

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 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. Мы рекомендуем использовать наконечники/гильзы и кабели произведенные по государственным стандартам.

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без уведомления

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

ШТ'К

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2.	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3.	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4.	Ход рабочего поршня, мм	17
5.	Масса, кг	2,5

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
для опрессовки наконечников

Арт. 02101

ПГ-300М+

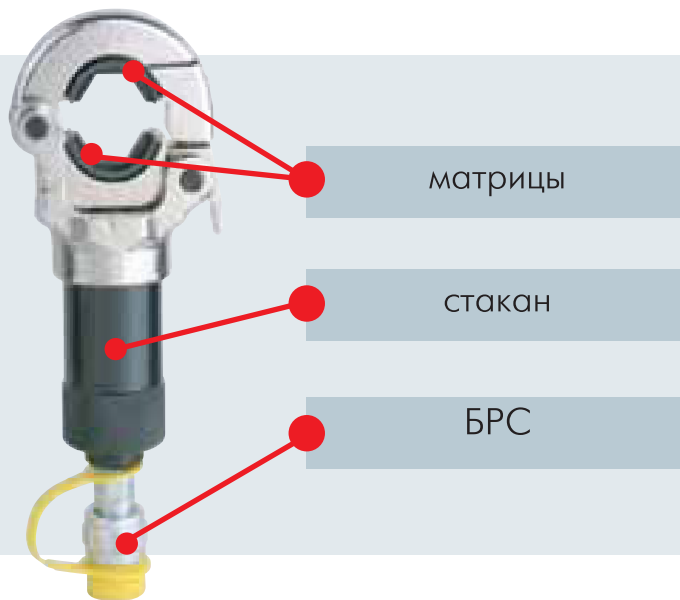
НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Насадка гидравлическая ПГ-300М+ предназначена для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 16-300 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц для опрессовки.

Cu 16-300 мм²
Al 10-240 мм²

Внутри стакана смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение.

Опресовка производится с помощью гидравлического привода, подключаемого через РВД.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. "Рекомендуемый привод"). Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).
2. Завернуть шайбу БРС до упора.
3. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
4. Нажав рычаг открыть голову, вставить кабель с наконечником, закрыть голову.
5. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
6. Подать давление в систему.
7. Произвести опрессовку до момента срабатывания предохранительного клапана (в случае отсутствия в системе предохранительного клапана - до момента полного соприкосновения матриц). При опрессовке следует руководствоваться "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 стакана 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 насадки ПГ-300М+ рекомендуется использовать следующие насосы:
Ручной насос НГР-7003К ШТОК
Ножной насос НГН-7004К ШТОК
Ручной насос НГР-7009К ШТОК
Станция насосная СНГ-6310Э

РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

Сечение, мм ²	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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Насадка гидравлическая	шт.	1
2	Набор шестигранных матриц 16-300, мм ² : 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300	компл.	1
3	Манжеты запасные	компл.	1
4	Кейс для переноски и хранения	шт.	
5	Паспорт	шт.	1