

## 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 при использовании матриц пресса ПГ-120 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 Стандарт<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN. Мы рекомендуем использовать наконечники/гильзы и кабели произведенные по государственным стандартам.

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления

**ШТOK**  
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

**ШТOK**

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|    |  |              |
|----|--|--------------|
| 1. | Профиль сечения в месте опрессовки                           | шестигранник |
| 2. | Регламентирующий стандарт на матрицы                         | DIN 48083    |
| 3. | Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т          | 12           |
| 4. | Наибольшее усилие на рукоятке при опрессовке, кг, не более   | 25           |
| 5. | Ход рабочего поршня, мм                                      | 14           |
| 6. | Количество ходов рукоятки до завершения опрессовки, не более | 25           |
| 7. | Габаритные размеры, мм, не более                             | 450x150x70   |
| 8. | Масса(с ящиком и матрицами), кг, не более                    | 5,3          |

### 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

Арт. 01004

Арт. 01005

**ПГ-120**

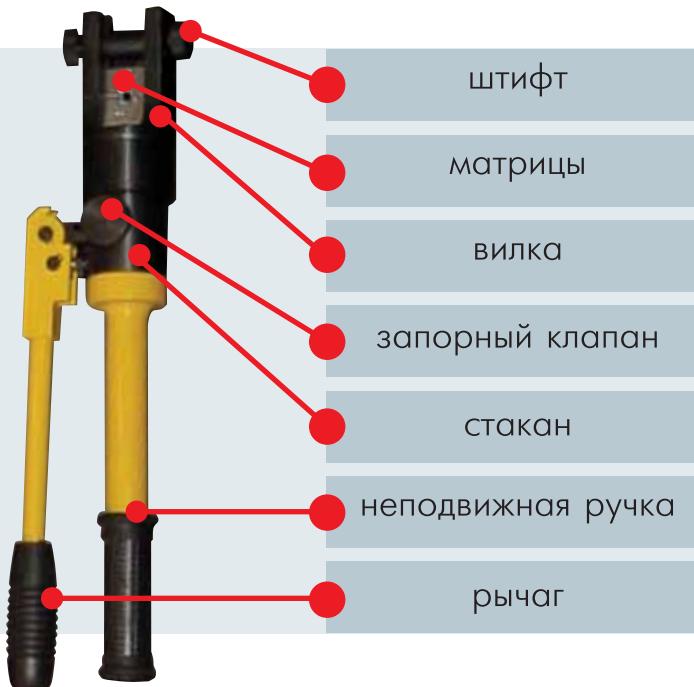
**ПГ-120К**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной со встроенным насосом ПГ-120 предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 10-120  $\text{мм}^2$  способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц.

Модель с литерой "К" в названии оснащена предохранительным клапаном ограничения давления. Он позволяет избежать избыточного давления и предотвращает выход инструмента из строя. Клапан настроен таким образом, что при смыкании матриц и достижении необходимого усилия опрессовки, происходит блокирование дальнейшего нагнетания рабочей жидкости в систему.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ.



Внутри стакана с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой - цилиндр нагнетательный 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.

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

## ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
- Вынуть штифт, вставить матрицы, вставить штифт.
- Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
- Завернуть запорный клапан до отказа.
- Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц. При опрессовке следует руководствоваться "Рекомендациями по опрессовке" и таблицей "Рекомендованное количество опрессовок наконечника".
- Отвернуть на пол-оборота запорный клапан, при этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо отвернуть запорный клапан на пол-оборота.

**Внимание!!!** Во избежание поломки пресса не следует качать рычаг после соприкосновения матриц.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| №№<br>п. п. | Наименование                            | Единица<br>измерения | Кол-во |
|-------------|---|----------------------|--------|
| 1           | Пресс гидравлический ПГ-120/ПГ-120К     | шт.                  | 1      |
| 2           | Набор шестигранных матриц 10-120        | компл.               | 1      |
| 3           | Манжеты запасные                        | компл.               | 1      |
| 4           | Ящик для переноски и хранения, стальной | шт.                  | 1      |
| 5           | Паспорт                                 | шт.                  | 1      |

## РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN.

| Сечение, $\text{мм}^2$ | Медные наконечники | Алюминиевые наконечники |
|------------------------|--------------------|-------------------------|
| 10                     | 1                  |                         |
| 16                     | 1                  | 2                       |
| 25                     | 1                  | 2                       |
| 35                     | 1                  | 2                       |
| 50                     | 1                  | 2                       |
| 70                     | 1                  | 3                       |
| 95                     | 2                  | 3                       |
| 120                    | 2                  | 3                       |

## ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Неисправность   | Причины  | Способ устранения   |
|---|--|---|
| Пресс не качает или не развивает максимального усилия | Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы | 1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса.<br>2. Отвернуть пробку масляного баллона.<br>3. Залить масло до пробки.<br>4. Пробку и ручку завернуть.<br>Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГ3.   |
| Течь масла из-под рабочего поршня                     | Сработалась манжета  | 1. Вывернуть вилку.<br>2. Снять вилку и возвратную пружину.<br>3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне.<br>4. Заменить манжету.<br>5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.<br>6. Вставить в стакан возвратную пружину и закрутить вилку. |