

ПАЛКАЛЬ

**ПРЕСС РУЧНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ АВТОНОМНЫЙ ПРГ-300ПА.
АРТИКУЛ 77136**

ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-300ПА со встроенным гидронасосом предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 10 до 300 мм² с помощью набора шестигранных матриц.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ПРГ-300ПА
Усилие (т)	8.5
Макс. Ход поршня, мм	15
Диапазон обжима, мм ²	10-300
Матрицы в комплекте, мм ²	10,16, 25, 35, 50, 70, 95,120,150,185,240,300
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	470×73×120
Масса ПРГ-300ПА, кг	3,5
Масса, кг, не более	6,5

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

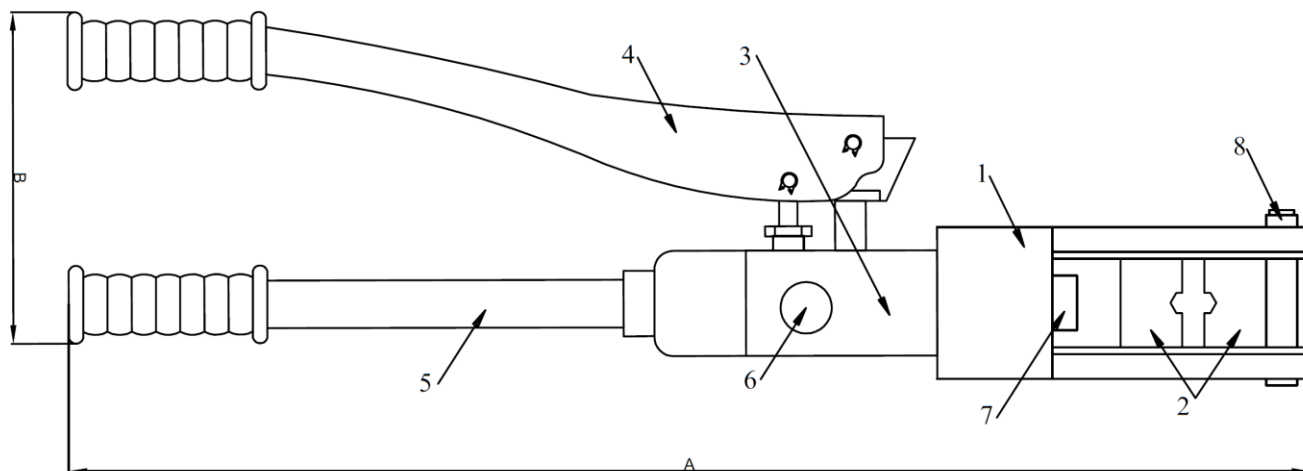
Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс ручной гидравлический ПРГ-300ПА DIN 48083	1	
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)		

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-300ПА состоит из: запорной шпильки(8), набора сменных матриц(2), толкателя (7), рабочей вилки(1), запорного клапана(6), гидроцилиндра (3) с неподвижной ручкой (5) и подвижной ручки (рычага)(4). Внутри стакана гидроцилиндра с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – цилиндр нагнетательный и плунжер.

При качании рычага плунжера насоса (возвратно-поступательное движение) создается избыточное давление. Вследствие этого масло под давлением поступает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень(толкатель), который, воздействуя на матрицы, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной при помощи запорного клапана, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном, который при соприкосновении матриц необходимо повернуть в положение «открыто».



Габариты, мм	A	B
ПРГ-300ПА	500	300

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вынуть запорную шпильку, вставить матрицы соответствующего кабелю размера.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. повернуть клапан в положение «открыто».

Во избежание поломки матриц запрещается продолжать опрессовку после их соприкосновения.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимальное усилие	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие меньше установленной нормы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до уровня пробки.
Течь масла из-под рабочего поршня	Стерлась манжета	<ol style="list-style-type: none"> 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.

		<p>5.Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.</p> <p>6.Вставить в стакан возвратную вилку и закрутить вилку.</p>
--	--	---

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

7.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-300ПА соответствует DIN 48083 и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ 201 г.
Подпись *дата*

Штамп

8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

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

Контактный тел.: 8(495) 663-51-19

Штамп продавца

Дата продажи