

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.

Гарантийный срок эксплуатации – 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.

Дата продажи:

Д	Д	М	М	Г	Г
---	---	---	---	---	---

Место для штампа

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без уведомления

ШТ·К

ШТ·К

www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»

125009, г. Москва,

ул. Тверская, д. 12, стр. 9, офис 104

Тел.: + 7 (495) 223-32-10

info@shtok.ru



ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

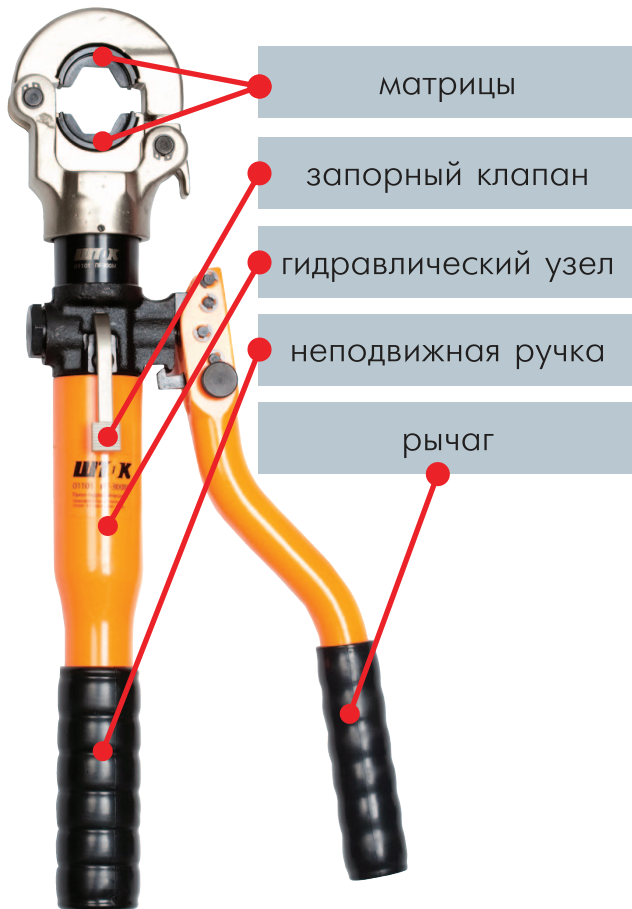
Пресс гидравлический ручной
для опрессовки наконечников

Арт. 01101

ПГ-300М

Назначение изделия

Пресс гидравлический ручной со встроенным насосом ПГ-300М 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.



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 таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника».
6. Нажать на рычаг запорного клапана, при этом поршень возвратится в исходное положение.

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

Конструкция и принцип работы

Внутри стакана 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 конструкцию пресса встроен предохранительный клапан. В случае превышения заданного давления в системе клапан перепускает часть объема масла обратно в масляный баллон.

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

Технические характеристики

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

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Комплект поставки

Пресс гидравлический ПГ-300М, шт. 1
Набор шестигранных матриц 10-300, комплект
(мм²: 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300), шт. 1
Кейс для переноски и хранения, стальной, шт. . 1
Паспорт, шт. 1

Возможные неисправности и методы их устранения

Пресс не качает или не развивает максимального усилия

Причина - отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы. Для устранения:

1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса.
2. Отвернуть пробку масляного баллона.
3. Залить масло до пробки.
4. Прокачать пресс 2-3 раза.
5. Пробку и ручку завернуть.

Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.

Течь масла из-под рабочего поршня

Причина - сработалась манжета. Для устранения:

1. Вывернуть вилку.
2. Снять вилку и возвратную пружину.
3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне.
4. Заменить манжету.
5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.
6. Вставить в стакан возвратную пружину и закрутить вилку.