



ПАСПОРТ

Пресс гидравлический
ручной

ПГР-300

ПГРс-300

Предупреждение: в целях вашей личной безопасности ознакомьтесь с данной инструкцией перед использованием инструмента. Сохраните данную инструкцию в качестве справочного материала.

Оставляем за собой право введения технических изменений без предварительного информирования об этом.

ekfgroup.com



НАЗНАЧЕНИЕ

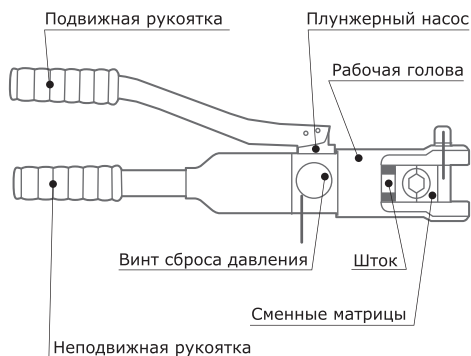
Пресс ручной гидравлический со встроенной помпой ПГР-300, ПГРС-300 предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 10 – 300 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц.

Модель с литерой «с» в названии оснащена предохранительным клапаном ограничения давления, который 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.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры		Значения	
		ПГР-300	ПГРС-300
Диапазон опрессовки	медные наконечники, мм ²	10–300	10–300
	алюминиевые наконечники, мм ²	10–300	10–300
Вес инструмента/комплекта, кг		3,6/6,2	4,0/6,5
Длина, мм		480	480
Габаритные размеры кейса, мм		490 x 185 x 90	490 x 185 x 90
Максимальное усилие, т		12	12
Профиль сечения в месте опрессовки		Шестигранник	Шестигранник
Регламентирующий стандарт на матрицы		DIN 48083	DIN 48083
Поворот рабочей головы на 360 град		Да	Да

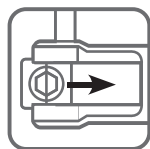
КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



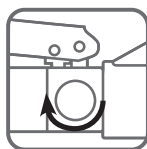
Внутри гидравлического узла с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой – нагнетательный цилиндр и плунжер. При качании рычага пресса плунжер насоса, совершая возвратно-поступательное движение, создает избыточное давление, в результате 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, соединяющем посред-

ством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном. Модель ПГРс-300 оснащена системой скоростной выработки холостого хода. Эта система дает возможность за 3-4 качка выбрать свободное расстояние от наконечника до матрицы.

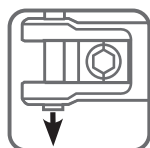
ПОРЯДОК РАБОТЫ



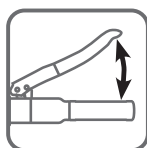
1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.



4. Завернуть запирающий клапан до отказа.



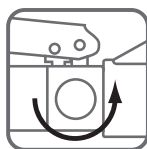
2. Вставить матрицы в рабочую голову.



5. Качением рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.



3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.



6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан, при этом поршень возвращается в исходное положение.

При необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо отвернуть запорный клапан на пол-оборота.

ВНИМАНИЕ!!! Во избежание поломки пресса ПГР-300 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 лопатки, двигаясь к концу хвостовика. На рисунке направление указано стрелкой. При опрессовке кабельных гильз начинать опрессовку следует от середины и двигаться к концу гильзы. Рекомендованное количество опрессовок при использовании матриц пресса ПГР-300, ПГРс-300 указано в таблице опрессовок в зависимости от класса гибкости. Если на наконечнике, гильзе нет обозначения места опрессовки, опрессовку следует производить таким образом, чтобы расстояние между местами опрессовки было примерно равно ширине следа опрессовки. В таком случае опрессовывать нужно, используя всю длину хвостовика.



