

ПА ⚡ КАЛЪ

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПГ-400ПС. АРТИКУЛ 77152

ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ПГ-400ПС предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 50 до 400 мм² с помощью набора шестигранных матриц. Для работы требуется источник нагнетания давления.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ПГ-400ПС
Усилие (т)	13
Макс. Ход штока, мм	22
Диапазон обжима, мм ²	50-400
Матрицы в комплекте, мм ²	50,70,95,120,150,185,240,240,300,400
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	350×217×190
Масса, кг, не более	6.5

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ПГ-400ПС DIN 48083	1	
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	9	

Совместимость с гидравлическими помпами:

Насос ножной гидравлический ННГ-800П, Насос ручной гидравлический НРГ-180П, Насос гидравлический с ножным управлением ННГ-700П, Насосная станция гидравлическая с электрическим приводом НГЭ-63П, Насосная станция гидравлическая с электрическим приводом НГЭ-63

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ПГ-400ПС состоит из: неподвижной матрицы, подвижной матрицы, запорного клапана, стакана. Внутри стакана с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – установлена быстро-разъемная муфта для подключения источника нагнетания давления (помпа, гидростанция)

При нагнетании давления поршень двигается вниз и сводит матрицы. При сбросе давления возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вставить матрицы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа (на помпе или гидростанции).
5. Подачей давления произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан (на помпе или гидростанции). При этом поршень возвращается в исходное положение.

Во избежание поломки прессы не следует продолжать опрессовку после соприкосновения частей матрицы.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Утечка масла	Износ уплотнительных колец	Обратитесь в сервисный центр
	Не затянут штуцер гидравлического шланга.	Подтяните штуцер. Используйте ФУМ-нить или ленту для герметизации резьбового соединения штуцера.
	Повреждение гидравлического шланга помпы.	Замените шланг.
Помпа не создает давление.	Загрязнение гидравлической системы.	Замените масло.
	Пресс и помпа хранились при температуре ниже -15°C .	Выдержите пресс и помпу 2–3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

В случае нахождения изделия при температуре ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше $+10^{\circ}\text{C}$, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем.

8.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

условиям Пресс гидравлический ПГ-400ПС соответствует техническим
DIN 48083 и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ 201 г.
Подпись *дата*

Штамп

9.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

10.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

109029, г. Москва, ул. Михайловский проезд 1, стр. 1

Контактный тел. 8(495) 663-51-19

Штамп продавца

Дата продажи