Дата продажи | <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="y"/> <input type="text" value="y"/> |
| Место штампа | |
| ВАШ ПОСТАВЩИК | |

SHTOK.
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»
125009, Москва, Осенний бульвар,
д. 1А

+7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru

SHTOK.
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

Табл. 1 РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

| Сечение, мм ² | Медные наконечники | Алюминиевые наконечники |
|--------------------------|--------------------|-------------------------|
| 16 | 1 | 2 |
| 25 | 1 | 2 |
| 35 | 1 | 2 |
| 50 | 1 | 2 |
| 70 | 1 | 3 |
| 95 | 1 | 3 |
| 120 | 1 | 3 |
| 150 | 1 | 3 |
| 185 | 1 | 3 |
| 240 | 2 | 3 |
| 300 | 2 | 3 |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| | Наименование | Единица измерения | Кол-во |
|---|--|-------------------|--------|
| 1 | Пресс гидравлический | шт. | 1 |
| 2 | Набор шестигранных матриц, мм ² : 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300 | компл. | 1 |
| 3 | Набор матриц СИП (арт. 01018), мм ² : E140, E173, E214 | компл. | 1 |
| 4 | Манжеты запасные | компл. | 1 |
| 5 | Индивидуальная упаковка для хранения | шт. | 1 |
| 6 | Паспорт | шт. | 1 |



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной

Арт. 01001

Арт. 01002

Арт. 01018

ПГ-300 ПГ-300К ПГ-300 СИП

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Прессы гидравлические ручные со встроенным насосом ПГ-300, ПГ-300К предназначены для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 10-300 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Пресс ПГ-300 СИП предназначен для опрессовки СИП, имеет в комплекте 3 матрицы. Модель с литерой «К» в названии оснащена предохранительным клапаном ограничения давления. Он позволяет избежать избыточного давления и предотвращает выход инструмента из строя. Клапан настроен таким образом, что при смыкании матриц и достижении необходимого усилия опрессовки, происходит блокирование дальнейшего нагнетания рабочей жидкости в систему.



КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Внутри гидравлического узла с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой — цилиндр нагнетательный и плунжер.

При качании рычага пресса плунжер насоса, совершая возвратно-поступательное движение, создаёт избыточное давление, в результате чего масло под давлением попадает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень. Поршень, в свою очередь, воздействуя на матрицу, обеспечивает необходимое давление на обжимаемую деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется возвратной пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вставить матрицы в рабочую голову.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц. При опрессовке следует руководствоваться «Общими рекомендациями по опрессовке» и таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника DIN».
6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан, при этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо отвернуть запорный клапан на пол-оборота.

Внимание!!! Во избежание поломки пресса не следует качать рычаг после соприкосновения матриц.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПРИ ОПРЕССОВКЕ

Опрессовку следует производить, ориентируясь на разметку мест опрессовки на хвостовике.

Опрессовку хвостовика наконечника следует начинать со стороны лапки, двигаясь к концу хвостовика (См. рис. 1). На рисунке направление указано стрелкой.

При опрессовке кабельных гильз начинать опрессовку следует от середины и двигаться к концу гильзы (См. рис. 2).

Рекомендованное количество опрессовок при использовании матриц пресса ПГ-300/ПГ-300К указано в Табл. 1.

В крайнем случае, если на наконечнике/гильзе нет обозначения места опрессовки, опрессовку следует производить таким образом, чтобы расстояние между местами опрессовки было примерно равно ширине следа опрессовки (См. рис. 3).

Опрессовывать, в таком случае, используя всю длину хвостовика.

Рис. 1 Опрессовка наконечника DIN

Рис. 2 Опрессовка гильзы

Рис. 3 Опрессовка наконечника Стандарт¹

¹ Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Неисправность | Причины | Способ устранения |
|---|--|---|
| Пресс не качает или не развивает максимального усилия | Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы | 1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до пробки. 4. Пробку и ручку завернуть. Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ. |
| Течь масла из-под рабочего поршня | Сработалась манжета | 1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из гидравлического узла черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в гидравлический узел возвратную пружину и закрутить вилку. |

Табл. 1 РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

| Сечение, мм ² | Медные наконечники | Алюминиевые наконечники |
|--------------------------|--------------------|-------------------------|
| 10 | 1 | 2 |
| 16 | 1 | 2 |
| 25 | 1 | 2 |
| 35 | 1 | 2 |
| 50 | 1 | 2 |
| 70 | 1 | 3 |
| 95 | 1 | 3 |
| 120 | 1 | 3 |
| 150 | 1 | 3 |
| 185 | 1 | 3 |
| 240 | 2 | 3 |
| 300 | 2 | 3 |