

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3	Ход рабочего поршня, мм	17
4	Габаритные размеры, мм, не более	465x170x70
5	Масса пресса не более, кг	3,5
6	Масса (с кейсом и матрицами) не более, кг	5,0

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 пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, 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 12 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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-300У	шт.	1
2	Паспорт	шт.	1
3	Кейс для хранения и переноски	шт.	1
4	Набор шестигранных матриц 10-300, мм ² : 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300	компл.	1



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
Пресс гидравлический ручной
для опрессовки наконечников

Арт. 01106
ПГ-300У

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной для опрессовки наконечников ПГ-300У предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 10-300 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц с аналогичным способом фиксации.



КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Внутри гидравлического узла с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой - нагнетательный цилиндр 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. В прессе используется двухходовой плунжер. При холостом ходе открыт контур, который обеспечивает быстрое нагнетание масла в рабочий цилиндр.

При выборе холостого хода открывается второй контур, который обеспечивает развитие максимального усилия

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

В конструкции пресса встроен предохранительный клапан.

В случае превышения заданного давления в системе клапан перепускает часть объема масла обратно в масляный баллон.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением и материалом жил.

2. Открыть головную часть пресса, вставить матрицы в пазы.

3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.

4. Качанием рычага произвести опрессовку до момента срабатывания предохранительного клапана. При опрессовке следует руководствоваться «Рекомендациями по опрессовке» и таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника».

5. Нажать на рычаг запорного клапана, при этом поршень возвратиться в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо нажать на рычаг запорного клапана.

Внимание!!! Пресс снабжен предохранительным клапаном. При его срабатывании на ручке ощущается падение давления. Больше качать не нужно!!!

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.

На инструмент возможна установка дополнительных приспособлений, не входящих в стандартную комплектацию изделия и приобретаемых отдельно:

Комплект матриц СИП к ПГ-300М - Арт. 12101,
Комплект матриц для скругления к ПГ-300М - Арт. 12102,

Комплект матриц к ПГ-300М - Арт. 12103,
Комплект лезвий для резки бронированного кабеля для ПГ-300У - Арт. 12110,

Адаптер для матриц к ПГ-300У - Арт. 12115,
Адаптер для перфорирования листового металла к ПГ-300У - Арт. 12116.