

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ С РУЧНЫМ КЛАПАНОМ



ПГРК-300

Краткое руководство по эксплуатации

TKL.PGRK300.001.1

RU

Основные сведения об изделии

Пресс гидравлический ручной с ручным клапаном типа ПГРК-300 товарного знака IEK (далее – пресс) – это профессиональный инструмент, предназначенный для опрессовки наконечников на токопроводящих жилах проводов и кабелей.

Меры безопасности

ВНИМАНИЕ

Ознакомьтесь с паспортом перед началом работ.

Невыполнение правил техники безопасности при выполнении работ может стать причиной травм и выхода пресса из строя.

Перед началом работ убедитесь в отсутствии подтёков масла.

Не помещайте пальцы в рабочую зону пресса.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Использовать пресс при обнаружении каких-либо повреждений.

Использовать пресс не по назначению.

Работать прессом с проводами, находящимися под напряжением.

Разбирать пресс во время работы.

Использовать коррозионно-активные вещества в качестве рабочей жидкости.

При пользовании пресса необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности.

Обслуживание и ремонт пресса должны проводиться обученным персоналом.

Монтажные работы должны выполняться только исправным прессом.

Перед каждым применением необходимо внимательно осмотреть пресс. Не должно быть трещин, деформации корпуса и подтеков масла. Пресс должен быть чистыми и сухим, без следов масла или смазки.

Не допускайте попадания частиц грязи, песка, глины или иных абразивных частиц на рабочую поверхность пресса.

При нормальном функционировании по истечении срока службы пресс не представляет опасности в дальнейшей эксплуатации.

Правила эксплуатации

Порядок работы (см. рисунок 1):

- 1) Удалите изоляцию необходимой длины с провода;
- 2) Вставьте провод зачищенным концом в наконечник (площадь сечения провода должна соответствовать номеру наконечника);

3) Нажмите на кнопку 4 и установите полуформу 12 матрицы по направляющим 11 в головку 10 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника);

4) Отпустите кнопку 4. Полуформа матрицы не должна перемещаться по направляющим;

5) Нажмите на кнопку 1 и установите полуформу 13 матрицы по направляющим 11 в поворотный кронштейн 2 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника);

6) Отпустите кнопку 1. Полуформа матрицы не должна перемещаться по направляющим;

7) Переместите ручку 6 к ручке 8 и поверните винт 5 против часовой стрелки. Рычаг 7 выйдет из зацепления с корпусом;

8) Отпустите ручку 6. Под действием пружины ручка займёт крайнее верхнее положение;

9) Отведите рычаг 7 в крайнее правое положение и, удерживая его в этом положении, заверните винт 5 по часовой стрелке. Рычаг не должен вернуться в исходное положение;

10) Нажмите на рычаг 3 пресса. Под действием пружины поворотный кронштейн 2 откроет проём для установки наконечника с проводом;

11) Отпустите рычаг 3;

12) Поместите провод с наконечником в фигурный паз между полуформами матрицы;

13) Нажмите на рычаг 3 и верните поворотный кронштейн 2 в исходное положение;

14) Произведите качающие движения ручкой 6 до момента соприкосновения торцов матриц;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Производить перемещение ручки 6 к ручке 8 после того, как торцы матриц соприкоснулись.

15) Нажмите на рычаг 9;

16) Извлеките провод с наконечником из матрицы. При необходимости нажмите на рычаг 3. После извлечения провода верните поворотный кронштейн в исходное положение;

17) Отверните винт 5. Рычаг 7 вернётся в исходное положение;

18) Нажмите на рычаг 9. Переместите ручку 6 к ручке 8. Рычаг 7 должен зафиксировать ручку 6 в транспортном положении. Отпустите рычаг 9.

При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса в процессе обжатия незамедлительно произведите действия в соответствии с пунктами 15)–18) и устраните неисправность.

Если пресс находился при температуре ниже 0 °С, то перед началом работ необходимо выдерживать пресс не менее 3 часов при температуре выше 10 °С.

Транспортирование, хранение и утилизация

Транспортирование пресса допускается в упаковке изготовителя любым видом крытого транспорта, обеспечивающим предохранение упакованного пресса

от механических повреждений, загрязнений и влаги, при температуре от плюс 10 до плюс 40 °C.

Хранение пресса осуществляется в упаковке изготовителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающего воздуха от плюс 10 до плюс 40 °C и относительной влажности не более 60 %.

Пресс должен быть заполнен рабочей жидкостью. Головка пресса должна быть обработана консервационной смазкой. Не допускается хранение пресса в среде коррозионно-активных веществ.

Утилизация пресса производится по требованиям законодательства на территории реализации.

EN**Basic product data**

The ПГРК-300 manual hydraulic press with manual valve of the IEK trademark (hereinafter referred to as the press) is a professional tool designed for crimping terminals on wire and cable conductors.

Safety measures**ATTENTION**

Familiarize yourself with the passport before starting work.

Failure to follow safety rules during work may cause injury and damage to the press.

Before starting work, ensure there are no oil leakages. Do not place your fingers in the working area of the press.

IT IS PROHIBITED TO

Use the press if any damage is detected.

Use the press not for its intended use. Operate the press with live wires.

Disassemble the press during operation. Use corrosive substances as hydraulic fluid.

When operating the press, it is necessary to observe industry-specific and production safety measures.

Maintenance and repair of the press should be performed by trained personnel.

Installation work should be carried out only with a functional press.

