

ПАККАЛЬ

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПГ-300ПС. АРТИКУЛ 77150

ПАСПОРТ,  
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ПГ-300ПС предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 16 до 300 мм<sup>2</sup> с помощью набора шестигранных матриц. Для работы требуется источник нагнетания давления.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ПГ-300ПС
Усилие (т)	7.3
Макс. Ход штока, мм	13
Диапазон обжима, мм <sup>2</sup>	16-300
Матрицы в комплекте, мм <sup>2</sup>	16,25,35,50,70,95,120,150,185,240,240,300
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	320×160×190
Масса, кг, не более	3

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ПГ-300ПС DIN 48083	1	
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	12	

### Совместимость с гидравлическими помпами:

Насос ножной гидравлический ННГ-800П, Насос ручной гидравлический НРГ-180П, Насос гидравлический с ножным управлением ННГ-700П, Насосная станция гидравлическая с электрическим приводом НГЭ-63П, Насосная станция гидравлическая с электрическим приводом НГЭ-63

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ПГ-300ПС состоит из: неподвижной матрицы, подвижной матрицы, запорного клапана, стакана. Внутри стакана с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – установлена быстро-разъемная муфта для подключения источника нагнетания давления (помпа, гидростанция)

При нагнетании давления поршень двигается вниз и сводит матрицы. При сбросе давления возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной.

## 5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вставить матрицы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа (на помпе или гидростанции).
5. Подачей давления произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан (на помпе или гидростанции). При этом поршень возвращается в исходное положение.

*Во избежание поломки пресса не следует продолжать опрессовку после соприкосновения частей матрицы.*

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Утечка масла	Износ уплотнительных колец	Обратитесь в сервисный центр
	Не затянут штуцер гидравлического шланга.	Подтяните штуцер. Используйте ФУМ-нить или ленту для герметизации резьбового соединения штуцера.
	Повреждение гидравлического шланга помпы.	Замените шланг.
Помпа не создает давление.	Загрязнение гидравлической системы.	Замените масло.
	Пресс и помпа хранились при температуре ниже $-15^{\circ}\text{C}$ .	Выдержите пресс и помпу 2–3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$ .

## 7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

В случае нахождения изделия при температуре ниже  $-15^{\circ}\text{C}$  перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше  $+10^{\circ}\text{C}$ , иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

## 8.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

условиям Пресс гидравлический ПГ-300ПС соответствует техническим  
DIN 48083 и признан годным к эксплуатации.

ОТК \_\_\_\_\_ 201 г.  
*Подпись* *дата*

Штамп  
.

## 9.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

## 10.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

109029, г. Москва, ул. Михайловский проезд 1, стр. 1

Контактный тел. 8(495) 663-51-19

Штамп продавца

Дата продажи