

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ ПГРК1-300

Руководство по эксплуатации и паспорт
3926-071-18461115-2009 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 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 – 215х560х100;

– пресса в рабочем положении – 345х510х75.

2.3 Масса: нетто – 6,8 кг;

брутто – 10,1 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
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.

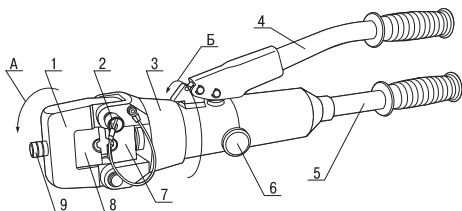


Рисунок 1

Таблица 2

Наименование		Количество, шт.	Эскиз
Пресс гидравлический ручной		1	–
Кольцо резиновое Dxd, мм	6,2x1,9	1	
	7x2	1	
	19,8x2,4	2	
	37,7x3,5	1	
Кольцо пластмассовое DxdxS, мм	11x8x1,5	1	
	44,8x39x1,5	1	
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 Извлеките ось 2 (смотри рисунок 1) из головки 3 пресса.

3.4 Отведите поворотный кронштейн 1 из замка головки 3 пресса по направлению А.

3.5 Установите полуформу со штифтом 7 матрицы в головку 3 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.6 Вставьте полуформу с резьбовым отверстием 8 матрицы в откидной кронштейн 1 и вверните винт 9 (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.7 Поместите провод с наконечником в фигурный паз между полуформами матрицы.

3.8 Верните поворотный кронштейн 1 в исходное положение.

3.9 Установите ось 2 в головку пресса.

Внимание! Если ось не устанавливается, то произведите поворот

головки 3 пресса по направлению Б на 1-1,5 оборота и повторите п. 3.9.

3.10 Переведите винт 6 по часовой стрелке в положение «ON».

3.11 Произведите качающие движения ручкой 4 до момента соприкосновения торцов матриц.

Внимание! Запрещается производить перемещение ручки 4 к ручке 5 после того, как торцы матриц соприкоснулись.

3.12 Переведите винт 6 против часовой стрелки в положение «OFF».

3.13 Извлеките ось 2 из головки 3 пресса.

3.14 Отведите поворотный кронштейн 1 из замка головки 3 пресса.

3.15 Извлеките провод с наконечником из матрицы.

3.16 Верните поворотный кронштейн 1 в исходное положение.

3.17 Установите ось 2 в головку пресса.

3.18 По окончании работы сведите ручки 4 и 5.

4 Условия эксплуатации, транспортирования и хранения

4.1 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса в процессе обжарки незамедлительно произведите действия в соответствии с п.п. 3.12-3.18 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 З ГОСТ 15150.

4.4 Условия хранения пресса – п. З 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.

5.2 В период гарантийных обязательств обращаться по адресу:

«ИЭК РОССИЯ»

1 17545, 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 пресс 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.