

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ ПГР-150МК

**Руководство по эксплуатации и паспорт**  
3926-072-18461 115-2009 РЭ, ПС

## 1 Назначение и область применения

1.1 Пресс гидравлический (далее пресс) – это профессиональный инструмент, который предназначен для закрепления наконечников на токопроводящих жилах проводов и кабелей методом обжатия.

**Внимание!** Запрещается работать инструментом с проводами, находящимися под напряжением.

**Внимание!** Запрещается производить с прессом действия, не связанные с его назначением.

Перед началом использования пресса прочтите внимательно инструкцию. Обслуживание и ремонт пресса должны проводиться обученным персоналом.

**Внимание!** Запрещается разбирать пресс во время проведения операции обжатия.

1.2 Условия эксплуатации пресса:

– нижнее рабочее значение температуры окружающего воздуха – минус 10 °С;

– верхнее рабочее значение температуры окружающего воздуха – плюс 60 °С.

## 2 Основные технические параметры

2.1 Основные технические параметры приведены в таблице 1.

2.2 Габаритные размеры (ВхДхШ), мм:

– упаковки – 215х555х115;

– пресса в рабочем положении – 350х500х80.

2.3 Масса: нетто – 4,6 кг;

брутто – 7,6 кг.

2.4 Свойства масла гидравлического:

– индекс вязкости – 150;

– кинематическая вязкость

рабочей жидкости, мм<sup>2</sup>/с:

– при 0 °С – 75;

– при 20 °С – 30;

Таблица 1

Параметры	Значения
Размеры матриц для обжатия наконечника сечением, мм <sup>2</sup>	16-35, 50-70, 95-120, 150
Рабочая жидкость	масло гидравлическое

- при 40 °С – 15;
- при 100 °С – 3,8;
- плотность рабочей жидкости при 15 °С, кг/м<sup>3</sup> – 871;
- наличие воды в масле – не допускается.

**Внимание!** Не допускается использовать коррозионно-активные вещества в качестве рабочей жидкости.

2.5 Комплект поставки приведен в таблице 2.

### 3 Руководство по эксплуатации

**Внимание!** Если пресс долго не эксплуатировался, то замените масло.

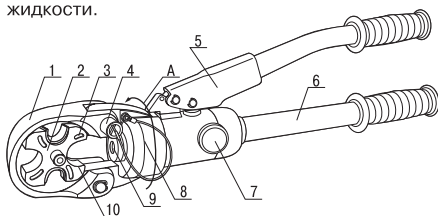


Рисунок 1

Таблица 2

Наименование	Количество, шт.	Эскиз
Пресс гидравлический ручной	1	–
Кольцо резиновое Dxd, мм	6,2x1,9	
	7x2	
	19,8x2,4	
	37,7x3,5	
Кольцо пластмассовое DxdxS, мм	11x8x1,5	
	44,8x39x1,5	
Набор пуансонов (размеры пуансонов смотри в п. 2.1)	1	–
Паспорт и руководство по эксплуатации	1	–
Футляр	1	–

3.1 Удалите изоляцию необходимой длины с провода.

3.2 Вставьте провод зачищенным концом в наконечник (площадь сечения провода должна соответствовать номеру наконечника).

3.3 Извлеките ось 4 (смотри рисунок 1) из головки 8 пресса.

3.4 Откиньте поворотный кронштейн 1.

3.5 Установите необходимый размер матрицы 2 для обжима, для этого, вращая, установите матрицу в нужном положении. Цифра в надписи 3 на матрице 2 должна быть равна номеру наконечника.

3.6 Установите в отверстие 9 головки 8 пресса пуансон с тем же номером, что и на матрице (смотри п. 3.5).

3.7 Поместите провод с наконечником в паз 10 матрицы.

3.8 Переведите поворотный кронштейн 1 в исходное положение.

3.9 Установите ось 4 в исходное положение.

**Внимание!** Если ось не устанавливается, то произведите поворот головки 3 пресса по направлению А на 1-1,5 оборота и повторите п. 3.9.

3.10 Поверните винт 7 по часовой стрелке в положение «ON».

3.11 Произведите качающие движения ручкой 5.

3.12 Движения ручкой необходимо прекратить, когда пуансон продавит наконечник на необходимую величину.

3.13 Поверните винт 7 против часовой стрелки в положение «OFF».

3.14 Извлеките ось 4 из головки 8 пресса.

3.15 Откиньте поворотный кронштейн 1.

3.16 Извлеките провод с наконечником из матрицы.

3.17 По окончании работы верните поворотный кронштейн 1 в исходное положение, установите ось 4 и сведите ручки 5 и 6.

## **4 Условия эксплуатации, транспортирования и хранения**

4.1 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса в процессе обжатия незамедлительно произведите действия в соответствии с п.п. 3.13-3.17 и устраните неисправность.

4.2 Транспортирование пресса допускается любым видом крытого транспорта в упаковке изготовителя.

4.3 Транспортирование пресса в части воздействия механических факторов осуществляется по группе Ж ГОСТ 23216, климатических факторов – по группе 3 ГОСТ 15150.

4.4 Условия хранения пресса – п. 3 ГОСТ 15150.

4.5 Во время хранения:

– пресс должен быть заполнен рабочей жидкостью;

– головка пресса должна быть обработана консервационной смазкой;

– не допускается хранение пресса в среде коррозионно-активных веществ.

## **5 Гарантийные обязательства**

5.1 Гарантийный срок эксплуатации пресса – 1 год со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

## **6 Свидетельство о приемке**

6.1 Пресс гидравлический ручной изготовлен в соответствии с действующей конструкторской документацией и признан годным для эксплуатации.

Партия \_\_\_\_\_ В пресс залито масло \_\_\_\_\_  
производитель и марка масла

Дата изготовления « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Штамп технического контроля изготовителя \_\_\_\_\_

Дата продажи « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Штамп магазина \_\_\_\_\_

5.2 В период гарантийных обязательств обращаться по адресу:

**«ИЭК РОССИЯ»**  
**117545, Москва, 1-й Дорожный проезд, д. 4, строение 1**  
**Тел.: 788-8845, 788-8846**  
**Факс: 788-8847**  
**www.iek.ru**

**«ИЭК УКРАИНА»**  
**Украина, 08132, Вишневое, ул. Киевская, 6В**  
**т. +38 (044) 536-9900**  
**www.iek.com.ua**

Изделие компании «ИЭК».  
Произведено  
TAIZHOU JULI TOOLS CO., LTD, КНР.