

## 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.

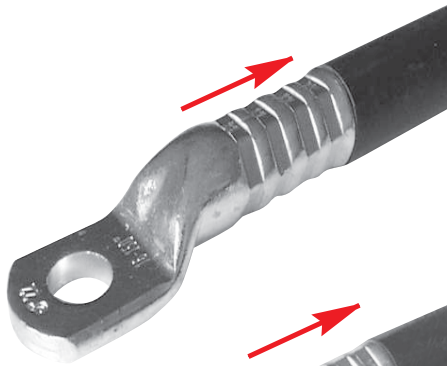
При опрессовке кабельных гильз начинать опрессовку следует от середины, и двигаться к концу гильзы (см. рис 2).

Рекомендованное кол-во опрессовок при использовании матриц пресса ПГ-300 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.

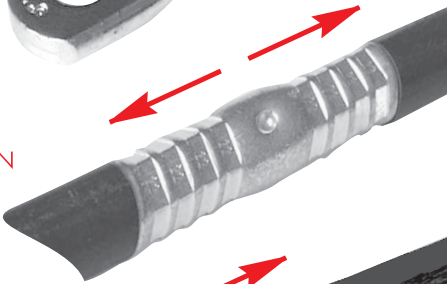
### Рис. 1

Опрессовка наконечника DIN.



### Рис. 2

Опрессовка гильзы DIN



### Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт<sup>1</sup>



<sup>1</sup> Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN. Мы рекомендуем использовать наконечники/гильзы и кабели произведенные по государственным стандартам.

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления

**ШТ·К**  
www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»  
107031, г. Москва,  
ул. Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4  
Тел. + 7 (495) 223-32-10  
info@shtok.ru

**ШТ·К**

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

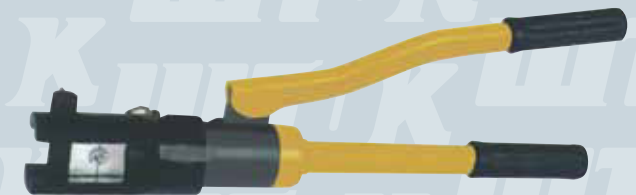
1.	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2.	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3.	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	20
4.	Наибольшее усилие на рукоятке при опрессовке, кг, не более	25
5.	Ход рабочего поршня, мм	20
6.	Количество ходов рукоятки до завершения опрессовки, не более	25
7.	Габаритные размеры, мм, не более	560x170x400
8.	Масса (с ящиком и матрицами), кг, не более	8,5

## 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.	

## 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

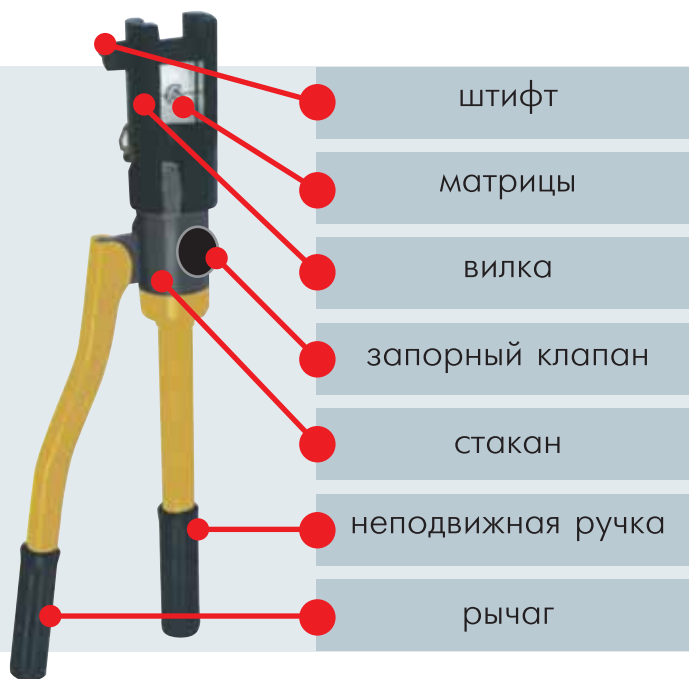
Пресс гидравлический ручной

**ПГ-300**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной со встроенным насосом ПГ-300 предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 10-300 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц.

## 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 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

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вынуть штифт, вставить матрицы, вставить штифт
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц. При опрессовке следует руководствоваться "Рекомендациями по опрессовке" и таблицей "Рекомендованное количество опрессовок наконечника".
6. 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 не следует качать рычаг после соприкосновения матриц.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-300	шт.	1
2	Набор шестигранных матриц 10-300	компл.	1
3	Манжеты запасные	компл.	1
4	Ящик для переноски и хранения, стальной	шт.	1
5	Паспорт	шт.	1

## РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN.

Сечение, мм <sup>2</sup>	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

## 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"> <li>1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса.</li> <li>2. Отвернуть пробку масляного баллона.</li> <li>3. Залить масло до пробки.</li> <li>4. Пробку и ручку завернуть.</li> </ol> Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вывернуть вилку.</li> <li>2. Снять вилку и возвратную пружину.</li> <li>3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне.</li> <li>4. Заменить манжету.</li> <li>5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.</li> <li>6. Вставить в стакан возвратную пружину и закрутить вилку.</li> </ol>