

Краткое руководство по эксплуатации

TKL.PGR120.001.1

RU

Основные сведения об изделии

Пресс гидравлический ручной типа ПГР-120 и ПГРс-120 товарного знака IEK (далее – пресс) – это профессиональный инструмент, предназначенный для опрессовки наконечников и гильз 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.

Изменять заводские настройки КАСД пресса типа ПГРс-120.

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.

Пресс типа ПГРс-120 снабжён клапаном автоматического сброса давления (далее КАСД). Заводская настройка давления открытия КАСД гарантирует точность срабатывания при достижении максимально допустимого давления в рабочей полости гидроцилиндра, что предохраняет гидравлическую систему от перегрузок, значительно повышает надёжность и увеличивает срок службы инструмента.

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

Правила эксплуатации

ВНИМАНИЕ

Если пресс долго не эксплуатировался, то слейте масло и отфильтруйте.

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) Извлеките ось 1 из головки 2 пресса;
- 4) Установите полуформы 3 матрицы в головку 2 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника);
- 5) Поместите провод с наконечником в фигурный паз между полуформами матрицы;
- 6) Установите ось 1 в головку 2 пресса;
- 7) Поверните винт 4 по часовой стрелке в положение «ON» (ВКЛ);
- 8) Произведите качающие движения ручкой 6 до момента соприкосновения торцов полуформ матрицы;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Производить перемещение ручки 6 к ручке 5 после того, как торцы матриц соприкоснулись.

- 9) Поверните винт 4 против часовой стрелки в положение «OFF» (ОТКЛ);
- 10) Извлеките провод с наконечником из матрицы (при необходимости извлеките ось 1 из головки пресса);
- 11) По окончании работы сведите ручки 5 и 6.

При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса в процессе обжатия незамедлительно произведите действия в соответствии с пунктами 9)–11) и устраните неисправность.

Если пресс находился при температуре ниже 0 °С, то перед началом работ необходимо выдержать 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 °С.

Хранение пресса осуществляется в упаковке изготовителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающего воздуха от плюс 10 до плюс 40 °С 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.

Basic product data

The ПГР-120 or ПГРс-120 type manual hydraulic press of the IEK trademark (hereinafter referred to as the press) is a professional tool designed for crimping terminals and ferrules 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.

Change the factory settings of the APRV of the ПГРс-120 type press.

Use corrosive substances as hydraulic fluid.

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

Carefully read the passport before using the press. 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.

The ПГРс-120 type press is equipped with an automatic pressure relief valve (hereinafter referred to as APRV). The factory setting of the APRV cracking pressure ensures precise response when the maximum allowable pressure in the hydraulic cylinder working chamber is reached, thereby protecting the hydraulic system from overloads. This significantly increases reliability and extends the service life of the tool.

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

Operation rules**ATTENTION**

If the press has not been operated for a long time, drain and filter the oil.

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) Remove the pin (1) from the press head (2);

- 4) Install the half-dies (3) into the press head (2) (the die size shall match the terminal size);
- 5) Place the wire with the terminal in the shaped groove between the die halves;
- 6) Install the pin (1) into the press head (2);
- 7) Turn the screw (4) clockwise to the "ON" position;
- 8) 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 (5) once the die halves have come into full contact.

- 9) Turn the screw (4) counterclockwise to the "OFF" position;
 - 10) Remove the wire with terminal from the die (if necessary, remove the pin (1) from the press head);
 - 11) After completing the work, bring the handles (5) and (6) together.
- If you find fluid leaking from the press during the crimping process, immediately perform the actions in accordance with paragraphs 9)–11) 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	4,0
Габаритные размеры пресса в рабочем положении / Overall dimensions of the press in the working position (L×B×H), mm	395×65×300
Размеры матриц для обжатия наконечника сечением / Die sizes for crimping the terminal with cross section, mm ²	10; 16; 25; 35; 50; 70; 95; 120
Рабочий ход / Working stroke, mm	13
Рабочая жидкость / Hydraulic fluid	Масло гидравлическое / Hydraulic oil

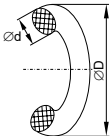
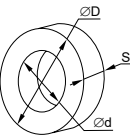
Технические данные (продолжение) / Technical data (continuation)

Наименование показателя / Parameter denomination	Значение / Value
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

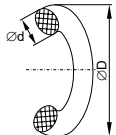
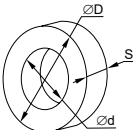
* При необходимости эксплуатации в другом диапазоне температур, допускается применение масел ВМГЗ, И-20А, АМГ-10. / If necessary to operate in another temperature range, oils ВМГЗ, И-20А, АМГ-10 may be used.

** 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 гидравлический ручной типа ПГР-120 / The ПГР-120 type manual hydraulic press	1	—
Кольцо резиновое / Rubber ring $\varnothing D \times \varnothing d$, mm	4,2×1,9	
	7×2	
	28×3,5	
Кольцо пластмассовое / Plastic ring $\varnothing D \times \varnothing d \times S$, mm	11×8×1,3	
	34,8×28,8×1,5	
Набор матриц / Die Set	1	—
Паспорт / Passport	1	—
Футляр / Carrying case	1	—
Пресс гидравлический ручной типа ПГРс-120 / The ПГРс-120 type manual hydraulic press	1	—

Комплект поставки (продолжение) / Delivery set (continuation)

Наименование / Denomination		Количество, шт. (экз.) / Quantity, pcs. (copies)	Эскиз / Sketch
Кольцо резиновое / Rubber ring $\varnothing D \times \varnothing d$, mm	4,2×1,9	1	
	7×2	1	
	28×3,5	1	
Кольцо пластмассовое / Plastic ring $\varnothing D \times \varnothing d \times S$, mm	11×8×1,3	1	
	34,8×28,8×1,5	1	
Набор матриц / Die Set		1	—
Паспорт / Passport		1	—
Пластиковый кейс / Plastic case		1	—

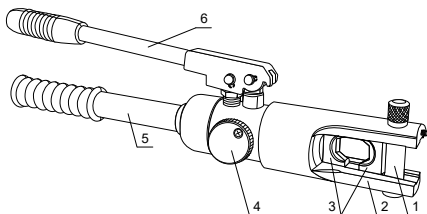


Рисунок / Figure 1