

## Условия транспортировки, хранения и эксплуатации

Температура эксплуатации -15...+ 40°С.  
Температура транспортировки -25...+50°С.  
Относительная влажность 20-90 % без конденсата.

В случае нахождения изделия при температуре, ниже -15°С, перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°С. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.

## Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации – 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации при наличии заполненного паспорта с отметки о продаже.

Дата продажи:

Д	Д	М	М	Г	Г
---	---	---	---	---	---

Место для штампа

# ШТОК

## ШТОК

[www.shtok.ru](http://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](mailto:info@shtok.ru)



ВАШ ПОСТАВЩИК

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной

### ПГ-400

Арт. 01017

## Назначение изделия

Пресс гидравлический ручной ПГ-400 с открытым С-образным зевом предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 50-400 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN. Профиль сечения в месте опрессовки - шестигранник. Для опрессовки и скругления секторных жил в ПГ-400 используются унифицированные матрицы, подходящие к другим опрессовщикам «ШТОК».



## Описание

Силовой агрегат имеет двухплунжерную систему нагнетания. На холостом ходу задействуется плунжер низкого давления, подающий большой объем масла в систему и обеспечивающий быстрое перемещение поршня со слабым усилием. Как только рабочая часть встречает сопротивление обрабатываемого материала, срабатывает система клапанов и задействуется плунжер высокого давления, подающий в систему масло под давлением, обеспечивающим выполнение поставленной задачи.

Для защиты механизма от поломки агрегат имеет клапан ограничения давления, срабатывающий по завершении операции.

## Порядок работы

- Выбрать матрицы в соответствии с сечением и материалом жил.
- Вставить матрицы в пазы до щелчка.
- Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
- Повернуть рычаг по часовой стрелке для того, чтобы заблокировать запорный клапан.
- Качанием рычага произвести опрессовку до срабатывания предохранительного клапана.
- Повернуть рычаг против часовой стрелки для разблокировки клапана. Нажать на рычагом на запорный клапан, 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.

## Технические характеристики

Развиваемое давление т. ....	13
Диапазон сечений мм <sup>2</sup> .....	50-400
Ход поршня мм .....	30
Масло .....	И-20А
Вес кг. ....	7,0

Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло ВМГЗ.

\* Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

## Комплект поставки

Пресс гидравлический, шт. ....	1
Металлический кейс, шт. ....	1
Ремкомплект, шт. ....	1
Паспорт, шт. ....	1

## Меры безопасности

- При пользовании инструментом соблюдайте отраслевые и производственные меры безопасности.
  - При работе соблюдайте приведенные технические параметры.
- Несоответствие обрабатываемых параметров металла техническим характеристикам инструмента приведет к выходу его из строя.