

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	31,6
4	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5	Ход рабочего поршня, мм	35
6	Высота не более, мм	340
7	Масса не более, кг	15,4

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

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

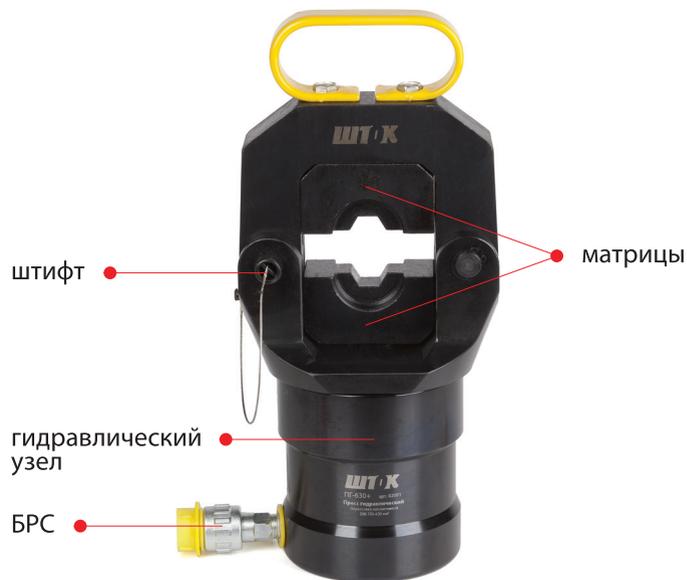
Пресс гидравлический

Арт. 02001

ПГ-630+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ПГ-630+ SHTOK. предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 150-630 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN, а также аппаратных зажимов с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами. 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. При необходимости вынуть штифт, вставить матрицы, вставить штифт.
5. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
6. Подать давление в систему.

7. Произвести опрессовку до момента полного соприкосновения матриц.

При опрессовке следует руководствоваться «Общими рекомендациями при опрессовке».

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 пресса ПГ-630+ SHTOK. рекомендуется использовать следующие насосы:

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

Маслостанция СНГ-63103

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-630+	шт.	1
2	Набор матриц DIN для опрессовки наконечников (Арт. 12057), мм ² : 150, 180, 240, 300, 400, 500, 630	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1
4	Ремонтный комплект	шт.	1

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 ПГ-70/ПГ-70К 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 Стандарт¹



¹ Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN.