

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2.	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3.	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	7
4.	Ход рабочего поршня, мм	18
5.	Габаритные размеры не более, мм	475
6.	Масса не более, кг	3,6

## 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 изделие 3 часа при температуре выше +10°C.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять в специально отведенном для этого месте.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;</li> <li>• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;</li> <li>• Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен;</li> <li>• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.</li> </ul>	

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.	
Дата продажи	<input type="text" value="d"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="y"/> <input type="text" value="y"/>
Место штампа	
ВАШ ПОСТАВЩИК	

**SHTOK.**  
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»  
125009, Москва, Осенний бульвар,  
д. 1А

+7 (495) 223-32-10  
info@shtok.ru

**SHTOK.**  
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

**Табл. 1** РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

Сечение, мм <sup>2</sup>	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
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

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический	шт.	1
2	Набор шестигранных матриц, мм <sup>2</sup> : 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300	компл.	1
3	Набор матриц СИП (арт. 01018), мм <sup>2</sup> : E140, E173, E214	компл.	1
4	Манжеты запасные	компл.	1
5	Индивидуальная упаковка для хранения	шт.	1
6	Паспорт	шт.	1



Ваш поставщик

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной

Арт. 01001

Арт. 01002

Арт. 01018

**ПГ-300 ПГ-300К ПГ-300 СИП**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Прессы гидравлические ручные со встроенным насосом ПГ-300, ПГ-300К предназначены для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 10-300 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Пресс ПГ-300 СИП предназначен для опрессовки СИП, имеет в комплекте 3 матрицы. 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 гидравлического узла 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

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вставить матрицы в рабочую голову.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц. При опрессовке следует руководствоваться «Общими рекомендациями по опрессовке» и таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника DIN».
6. 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.

## 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 количество опрессовок при использовании матриц пресса ПГ-300/ПГ-300К 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

Рис. 3 Опрессовка наконечника Стандарт<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN.

## 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. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до пробки. 4. Пробку и ручку завернуть. Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из гидравлического узла черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в гидравлический узел возвратную пружину и закрутить вилку.

Табл. 1 РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

Сечение, мм <sup>2</sup>	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