

## 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.

## Рекомендованное количество опрессовок наконечников

Сечение, мм <sup>2</sup>	Медные		
	Медные наконечники	наконечники по DIN 46235	Алюминиевые наконечники
16	1	2	4
25	2	2	4
35	2	2	5
50	2	3	2
70	2	3	6
95	2	4	6
120	2	4	6
150	2	4	6
185	2	4	6
240	4	5	8
300	4		8

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.

Дата продажи:



Место для штампа

# ШТ·К

## ШТ·К

[www.shtok.ru](http://www.shtok.ru)

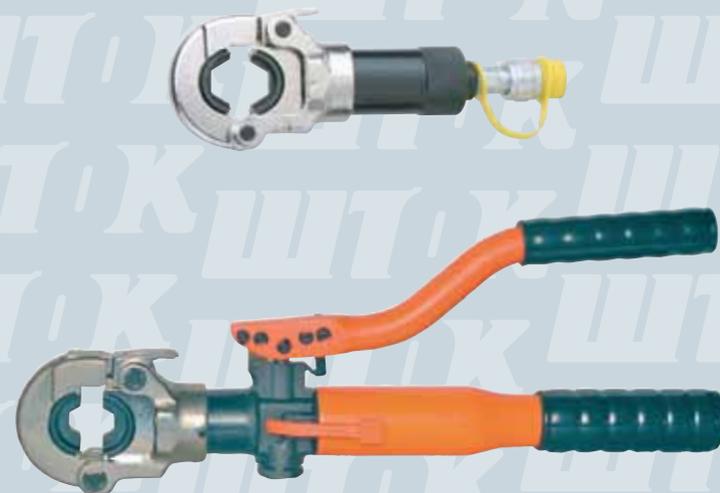
ООО «Новые инженерные решения»

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  
для опрессовки наконечников

01101 ПГ-300М

01201 ПГ-300М+

## Назначение изделия

Пресс гидравлический ручной со встроенным насосом ПГ-300М и пресс гидравлический ПГ-300М+ предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 16-300 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц с аналогичным способом фиксации.

## Конструкция и принцип работы



На рис. модель ПГ-300М.

## Конструкция и принцип работы

В модели ПГ-300М внутри стакана с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой – нагнетательный цилиндр 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. В прессе используется двухходовой плунжер. При холостом ходе открыт контур, который обеспечивает быстрое нагнетание масла в рабочий цилиндр. При выборе холостого хода открывается второй контур, который обеспечивает развитие максимального усилия

Возврат поршня в исходное положение осуществляется возвратной пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.

В конструкции пресса встроен предохранительный клапан. В случае превышения заданного давления в системе клапан перепускает часть объема масла обратно в масляный баллон.

Модели ПГ-300М+ требуется подключение внешнего источника давления - насоса или насосной станции.

## Порядок работы

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением и материалом жил.
2. Открыть головную часть пресса, вставить матрицы в пазы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Для ПГ-300М: качанием рычага произвести опрессовку до момента срабатывания предохранительного клапана. При опрессовке следует руководствоваться «Рекомендациями по опрессовке» и таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника».

Для ПГ-300М+: подать давление, не ниже 630 бар.

5. Для ПГ-300М: нажать на рычаг запорного клапана, при этом поршень возвратится в исходное положение.

Для ПГ-300М+: прекратить подачу масла.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо нажать на рычаг запорного клапана.

**Внимание!!! Пресс ПГ-300М снабжен предохранительным клапаном. При его срабатывании на ручке ощущается падение давления. Больше качать не нужно !!!**

## Технические характеристики

Профиль сечения в месте опрессовки . . . . .	шестигранник
Регламентирующий стандарт на матрицы . . . . .	DIN 48083
Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т . . . . .	6
Ход рабочего поршня, мм . . . . .	17
Габаритные размеры, мм, не более . . . . .	465x170x70; (300x60x90)
Масса пресса, кг, не более . . . . .	3,3; (3)
Масса (с кейсом и матрицами), кг, не более . . . . .	5,0; (5,2)

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

## Комплект поставки

Пресс гидравлический ПГ-300М, (ПГ-300М+) шт..	1
Шестигранные матрицы, комплектов . . . . .	11
Кейс для переноски и хранения, стальной, шт. .	1
Паспорт, шт. . . . .	1

## Возможные неисправности и методы их устранения

### Пресс не качает или не развивает максимального усилия

Причина - отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы. Для устранения:

1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса.
2. Отвернуть пробку масляного баллона.
3. Залить масло до пробки.
4. Пробку и ручку завернуть.

Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.

### Течь масла из-под рабочего поршня

Причина - сработалась манжета. Для устранения:

1. Вывернуть вилку.
2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне.
4. Заменить манжету.
5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.
6. Вставить в стакан возвратную пружину и закрутить вилку.