

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПГ-630

**Руководство по эксплуатации и паспорт**  
3926-078-18461 115-2009 РЭ, ПС

## 1 Назначение и область применения

1.1 Пресс гидравлический, далее пресс, – это профессиональный инструмент, который в комплексе с насосом НГР-700 или электрическим насосом 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 насоса должны проводиться обученным персоналом.

**Внимание!** Запрещается разбирать 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 – 180x245x200;
- пресса – 225x175x117.

2.3 Масса: нетто – 16,0 кг;  
брутто – 24,8 кг.

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

Таблица 1

Параметры	Значения
Размеры матриц для обжатия наконечника сечением, мм <sup>2</sup>	150, 185, 240, 300, 400, 500, 630
Рабочая жидкость	масло гидравлическое
Присоединительный размер гайки	M23x1,0

2.5 Комплект поставки приведен в таблице 2.

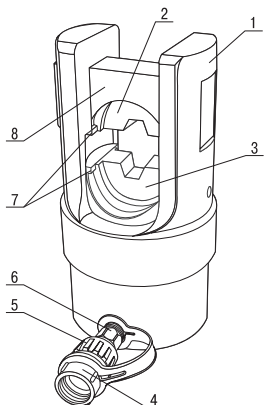


Рисунок 1

### 3 Руководство по эксплуатации

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 Установите пресс на горизонтальную, ровную твёрдую поверхность.

3.4 Установите необходимого размера полуформу 3 (смотри рисунок 1) матрицы по направляющей 7 в головку 1 и точно такую же полуформу 2 – в упорную пластину 8 прессы до щелчка (номер матрицы должен соответствовать номеру наконечника).

Таблица 2

Наименование	Количество, шт.	Эскиз	
Пресс гидравлический ручной	1	–	
Кольцо резиновое Dxd, мм	69x5,7	1	
Кольцо пластмассовое DdxS, мм	80x70x2,5	1	
Набор матриц (размеры матриц смотри в п. 2.1)	1	–	
Паспорт и руководство по эксплуатации	1	–	
Футляр	1	–	

3.5 Выверните заглушку 4 из гайки 5.

3.6 Удалите заглушку из штуцера рукава насоса (смотри руководство по эксплуатации насоса).

3.7 Вставьте штуцер рукава насоса в ниппель 6 пресса и накрутите гайку 5 пресса на штуцер рукава насоса. Затяните гайку 5 пресса.

3.8 Поместите провод с накопчиком в фигурный паз между полуформами матрицы.

3.9 Произведите необходимые подготовительные действия с насосом (смотри руководство по эксплуатации насоса).

3.10 Приведите насос в действие. Полуформа 3 матрицы должна начать движение к полуформе 2 матрицы.

3.11 Работу насоса прекратить при соприкосновении торцов полуформ матрицы.

**Внимание!** Запрещается продолжение работы насоса после того, как торцы матриц соприкоснулись.

3.12 Снимите давление с рабочих органов пресса (смотри руководство по эксплуатации насоса).

3.13 Извлеките провод с накопчиком из матрицы.

3.14 По окончании работ произведите необходимые заключительные действия с насосом (смотри руководство по эксплуатации насоса).

3.15 Отсоедините штуцер рукава насоса от пресса.

3.16 Установите заглушки на штуцер насоса и на ниппель 6 пресса, накрутив гайку 5 на заглушку 4.

3.17 Надавите на полуформу 2 матрицы и извлеките её из упорной пластины пресса. Надавите на полуформу 3 матрицы и извлеките её из корпуса 1 пресса.

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

4.1 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса, насоса, рукава насоса и (или) мест соединения в процессе обжатия незамедлительно произведите действия в соответствии с п.п. 3.12-3.16 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:

– подвижные детали должны быть покрыты 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.

5.2 В период гарантийных обязательств обращаться по адресу:

## **6 Свидетельство о приемке**

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

Партия \_\_\_\_\_

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

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

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

Штамп магазина \_\_\_\_\_

**«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,**

**Вишневое, ул. Киевская, 6В**

**т. +38 (044) 536-9900**

**www.iek.com.ua**

Изделие компании «ИЭК».

Произведено

TAIZHOU JULI TOOLS CO., LTD, КНР.