

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПГ-1000

**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 электрическим или гидравлическим 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 – 155х430х290;
- пресса – 400х245х200.

2.3 Масса: нетто – 32,2 кг;  
брутто – 50,2 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>	400, 500, 630, 800, 1000
Рабочая жидкость	масло гидравлическое
Присоединительный размер гайки	M23x1,0

2.5 Комплект поставки приведен в таблице 2.

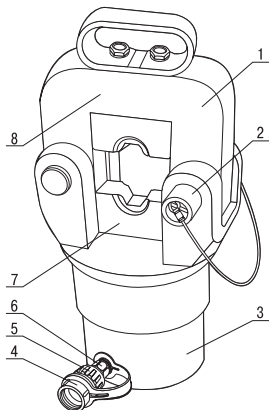


Рисунок 1

### 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 твердую поверхность.

3.4 Извлеките ось 2 (смотри рисунок 1) из головки 3 пресса.

3.5 Отведите поворотный кронштейн 1 из замка головки 3 пресса.

3.6 Установите полуформу 7 матрицы в головку 3 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

Таблица 2

Наименование		Количество, шт.	Эскиз
Пресс гидравлический ручной		1	—
Кольцо резиновое Dxd, мм	89x5,7	1	
Кольцо пластмассовое DdxS, мм	100x90x2,5	1	
Набор матриц (размеры матриц смотри в п. 2.1)		1	—
Паспорт и руководство по эксплуатации		1	—
Футляр		1	—

3.7 Вставьте полуформу 8 матрицы в поворотный кронштейн 1 и, придерживая её, установите поворотный кронштейн 1 в исходное положение (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника).

3.8 Установите ось 2 в исходное положение.

3.9 Выверните заглушку 4 из гайки 5.

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

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

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

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

3.14 Приведите насос в действие. Полуформа 7 матрицы должна начать движение к полуформе 8 матрицы.

3.15 Работу насоса прекратить при соприкосновении торцов полуформ матрицы.

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

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

3.17 Извлеките провод с наконечником из матрицы.

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

3.19 Отсоедините штуцер рукава насоса от пресса.

3.20 Установите заглушку на ниппель 6 пресса, накрутив гайку 5 на заглушку 4.

#### **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. 3.16-3.20 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.

## 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 \_\_\_\_\_

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,**  
**Вишневое, ул. Киевская, 6В**  
**т. +38 (044) 536-9900**  
**www.iek.com.ua**

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