

SHTOK.

Арт.

01006,
01007,
01004,
01005,
01001,
01002,
01105,
01017,
01101



ПАСПОРТ

ПГ-300, ПГ-300К, ПГ-120, ПГ-120К, ПГ-70,
ПГ-70К, ПГ-400, ПГ-300М, ПГ-150М

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ



ВНИМАНИЕ! Продукция постоянно совершенствуется, поэтому актуальное изделие может отличаться от описанного в настоящем руководстве.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Пресс гидравлический ШТОК. (далее пресс) предназначен для опрессовки медных и алюминиевых наконечников, соответствующих требованиям ГОСТ 9581-80 и ГОСТ 7386-80, медных и алюминиевых гильз, соответствующих требованиям ГОСТ 23469.2-79 и ГОСТ 23469.3-79 сечением до 300 мм². Номинальное обрабатываемое сечение прессом гидравлическим – 400 мм², соответствующее DIN 46235.

1.2 Пресс гидравлический ШТОК. соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 и ГОСТ ИЕС 60900-2019, ГОСТ 12.1.003-83, ГОСТ 12.1.012-2004, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.017-93.

1.3 Регламентирующий стандарт матрицы – DIN 48083.

1.4 Структура условного обозначения пресса:

Пресс гидравлический ПГ-Х1Х2, ШТОК.

ПГ	– Пресс гидравлический
Х1	– Номинальное сечение обжимаемого изделия, мм: -70; -120; -150 -300 -400
Х2	– Модификация: - К – с автоматическим клапаном сброса давления; - М – с модифицированной рабочей головой и клапаном сброса давления

Пример – Пресс гидравлический ПГ-300М, ШТОК

1.5 Устройство и основные элементы пресса гидравлического отображено на рисунке 1.

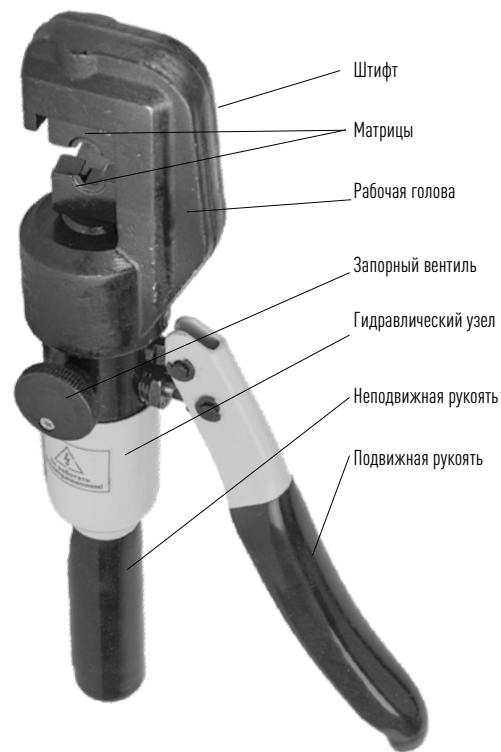


Рисунок 1 – Устройство и основные элементы пресса гидравлического.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

2.1 Комплектность прессы указана в таблице 1.

Наименование	Количество инструмента, шт.	Матрицы в комплекте с прессом	Количество кейсов для переноски и хранения, шт.	Количество паспортов, шт.	Манжеты запасные, шт.
Пресс гидравлический ПГ-70, SHTOK.	1	4, 6, 8, 10, 16, 25, 35, 50, 70	1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-70К, SHTOK.	1		1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-120, SHTOK.	1	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120	1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-120К, SHTOK.	1		1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-150М, SHTOK.	1	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150	1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-300, SHTOK.	1	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300	1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-300К, SHTOK.	1	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300	1	1	1

Пресс гидравлический ПГ-300М, SHTOK.	1	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300	1	1	1
Пресс гидравлический ПГ-400, SHTOK.	1	50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400	1	1	1

2.2 Запасные части, инструменты и принадлежности (ЗИП), предусмотренные для текущего ремонта изделий указаны в таблицах 2,3.

