

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4	Ход рабочего поршня, мм	17
5	Масса, кг	2,5

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 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
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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
Пресс гидравлический ручной
для опрессовки наконечников
Арт. 02101
ПГ-300М+

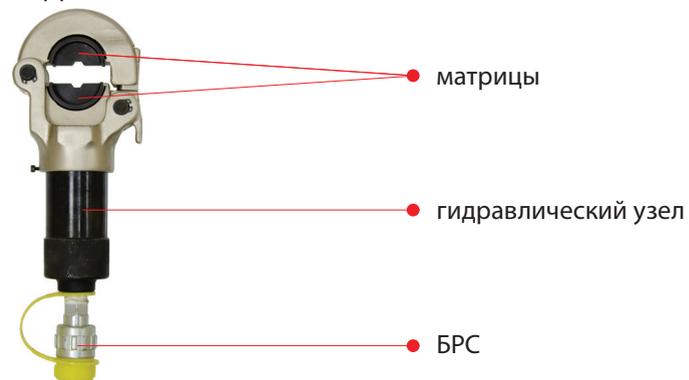
НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной для опрессовки наконечников ПГ-300М+ предназначена для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 16-300 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц для опрессовки.

Си 16-300 мм²
Al 10-240 мм²

Внутри гидравлического узла смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение.

Опрессовка производится с помощью гидравлического привода, подключаемого через РВД.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. «Рекомендуемый привод»). 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. Нажав рычаг открыть голову, вставить кабель с наконечником, закрыть голову.

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

6. Подать давление в систему.

7. Произвести опрессовку до момента срабатывания предохранительного клапана (в случае отсутствия в системе предохранительного клапана - до момента полного соприкосновения матриц). При опрессовке следует руководствоваться «Рекомендациями по опрессовке» и таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника».

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 стакан 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 насадки ПГ-300М+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7003К SHTOK.

Ножной насос НГН-7004К SHTOK.

Ручной насос НГР-7009К SHTOK.

Станция насосная СНГ-6310Э

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

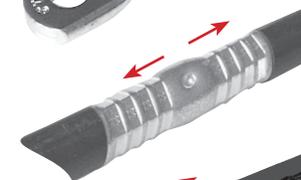


Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт¹



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