Before each use, thoroughly inspect the press. There should be no cracks, deformation of the housing or oil leakages. The press should be clean and dry, without traces of oil or grease.

Prevent dirt, sand, clay or other abrasive particles from getting onto the working surface of the press.

Under normal operation the press poses no danger after its service life has expired.

Operation rules

Operation Procedure (see figure 1):

- 1) Strip the wire insulation to the required length;
- 2) Insert the wire with stripped end into the terminal (the cross-sectional area of the wire shall match the terminal size);

- 3) Press the button (4) and install half-die (12) along guides (11) into the press head (10) (the die size shall match the terminal size);
- 4) Release the button (4). The half-die should not move along the guides;
- 5) Press the button (1) and install the half-die (13) along the guides (11) into the swivel bracket (2) of the press (the die size shall match the terminal size);
- 6) Release the button (1). The half-die should not move along the guides;
- 7) Move the handle (6) to the handle (8) and turn the screw (5) counterclockwise. Lever (7) will disengage from the housing;
- 8) Release the handle (6). Under the action of the spring, the handle will take the topmost position;
- 9) Pull the lever (7) to the rightmost position and, while holding it in this position, turn the screw (5) clockwise. The lever should not return to its original position;
- 10) Press the press lever (3). Under the action of a spring, the swivel bracket (2) will open an opening for installing a terminal with a wire;
- 11) Release the lever (3);
- 12) Place the wire with the terminal in the shaped groove between the die halves;
- 13) Press the lever (3) and return the swivel bracket (2) to its original position;
- 14) Make rocking movements with the handle (6) until faces of the dies come in full contact;

IT IS FORBIDDEN TO

Move the handle (6) to the handle (8) once the die halves have come into full contact.

- 15) Press the lever (9);
 - 16) Remove the wire with the terminal from the die. If necessary, press the lever (3). After removing the wire, return the swivel bracket to its original position;
 - 17) Unscrew the screw (5). The lever (7) will return to its original position;
 - 18) Press the lever (9). Move the handle (6) to the handle (8). The lever (7) should lock the handle (6) in the transport position. Release the lever (9).
- If you find fluid leaking from the press during the crimping process, immediately perform the actions in accordance with paragraphs 15)–18) and eliminate the malfunction.
- If the press has been at a temperature below 0 °C, before starting work it must be kept for at least 3 hours at a temperature above 10 °C.

Transportation, storage and disposal

The transportation of the press is allowed in the manufacturer's packaging by any type of covered transport that protects the packaged press from mechanical damage, dirt and moisture, at temperatures from plus 10 to plus 40 °C.

The storage of the press is carried out in the manufacturer's packaging in rooms with natural ventilation at ambient temperatures from plus 10 to plus 40 °C and relative humidity not exceeding 60 %.

The press must be filled with hydraulic fluid. The press head should be treated with corrosion protection grease. Do not store the press in the environment of corrosive substances.

Disposal of the press is carried out according to the legislation requirements in the territory of sale.

Технические данные / Technical data

Наименование показателя / Parameter denomination	Значение / Value
Сила сжатия / Pressing force, kN	60
Масса / Mass, kg	3,5
Габаритные размеры пресса в рабочем положении / Overall dimensions of the press in the working position (L×B×H), mm	470×75×370
Размеры матриц для обжатия наконечника сечением / Die sizes for crimping the terminal with cross section, mm ²	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300
Рабочий ход / Working stroke, mm	17
Рабочая жидкость / Hydraulic fluid	Масло гидравлическое / Hydraulic oil
Ремонтопригодность / Repairability	Возможна замена уплотнительных прокладок / Replacement of sealing gaskets is possible
Температура эксплуатации / Operating temperature, °C	-10...+40*
Гарантийный срок эксплуатации, лет / Warranty period of operation, years	1**
Срок службы, лет / Service life, years	3

* При необходимости эксплуатации в другом диапазоне температур, допускается применение масел ВМГЗ, И-20А, АМГ-10. / If necessary to operate in another temperature range, oils ВМГЗ, И-20А, АМГ-10 may be used.

** Гарантия сохраняется при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации. / Warranty is valid in case the purchaser complies with the rules of transportation, storage, installation and operation.

Комплект поставки / Delivery set

Наименование / Denomination		Количество, шт. (экз.) / Quantity, pcs. (copies)	Эскиз / Sketch
Пресс / Press		1	—
Кольцо резиновое / Rubber ring ØD × Ød, mm	4×2	1	
	8×0,8	1	
	28×3,5	1	
	11×1,9	1	
Кольцо пластмассовое / Plastic ring ØD × Ød × S, mm: 35×29×1,3		1	
Набор матриц / Die set		1	—

Комплект поставки (продолжение) / Delivery set (continuation)

Наименование / Denomination	Количество, шт. (экз.) / Quantity, pcs. (copies)	Эскиз / Sketch
Паспорт / Passport	1	—
Металлический кейс / Metal case	1	—

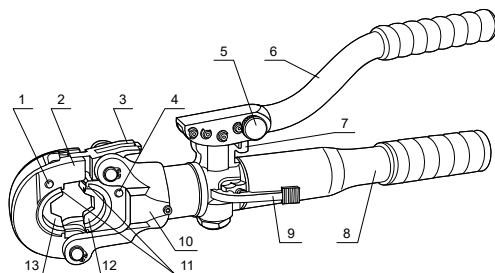


Рисунок / Figure 1