

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-400+	шт.	1
2	Шестигранные матрицы для опрессовки наконечников и гильз стандарта DIN сечений, мм <sup>2</sup> : 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1
4	Кейс для переноски и хранения	шт.	1

## 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"> <li>• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;</li> <li>• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;</li> <li>• 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;</li> <li>• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.</li> </ul>	

## 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 <sup>2</sup>	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
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
400	2	3



Ваш поставщик

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический

Арт. 02002  
**ПГ-400+**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ПГ-400+ предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 16-400 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN, а также аппаратных с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц для опрессовки.



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. «Рекомендуемый привод»).
2. Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).
3. Завернуть шайбу БРС до упора.
4. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
5. При необходимости вынуть штифт, вставить матрицы, вставить штифт.
6. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
7. Подать давление в систему.
8. Произвести опрессовку до момента срабатывания предохранительного клапана (в случае отсутствия в системе предохранительного клапана - до момента полного соприкосновения матриц). При опрессовке следует руководство-

ваться «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 пресса ПГ-400+ рекомендуется использовать следующие насосы: Ножной насос НГН-7004К SHTOK.

Ножной вариант с предохранительным клапаном.

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

## 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

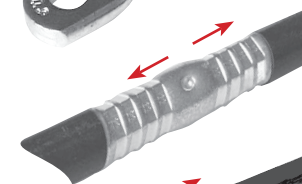


Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт<sup>1</sup>



<sup>1</sup> Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	15,5
4	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5	Ход рабочего поршня, мм	22
6	Высота не более, мм	216
7	Масса не более, кг	6,5