Таблица 2. Запасные части, инструменты и принадлежности (ЗИП)

Наименование	ПГ-70	ПГ-70К	ПГ-120	ПГ-120К	ПГ-150М
Масляная емкость ПГ-70	+	+	-	-	-
Голова ПГ-70	+	+	-	-	-
Комплект манжет ПГ-70	+	+	-	-	-
Масляная емкость ПГ-120	-	-	+	+	-
Комплект манжет ПГ-120	-	-	+	+	-
Масляная емкость ПГ-150М	-	-	-	-	+
Голова ПГ-150М	-	-	-	-	+
Комплект манжет ПГ-150М	-	-	-	-	+

Таблица 3. Запасные части, инструменты и принадлежности ПГ-300, ПГ-300М, ПГ-400

Наименование	ПГ-300	ПГ-300К	ПГ-300М	ПГ-400
Резиновая накладка на ручку ПГ-300	+	+	-	-
Шариковый клапан ПГ-300	+	+	-	-
Плунжер ПГ-300	+	+	-	-
Неподвижная ручка ПГ-300	+	+	-	-
Штифт головы ПГ-300	+	+	-	-
Масляная емкость ПГ-300	+	+	-	-
Комплект манжет ПГ-300	+	+	-	-
Голова ПГ-300М	-	-	+	-
Масляная емкость ПГ-300М	-	-	+	-
Комплект манжет ПГ-300М	-	-	+	-
Масляная емкость ПГ-400	-	-	-	+
Комплект манжет ПГ-400	-	-	-	+

*Актуальный состав ЗИП для инструмента уточняйте в сервисном центре

ВНИМАНИЕ! Самостоятельный ремонт изделий снимает с Акционерное общество «Курский электроаппаратный завод» (АО «КЭАЗ») и сервисного центра гарантийные обязательства.

3. СОДЕРЖАНИЕ ЦВЕТНЫХ И ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

3.1 Пресс гидравлический не содержит цветные и драгоценные металлы.

4. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1 Извлечь пресс из кейса.

4.2 Расположить изделие для опрессовки между матрицами.

4.3 Повернуть запорный вентиль по часовой стрелке до упора.

4.4 Качанием подвижной рукоятки произвести опрессовку изделия.

4.5 Плавно повернуть запорный вентиль на пол-оборота против часовой стрелки, для возврата гидравлического поршня в исходное положение.

4.6 В случае необходимости, разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого необходимо повернуть запорный вентиль на пол-оборота против часовой стрелки.

4.7 Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10434-82

4.8 Для формирования надежного контактного соединения необходимо правильно подобрать матрицы, гильзы и наконечники в соответствии с сечением опрессовываемого провода или кабеля.

4.9 Необходимо соблюдать порядок и количество опрессовок и не допускать недостаточной или чрезмерной степени обжима.

4.10 Температура эксплуатации изделия от минус 20 до плюс 40 °С.

ВНИМАНИЕ! В случае нахождения изделия при температурах, ниже минус 20 °С, перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше плюс 10 °С.

4.14 Основные технические характеристики приведены в таблице 4.

Таблица 4 – Основные технические характеристики

Наименование	ПГ-70	ПГ-70К	ПГ-120	ПГ-120К	ПГ-150М	ПГ-300	ПГ-300К	ПГ-300М	ПГ-400
Профиль обжима	Гексагональный								
Рабочее усилие, т	4,5		6,0			7,0		6,0	11,6
Ход поршня, мм	11		13		15	18		17	30
Наличие автоматического клапана сброса давления	-	+	-	+	+	-	+	+	+
Наличие двухплунжерной системы нагнетания давления	-	-	-	-	+	-	-	+	+
Угол поворота рабочей головы	360				180	360		180	
Рабочая жидкость	ВМГЗ или И-20А								

4.12 В таблице 5 приведены возможные неисправности и методы их устранения.

