

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ ПГРК-430

**Руководство по эксплуатации и паспорт**  
3926-076-18461 115-2009 РЭ, ПС

## 1 Назначение и область применения

1.1 Пресс гидравлический (далее пресс) – это профессиональный инструмент, который предназначен для закрепления наконечников на токопроводящих жилах проводов и кабелей методом обжатия.

**Внимание!** Запрещается работать инструментом с проводами, находящимися под напряжением.

**Внимание!** Запрещается производить с прессом действия, не связанные с его назначением.

Перед началом использования пресса прочтите внимательно инструкцию. Обслуживание и ремонт пресса должны проводиться обученным персоналом.

**Внимание!** Запрещается разбивать пресс во время проведения операции обжатия.

1.2 Условия эксплуатации пресса:

- нижнее рабочее значение температуры окружающего воздуха – минус 10 °С;
- верхнее рабочее значение температуры окружающего воздуха – плюс 60 °С.

## 2 Основные технические параметры

2.1 Основные технические параметры приведены в таблице 1.

2.2 Габаритные размеры (ВхДхШ), мм:

- упаковки – 215х750х115;
- пресса в рабочем положении – 440х620х65.

2.3 Масса: нетто – 6,4 кг;  
брутто – 8,2 кг.

2.4 Свойства масла гидравлического:

- индекс вязкости – 150;
- кинематическая вязкость рабочей жидкости, мм<sup>2</sup>/с:
  - при 0 °С – 75;
  - при 20 °С – 30;

Таблица 1

| Параметры  | Значения                                 |
|--|--|
| Размеры матриц для обжатия наконечника сечением, мм <sup>2</sup> | 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400 |
| Рабочая жидкость   | масло гидравлическое                     |

- при 40 °С – 15;
- при 100 °С – 3,8;
- плотность рабочей жидкости при 15 °С, кг/м<sup>3</sup> – 871;
- наличие воды в масле – не допускается .

**Внимание!** Не допускается использовать коррозионно-активные вещества в качестве рабочей жидкости.

2.5 Комплект поставки приведен в таблице 2.

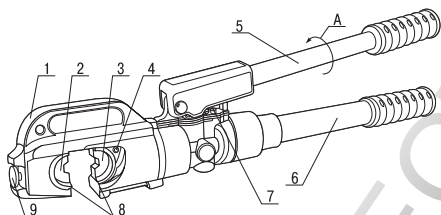


Рисунок 1

Таблица 2

| Наименование                                  | Количество, шт. | Эскиз |
|---|-----------------|-------|
| Пресс гидравлический ручной                   | 1               | –     |
| Кольцо резиновое Dxd, мм                      | 2,2x1,9         |       |
|   | 3x2             |       |
|   | 8x1,5           |       |
|   | 8x2             |       |
|   | 21,8x2,4        |       |
|   | 38,7x3,5        |       |
| Кольцо пластмассовое DxdxS, мм                | 12x9x1,5        |       |
|   | 45,8x40x1,5     |       |
| Набор матриц (размеры матриц смотри в п. 2.1) | 1               | –     |
| Паспорт и руководство по эксплуатации         | 1               | –     |
| Футляр  | 1               | –     |

### **3 Руководство по эксплуатации**

**Внимание!** Если пресс долго не эксплуатировался, то замените масло.

3.1 Удалите изоляцию необходимой длины с провода.

3.2 Вставьте провод зачищенным концом в наконечник (площадь сечения провода должна соответствовать номеру наконечника).

3.3 Нажмите на кнопку 4 (смотри рисунок 1) и установите полуформу 3 матрицы в головку 1 пресса по направляющим 8 (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.4 Отпустите кнопку 4. Полуформа матрицы не должна перемещаться по направляющим.

3.5 Выверните винт 9 и установите полуформу 2 матрицы по направляющим 8 (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.6 Заверните винт 9. Полуформа матрицы не должна перемещаться по направляющим.

3.7 Поместите провод с наконечником в фигурный паз между полуформами матрицы.

3.8 Произведите качающие движения ручкой 5 до момента соприкосновения торцов матриц.

3.9 Отведите ручку 5 и поверните её по направлению А на угол  $\approx 45^\circ$ .

3.10 Подведите ручку 5 в повернутом состоянии к ручке 6. Пята ручки 5 должна надавить на шток 7 клапана.

3.11 Отведите ручку 5 на такое расстояние, чтобы пята ручки не касалась штока, и поверните ручку 5 в направлении, обратном А.

3.12 Извлеките провод с наконечником из матрицы.

3.13 По окончании работы сведите ручки 5 и 6.

### **4 Условия эксплуатации, транспортирования и хранения**

4.1 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса в процессе обжарки незамедлительно произведите действия в соответствии с п.п. 3.9-3.12 и устраните неисправность.

4.2 Транспортирование пресса допускается любым видом крытого транспорта в упаковке изготовителя.

4.3 Транспортирование пресса в части воздействия механических факторов осуществляется по группе Ж ГОСТ 23216, климатических факторов – по группе 3 ГОСТ 15150.

4.4 Условия хранения пресса – п. 3 ГОСТ 15150.

#### 4.5 Во время хранения:

– пресс должен быть заполнен рабочей жидкостью;

– головка пресса должна быть обработана консервационной смазкой;

– не допускается хранение пресса в среде коррозионно-активных веществ.

### 5 Гарантийные обязательства

5.1 Гарантийный срок эксплуатации пресса – 1 год со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

### 6 Свидетельство о приемке

6.1 Пресс гидравлический ручной изготовлен в соответствии с действующей конструкторской документацией и признан годным для эксплуатации.

Партия \_\_\_\_\_ В пресс залито масло \_\_\_\_\_  
производитель и марка масла

Дата изготовления « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Штамп технического контроля изготовителя \_\_\_\_\_

Дата продажи « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Штамп магазина \_\_\_\_\_

5.2 В период гарантийных обязательств обращаться по адресу:

**«ИЭК РОССИЯ»**  
**117545, Москва, 1-й Дорожный проезд, д. 4, строение 1**  
**Тел.: 788-8845, 788-8846**  
**Факс: 788-8847**  
**www.iek.ru**

**«ИЭК УКРАИНА»**  
**Украина, 08132,**  
**Вишневоє, ул. Киевская, 6В**  
**т. +38 (044) 536-9900**  
**www.iek.com.ua**

Изделие компании «ИЭК».  
Произведено  
TAIZHOU JULI TOOLS CO., LTD, КНР.