

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 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 DIN



Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт¹



¹ 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

ШТ'К
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

ШТ'К

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2.	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3.	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	20
4.	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5.	Ход рабочего поршня, мм	20
6.	Габаритные размеры, мм, не более	300x250x150
7.	Масса (с ящиком и матрицами), кг, не более	5

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

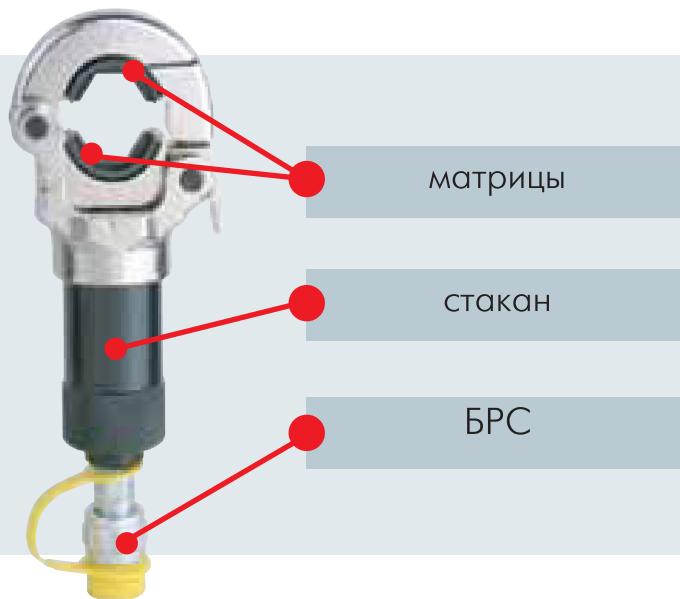
Пресс гидравлический ручной
для опрессовки наконечников

02101 ПГ-300М+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ПГ-300М+ предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 16-300 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц для опрессовки.

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.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. "Рекомендуемый привод"). 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 срабатывания предохранительного клапана (в случае отсутствия в системе предохранительного клапана - до момента полного соприкосновения матриц). При опрессовке следует руководствоваться "Рекомендациями по опрессовке" и таблицей "Рекомендованное количество опрессовок наконечника".
6. 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.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ПГ-300М+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7003К ШТОК
Компактная модель с предохранительным клапаном.

Ножной насос НГН-7004К ШТОК
Ножной вариант с предохранительным клапаном.

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

РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

Сечение, мм ²	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
10	1	2
16	1	2
25	1	2
35	1	2
50	1	2
70	1	3
95	1	3
120	1	3
150	1	3
185	1	3
240	2	3
300	2	3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-300М+	шт.	1
2	Набор шестигранных матриц 16-300	компл.	1
3	Манжеты запасные	компл.	1
4	Кейс для переноски и хранения, стальной	шт.	1
5	Паспорт	шт.	1