1 класс
Провод марки ПВ-1
(моножила)



4 класс
Провод марки ПугВ



2 класс
Провод марки ПВ-2



5 класс
Провод марки ПВС



3 класс
Провод марки ПВ-3

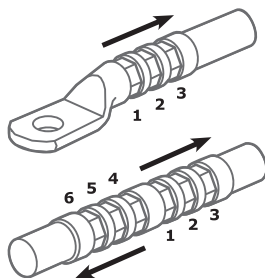


ТАБЛИЦА ОПРЕССОВОК

Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			наконечники	гильзы
Выбор матриц для медных наконечников и гильз (ГОСТ 7386-80, ГОСТ 23469.3-79)				
10 – (5, 6, 8) – 5	10 (2, 3, 4); 16 (1)	«10»	1	2
16 – (6, 8) – 6	10 (5, 6); 16 (2, 3); 25 (1)	«16»	1	2
25 – (6, 8) – 7	16 (4, 5, 6); 25 (2); 35 (1)	«25»	1	2
25 – (6, 8, 10) – 8	25 (3, 4, 5, 6); 35 (2)	«25»	1	2
35 – (8, 10, 12) – 9	35 (3, 4); 50 (1)	«35»	1	2
35 – (8, 10, 12) – 10	35 (5, 6); 50 (2)	«35»	1	2
50 – (8, 10, 12) – 11	50 (3, 4); 70 (1, 2)	«50»	2	4
50 – (8, 10, 12) – 12	50 (5, 6)	«50»	2	4
70 – (10, 12) – 13	70 (3, 4, 6); 95 (1)	«70»	2	4
95 – (10, 12) – 15	70 (5); 95 (2, 3, 4, 6); 120 (1, 2)	«95»	2	4
95 – 12 – 16	95 (5); 150 (1, 2)	«95»	2	4
120 – (12, 16) – 17	120 (3, 4, 5)	«120»	2	4
120 – 16 – 18	120 (6); 185 (1, 2)	«120»	2	4
150 – (12, 16) – 19	150 (3, 6); 185 (3)	«150»	2	4
150 – 16 – 20	150 (4, 5); 240 (1)	«150»	2	4
185 – (12, 16, 20) – 21	185 (4, 6); 240 (1, 2)	«185»	2	4
185 – (16, 20) – 23	185 (5); 300 (1, 2)	«185»	2	4
240 – (16, 20) – 24	240 (3, 4, 5, 6)	«300»	2	4
Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз (ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79)				
10 – 8 – 4,5	10 (1, 2)	«10»	1	2
16 – (6, 8) – 5,4	16 (1, 2)	«25»	2	4
25 – 8 – 7	16 (3); 25 (1, 2)	«35»	2	4
35 – 10 – 8	25 (3); 35 (1, 2)	«50»	2	4
50 – 10 – 9	35 (3); 50 (1)	«70»	2	4
70 – 10 – 11	50 (2); 70 (1, 2)	«95»	3	6
70 – 10 – 12	50 (3); 95 (1)	«95»	3	6
95 – 12 – 13	70 (3); 95 (2)	«95»	3	6
120 – (12, 16) – 14	120 (1)	«120»	3	6
150 – (12, 16) – 16	95 (3); 120 (2); 185 (1)	«150»	3	6
150 – (12, 16) – 17	120 (4); 150 (1, 2)	«150»	3	6
185 – (16, 20) – 18	185 (2)	«185»	3	6
185 – (16, 20) – 19	150 (3)	«185»	3	6
240 – 20 – 20	240 (1)	«240»	3	6
240 – 20 – 22	240 (2)	«240»	3	6
300 – 20 – 24	300 (1, 2)	«300»	3	6

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

После завершения работ инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления грязи, особенно в местах подвижных частей. После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики, требуется замена (не реже 1 раза в два года, а в случае интенсивного использования не реже 1 раза в год). Встроенный предохранительный клапан проходит настройку в заводских условиях и тестирование перед продажей. Не позволяйте производить настройку и регулировку неспециалисту. Обслуживание инструмента должен

осуществлять квалифицированный сотрудник ремонтной мастерской с использованием только оригинальных запасных частей. При работе используйте гидравлическое масло с подходящим температурным режимом эксплуатации.

ЗАМЕНА МАСЛА



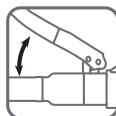
1. Поверните дроссельный винт в положение «Открыть».



4. Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.



2. Открутите неподвижную рукоятку.



5. Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.



3. Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.



6. Если давление не создается, проверьте уровень масла, при необходимости долейте.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с инструментом соблюдайте отраслевые нормы и правила безопасности. Используйте инструмент по назначению.

Не пользуйтесь инструментом, если вы устали, находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения, под воздействием лекарственных препаратов.

