

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2.	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3.	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	4,5
4.	Ход рабочего поршня, мм	11
5.	Габаритные размеры, мм, не более	310
6.	Масса, кг, не более	1,8

## 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.	
<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

## 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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса.</li> <li>2. Отвернуть пробку масляного баллона.</li> <li>3. Залить масло до пробки.</li> <li>4. Пробку и ручку завернуть. Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости промышленное масло И-20А или масло ВМГЗ.</li> </ol>
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вывернуть вилку.</li> <li>2. Снять вилку и возвратную пружину.</li> <li>3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из гидравлического узла черной манжеты на рабочем поршне.</li> <li>4. Заменить манжету.</li> <li>5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.</li> <li>6. Вставить в гидравлический узел возвратную пружину и закрутить вилку.</li> </ol>



Ваш поставщик

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс ручной гидравлический

Арт. 01006

**ПГ-70**

Арт. 01007

**ПГ-70К**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс ручной гидравлический со встроенным насосом ПГ-70/ПГ-70К предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 4-70 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц.

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 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 подвижную 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 уководствоваться «Рекомендациями по опрессовке» и таблицей «Рекомендованное количество опрессовок наконечника».
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 ПГ-70/ПГ-70К 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-70/ПГ-70К 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.

## 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-70/ПГ-70К 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.

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

Сечение, мм <sup>2</sup>	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
4	1	
6	1	
10	1	
16	1	2
25	1	2
35	1	2
50	1	2
70	1	3

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГ-70 /ПГ-70К	шт.	1
2	Набор шестигранных матриц, мм <sup>2</sup> : 4, 6, 8, 10, 16, 25, 35, 50, 70	компл.	1
3	Манжеты запасные	компл.	1
4	Ящик для переноски и хранения	шт.	1
5	Паспорт	шт.	1

**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.

