

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ ПГР-400Н

Руководство по эксплуатации и паспорт
3926-080-18461115-2009 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 разбивать 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 – 155х540х260;

– пресса в рабочем положении – 460х1460х420.

2.3 Масса: нетто – 14,5 кг;

брутто – 19,0 кг.

2.4 Свойства масла гидравлического:

– индекс вязкости – 150;

– кинематическая вязкость

рабочей жидкости, мм²/с:

– при 0 °С – 75;

– при 20 °С – 30;

Таблица 1

Параметры	Значения
Размеры матриц для обжатия наконечника сечением, мм ²	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400
Рабочая жидкость	масло гидравлическое

- при 40 °С – 15;
- при 100 °С – 3,8;
- плотность рабочей жидкости при 15 °С, кг/м³ – 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.

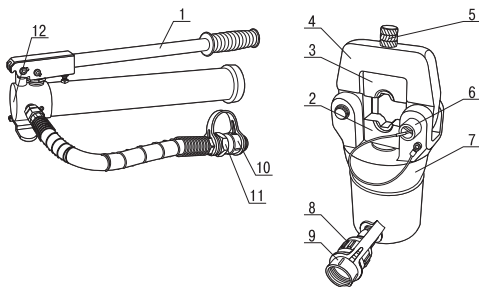


Рисунок 1

Таблица 2

Наименование	Количество, шт.	Эскиз
Пресс гидравлический ручной с насосом НГР-700А	1	–
Кольцо резиновое Dxd, мм	4,2x1,9	
	9x2	
	49x3,5	
Кольцо пластмассовое DxdxS, мм	13,8x10,8x1,5	
	55,8x50x2	
Набор матриц (размеры матриц смотри в п. 2.1)	1	–
Паспорт и руководство по эксплуатации	1	–
Футляр	1	–

3 Руководство по эксплуатации

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

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 Установите насос и головку пресса на горизонтальную, ровную твёрдую поверхность.

3.4 Извлеките ось 6 (смотри рисунок 1) из головки 7 пресса.

3.5 Отведите поворотный кронштейн 4 из замка головки 7 пресса.

3.6 Установите полуформу со штифтом 2 матрицы в головку 7 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.7 Установите полуформу 3 с резьбовым отверстием матрицы в поворотный кронштейн 4 и вверните винт 5 (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.8 Выверните заглушку 9 из гайки 8.

3.9 Проверьте правильность положения винта 12 клапана. Винт 12 клапана должен находиться в положении «ON».

3.10 Снимите заглушку 10 со штуцера 11 рукава насоса.

3.11 Вставьте штуцер 11 рукава насоса в ниппель пресса и накрутите гайку 8 пресса на штуцер 11 рукава насоса. Затяните гайку 8 пресса.

3.12 Поместите провод с накопчиком в фигурный паз между полуформами матрицы.

3.13 Верните поворотный кронштейн 4 в исходное положение.

3.14 Установите ось 6 в головку пресса.

3.15 Приведите насос в действие, для чего произведите перемещение ручки насоса «вверх-вниз». Полуформа матрицы 2 должна начать перемещение к полуформе 3.

3.16 Работу насоса прекратить при соприкосновении торцов полуформ матрицы.

Внимание! Запрещается продолжение работы насоса после того, как торцы матриц соприкоснулись.

3.17 Переведите винт 12 в положение «OFF».

3.18 Извлеките провод с накопчиком из матрицы.

3.19 Переведите винт 12 в положение «ON».

3.20 Отверните гайку 8. Отсоедините штуцер рукава насоса от пресса.

3.21 Наверните заглушку 10 на штуцер 11 и гайку 8 на заглушку 9.

3.22 Извлеките ось 6 из головки 7 пресса.

3.23 Отведите поворотный кронштейн 4 из замка головки 7 пресса.

3.24 Извлеките полуформу 2 матрицы из головки 7 пресса и уложите в футляр пресса.

3.25 Выверните винт 5 из полуформы 3 матрицы, извлеките полуформу из поворотного кронштейна 4 и уложите в футляр пресса.

4 Условия эксплуатации, транспортирования и хранения

4.1 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса в процессе обжатия незамедлительно производите действия в соответствии с п.п. 3.17-3.24 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:

– подвижные детали головки пресса должны быть обработаны консервационной смазкой;

– резервуар насоса и рукав должны быть заполнены рабочей жидкостью;

– штуцеры рукава и муфта штуцеров рукава должны быть смазаны 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.

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

6 Свидетельство о приемке

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

Партия _____

В насос залито масло _____
производитель и марка масла

Дата изготовления « ____ » _____ 20__ г.

Штамп технического контроля изготовителя _____

Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.

Штамп магазина _____

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