Одевайтесь должным образом. Не носите свободную одежду с развевающимися полами и удлиненными, массивными украшениями. Волосы должны быть убраны под головной убор. Свободные концы одежды, украшения или волосы могут быть затянуты в движущиеся части. Для обеспечения вашей безопасности всегда используйте средства индивидуальной защиты, такие как защитные перчатки, маска, шлем, защитная обувь. Данный инструмент не игрушка, держите его подальше от детей. При работе с инструментом принимайте устойчивую позу. Не пользуйтесь неустойчивыми лесами, стремянками и упорами при работе.

Осматривайте инструмент перед началом работы. Не используйте неисправный или поврежденный инструмент, инструмент с затупленной рабочей частью. Поврежденный или неправильно собранный инструмент может нанести травму вам или окружающим.

Не допускайте перегрузки инструмента. Убедитесь, что все части инструмента чистые, без загрязнений, масляных пятен, особенно на ручке и участке управления, во избежание выскальзывания инструмента во время работы.

Остерегайтесь попадания пальцев и иных частей тела в рабочую зону инструмента во время работы.

Запрещено поворачивать рабочую голову, если создано хотя бы незначительное давление в пресс. Не нагнетайте давление, если в пресс не установлены матрицы.

Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона.

Не трогайте пальцами рабочую часть инструмента во время эксплуатации, это может привести к травмам.

Не стучите по частям инструмента, это может привести к неполадкам.

Не закрепляйте инструмент стационарно. Это переносной инструмент. Во время работы не стойте на одной линии с натягиваемой лентой.

Меры предосторожности, описанные в данной инструкции, это не полный список предупреждений. Данная инструкция не может охватить весь спектр возможных случаев, которые могут произойти. Необходимо понимать, что осторожность и здравый смысл – это факторы, которые не могут быть встроены в инструмент, но ими должен обладать оператор (персонал).

ВНИМАНИЕ!!! Инструмент не изолирован. Не используйте инструмент при работе с кабелем, находящимся под напряжением. Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инструмент необходимо хранить на стеллажах, в сухом, чистом месте. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен. На время длительного хранения открытые металлические части рекомендуется смазать тонким слоем смазки с помощью кусочка мягкой ткани. Храните инструмент так, чтобы не утратить все бирки и ярлыки, на которых содержится важная информация. На время хранения и в процессе транспортировки инструмента необходимо снимать навесные части, извлекать расходные материалы.

Транспортировку рекомендуется производить в оригинальной упаковке. Температура эксплуатации – 10...+40 °С Температура транспортировки – 25...+50 °С. Относительная влажность 20–90% без конденсата. Если инструмент хранился при температуре –15 °С необходимо выдержать его перед началом работы не менее 3 часов в помещении с температурой выше +10 °С. В противном случае в процессе эксплуатации возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.

УТИЛИЗАЦИЯ

Данный инструмент произведен с использованием абсолютно безопасных для здоровья человека материалов, которые тем не менее не утилизируются природной средой в естественном порядке. Некоторые части инструмента могут потребовать специальной процедуры утилизации, проконсультируйтесь по этому поводу у представителей уполномоченной службы.

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.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Ед. измерения	Кол-во
Пресс гидравлический ПГР-300/ПГРС-300	шт.	1
Набор шестигранных матриц 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300 мм ²	компл.	1
Ремкомплект	компл.	1
Пластиковый бокс для переноски и хранения	шт.	1
Руководство по эксплуатации	шт.	1

ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации: 3 года с даты продажи изделия, указанной в товарном чеке.

Гарантийный срок хранения: 3 года с даты изготовления, указанной на упаковке или на изделии.

Срок службы: 5 лет.

Изготовитель: информация указана на упаковке изделия.

Импортер и представитель торговой марки EKF по работе с претензиями на территории Российской Федерации: ООО «Электрорешения», 127273, Россия, Москва, ул. Отрадная, д. 2Б, стр. 9, 5 этаж.

Тел.: +7 (495) 788-88-15.

Тел.: 8 (800) 333-88-15 (действует только на территории РФ)

Импортер и представитель торговой марки EKF по работе с претензиями на территории Республики Казахстан: ТОО «Энергорешения Казахстан», Казахстан, г. Алматы, Бостандыкский район, улица Тургут Озала, д. 247, кв. 4.

СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический ручной ПГР-300, ПГРС-300 соответствует техническим условиям ТУ 4834-019-97284872-2006 и признан годным для эксплуатации.

Дата производства:
информация указана на изделии
или на упаковке.

Штамп технического контроля изготовителя



EAC



v3

ekfgroup.com

