

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 кол-во опрессовок при использовании матриц пресса **ПГ-70/ПГ-70К** 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 равны ширине следа опрессовки (см. рис. 3). Опрессовывать, в таком случае, используя всю длину хвостовика.

Рис. 1

Опрессовка наконечника DIN.



Рис. 2

Опрессовка гильзы DIN



Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт¹

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

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без уведомления

ШТOK
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

ШТOK

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2.	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3.	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	4,5
4.	Ход рабочего поршня, мм	11
5.	Габаритные размеры, мм, не более	310
6.	Масса, кг, не более	1,8

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.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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 штампа

ВАШ ПОСТАВЩИК



ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной

Арт. 01006
ПГ-70

Арт. 01007
ПГ-70К

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной со встроенным насосом ПГ-70/ПГ-70К предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 4-70 мм^2 способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестиграных матриц.

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 стакана 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 подвижную 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

- Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
- Вставить матрицы в рабочую голову.
- Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
- Завернуть запорный клапан до отказа.
- Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц. При опрессовке следует руководствоваться "Рекомендациями по опрессовке" и таблицей "Рекомендованное количество опрессовок наконечника".
- 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 ПГ-70 не следует качать рычаг после соприкосновения матриц.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-70/ПГ-70К	шт.	1
2	Набор шестигранных матриц, мм^2 : 4, 6, 8, 10, 16, 25, 35, 50, 70	компл.	1
3	Манжеты запасные	компл.	1
4	Ящик для переноски и хранения	шт.	1
5	Паспорт	шт.	1

РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN.

Табл. 1

Сечение, мм^2	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
4	1	
6	1	
10	1	
16	1	2
25	1	2
35	1	2
50	1	2
70	1	3

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	<ol style="list-style-type: none"> Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. Отвернуть пробку масляного баллона. Залить масло до пробки. Пробку и ручку завернуть. <p>Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГ3.</p>
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	<ol style="list-style-type: none"> Вывернуть вилку. Снять вилку и возвратную пружину. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне. Заменить манжету. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. Вставить в стакан возвратную пружину и закрутить вилку.