Таблица 5 – Возможные неисправности и методы их устранения

Неисправность	Причины	Способы 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"> 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

Неисправность	Причины	Способы устранения
Течь масла из-под рабочего поршня	Эксплуатационный износ манжет	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вывернуть рабочую голову. 2. Снять рабочую голову и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать подвижную рукоять 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 рабочую голову.

5. ТРЕБОВАНИЯ И УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1 Эксплуатация пресса гидравлического SHTOK должна производиться в соответствии с документами: «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей электрической энергии» утверждены приказом Минэнерго России от 12.08.2022 г. № 811; «Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок» утверждены приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 15.12.2020 г. № 903н; «О безопасности машин и оборудования» утвержденные решением Комиссии Таможенного союза от 18.10.2011 N 823; «Паспорт» и осуществляться только квалифицированным персоналом в области электротехники.
- 5.2 Работы производятся только при снятом напряжении.
- 5.3 По окончании срока службы дополнительных действий по обеспечению безопасности не требуется.
- 5.4 По истечении срока службы или при выходе из строя изделие утилизировать.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 6.1 Транспортирование прессов может осуществляться всеми видами транспорта при температуре от минус 25 до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха до 90 % при температуре плюс 25 °С, обеспечивающим предохранение упакованных изделий от механических повреждений, загрязнения и попадания влаги.
- 6.2 Транспортирование прессов в части воздействия механических факторов осуществляется по группе Ж ГОСТ 23216-78, в части воздействия климатических факторов – по группе 3 ГОСТ 15150-69.
- 6.3 Хранение прессов осуществляется по группе 3 воздействия климатических факторов согласно ГОСТ 15150-69 в упаковке изготовителя при температуре от минус 25 до плюс 50 °С.
- 6.4 Прессы гидравлические SHTOK хранятся в упаковке предприятия изготовителя в закрытом сухом и чистом помещении при отсутствии в окружающей среде пыли, кислотных и других паров, отрицательно влияющих на материалы и упаковку.
- 6.5 При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.

7. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

- 7.1 Опасных для здоровья людей и окружающей среды веществ и материалов в конструкции прессов нет.
- 7.2 Утилизацию производить через организации по переработке лома черных металлов.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 8.1 Изготовитель гарантирует соответствие характеристик пресса гидравлического при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.
- 8.2 Гарантийный срок эксплуатации 1 год со дня ввода в эксплуатацию, но не более 5 лет с момента изготовления, при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения.
- 8.3 Назначенный срок службы 10 лет.
- 8.4 Пресс гидравлический SHTOK, ремонтпригодный.

.....
ВНИМАНИЕ! Несоблюдение требований по эксплуатации, номинальных сечений и типов опрессовываемых изделий снимает с Акционерное общество «Курский электроаппаратный завод» (АО «КЭАЗ») гарантийные обязательства.
.....

9. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

9.1 Страна-изготовитель: Китай, «EMD INDUSTRIAL CO (SHANGHAI), LTD».
Room 605 Bldg B No 2419 Hu Nan Road, Pudong New Area, Shanghai China.

9.2 Организация, принимающая претензии от потребителей:
АО «КЭАЗ», Россия, 305044, Курская область, город Курск,
ул. 2-я Рабочая, д. 23, помещение В1, помещение 2/1
Телефон: +7 (4712) 39-99-11, e-mail: keaz@keaz.ru, <https://keaz.ru>

9.3 Сервис центр «Сервисный центр SHTOK»
Россия, 115304, Московская область, город Москва, ул. Луганская д. 5,
помещение 15.
Телефон: +7 (800) – 551-27-37
E-mail: service@shtok.ru
Сайт: <https://shtok.ru/>

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

10.1 Пресс гидравлический SHTOK. соответствует требованиям
ГОСТ IEC 60900-2019 и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления указана на упаковке.

Технический контроль произведен _____



www.shtok.ru

Импортер:
АО «КЭАЗ»
Россия, 305044, Курская область, город Курск,
ул. 2-я Рабочая, д. 23, помещение В1, помещение 2/1
8-800-777-94-62
Сделано в Китае