ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3	Максимальное усилие,развиваемое рабочим поршнем, т	31,6
4	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5	Ход рабочего поршня ,мм	35
6	Высота не более, мм	340
7	Масса не более, кг	15,4

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.

• 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 d d m m y 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

Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический

Арт. 02001

ПГ-630+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ПГ-630+ предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 150-630 мм^2 способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN, а также аппаратных зажимов с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами. Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).
2. Завернуть шайбу БРС до упора.
3. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
4. При необходимости вынуть штифт, вставить матрицы, вставить штифт.
5. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
6. Подать давление в систему.
7. Произвести опрессовку до момента полного соприкосновения матриц.

При опрессовке следует руководствоваться «Общими рекомендациями при опрессовке».

8. Плавно уменьшить давление до нуля. При этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо уменьшить подаваемое давление.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Внутри гидравлического узла смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В стакан, посредством резьбы К 3/8», ввернута полумуфта быстроразъемного соединения (БРС).

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в гидравлический узел и приводит в движение рабочий поршень. Поршень, в свою очередь, воздействуя на матрицу, обеспечивает необходимое давление на обжимаемую деталь. При падении давления пружина толкает поршень вниз и он принимает свое нижнее положение.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ПГ-630+ SHTOK. рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7009К SHTOK. Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Маслостанция СНГ-63103

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-630+	шт.	1
2	Набор матриц DIN для опрессовки наконечников (Арт. 12057), мм^2: 150, 180, 240, 300, 400, 500, 630	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1
4	Ремонтный комплект	шт.	1

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 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.

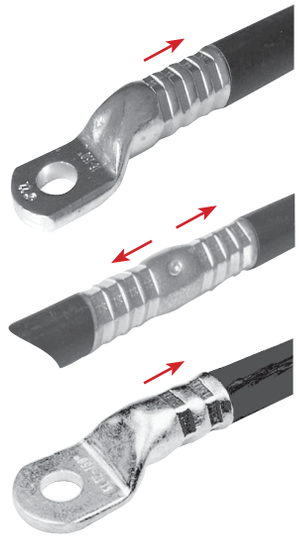

Рис. 1
Опрессовка наконечника DIN

Рис. 2
Опрессовка гильзы

Рис. 3
Опрессовка наконечника Стандарт[1]

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