

## ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПГ 50-400

**Руководство по эксплуатации и паспорт**  
3926-077-18461115-2009 РЭ, ПС

### 1 Назначение и область применения

1.1 Пресс гидравлический, далее пресс, - это профессиональный инструмент, который в комплексе с насосом НГР-700 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 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 – 100х465х190;
- пресса – 120х360х70.

2.3 Масса: нетто – 5,7 кг;  
брутто – 10,7 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>	50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400
Рабочая жидкость	масло гидравлическое
Присоединительный размер гайки	M23x1,0

2.5 Комплект поставки приведен в таблице 2.

### 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 Нажмите на кнопку 2 (смотри рисунок 1) и установите полуформу 6 матрицы по направляющим 7 в головку 1 пресса (номер матрицы должен соответствовать номеру наконечника).

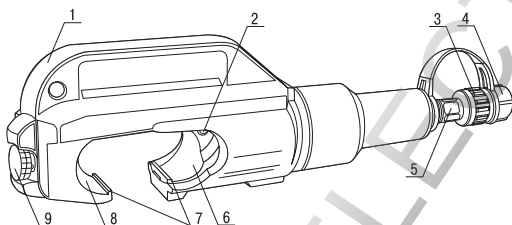


Рисунок 1

Таблица 2

Наименование	Количество, шт.	Эскиз	
Пресс гидравлический ручной	1	—	
Кольцо резиновое Dxd, мм	40,7x3,5	1	
Кольцо пластмассовое DdxS, мм	47,8x42x1,5	1	
Набор матриц (размеры матриц смотри в п. 2.1)	1	—	
Паспорт и руководство по эксплуатации	1	—	
Футляр	1	—	

3.4 Отпустите кнопку 2. Полуформа матрицы не должна перемещаться по направляющим.

3.5 Выверните винт 9 и установите вторую полуформу 8 матрицы по направляющим 7 (номер матрицы должен соответствовать номеру наконечника).

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

3.7 Выверните заглушку 4 из гайки 3.

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

3.9 Вставьте штуцер рукава насоса в ниппель 5 пресса и накрутите гайку 3 пресса на штуцер рукава насоса. Затяните гайку 3 пресса.

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

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

3.12 Приведите насос в действие. Полуформа 6 матрицы должна начать движение к полуформе 8 матрицы.

3.13 Работу насоса прекратить при соприкосновении торцов полуформ матрицы.

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

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

3.15 Извлеките провод с наконечником из матрицы.

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

3.17 Отсоедините штуцер рукава насоса от пресса.

3.18 Установите заглушки на ниппель 5 пресса, накрутив гайку 3 на заглушку 4.

3.19 Выкрутите винт 9 и извлеките полуформу 8 матрицы. Нажмите на кнопку 2 и извлеките полуформу 6 матрицы. Отпустите кнопку 2.

## **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. 3.14-3.18 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 З 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:

**«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**

**6 Свидетельство о приемке**

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

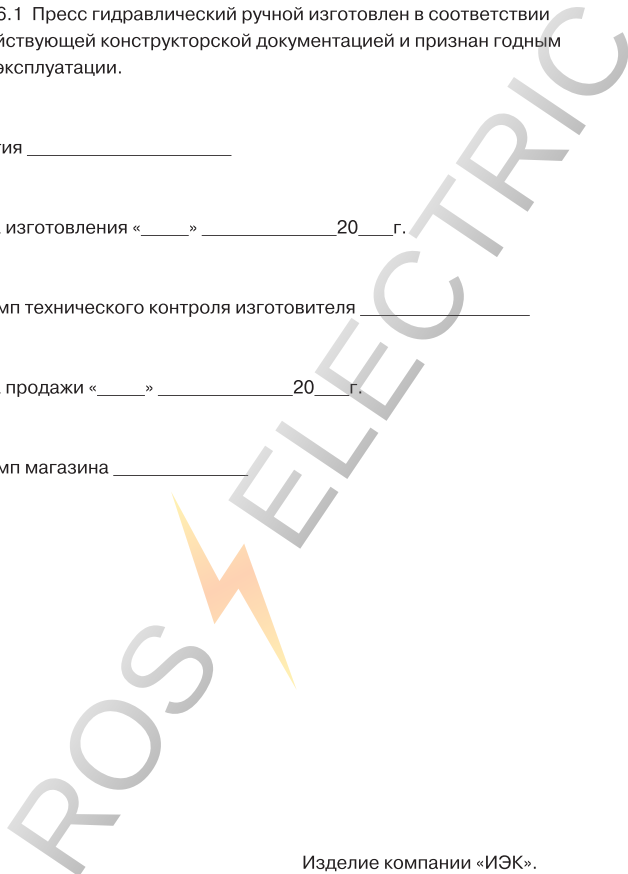
Партия \_\_\_\_\_

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

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

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

Штамп магазина \_\_\_\_\_



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