

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ С НАСОСОМ



ПГР-400Н

Краткое руководство по эксплуатации

TKL.PGR400H.001.1

RU

Основные сведения об изделии

Пресс гидравлический ручной с насосом типа ПГР-400Н 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.

Во время работы не допускается перегибов рукава высокого давления (далее – РВД).

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.

Использовать насос при обнаружении повреждения РВД.

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

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) Установите насос и головку пресса на горизонтальную, ровную твёрдую поверхность;
- 4) Извлеките ось 6 из головки 7 пресса;
- 5) Отведите поворотный кронштейн 4 из замка головки 7 пресса;
- 6) Установите полуформу со штифтом 2 матрицы в головку 7 пресса (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника);
- 7) Установите полуформу 3 с резьбовым отверстием матрицы в поворотный кронштейн 4 и вверните винт 5 (номер матрицы должен быть равен номеру наконечника);
- 8) Выверните заглушку 9 из гайки 8;
- 9) Проверьте правильность положения винта 12 клапана. Винт 12 клапана должен находиться в положении «ON» (ВКЛ);
- 10) Снимите заглушку 10 с штуцера 11 рукава насоса;
- 11) Вставьте штуцер 11 рукава насоса в ниппель пресса и накрутите гайку 8 пресса на штуцер 11 рукава насоса. Затяните гайку 8 пресса;
- 12) Поместите провод с наконечником в фигурный паз между полуформами матрицы;
- 13) Верните поворотный кронштейн 4 в исходное положение;
- 14) Установите ось 6 в головку пресса;
- 15) Приведите насос в действие, для чего произведите перемещение ручки насоса «вверх-вниз». Полуформа матрицы 2 должна начать перемещение к полуформе 3;
- 16) Работу насоса прекратить при соприкосновении торцов полуформ матрицы;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Продолжение работы насоса после того, как торцы матриц соприкоснулись.

- 17) Переведите винт 12 в положение «OFF» (ОТКЛ);
 - 18) Извлеките провод с наконечником из матрицы;
 - 19) Переведите винт 12 в положение «ON» (ВКЛ);
 - 20) Отверните гайку 8. Отсоедините штуцер рукава насоса от пресса;
 - 21) Наверните заглушку 10 на штуцер 11 и гайку 8 на заглушку 9;
 - 22) Извлеките ось 6 из головки 7 пресса;
 - 23) Отведите поворотный кронштейн 4 из замка головки 7 пресса;
 - 24) Извлеките полуформу 2 матрицы из головки 7 пресса и уложите в футляр пресса;
 - 25) Выверните винт 5 из полуформы 3 матрицы, извлеките полуформу из поворотного кронштейна 4 и уложите в футляр пресса.
- При обнаружении течи рабочей жидкости из насоса, рукава насоса, механизма и (или) мест соединения или признаков разрушения рукава (местные вздутия, деформации) в процессе работы насоса незамедлительно произведите действия в соответствии с пунктами 17)–25) 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.

EN

Basic product data

The ПГП-400Н type manual hydraulic press with pump 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.

Do not allow kinks in the high-pressure hoses during operation.

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 if a high-pressure hose is damaged.

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

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 the stripped end into the terminal (the cross-sectional area of the wire shall match the terminal size);
- 3) Place the pump and press head on a horizontal, level and hard surface;
- 4) Remove the pin (6) from the press head (7);
- 5) Swing the swivel bracket (4) out of the lock of the press head (7);
- 6) Install the half-die with the die pin (2) into the press head (7) (the die size shall match the terminal size);
- 7) Install the half- die with a threaded hole of the die (3) in the swivel bracket (4) and tighten the screw (5) (the die size shall match the terminal size);
- 8) Unscrew the plug (9) from the nut (8);
- 9) Check the correct position of the valve screw (12). The valve screw (12) should be in the "ON" position;
- 10) Remove the plug (10) from fitting (11) of pump hose;
- 11) Insert the pump hose fitting (11) into the press nipple then thread the press nut (8) on the pump hose fitting (11). Tighten the press nut (8);
- 12) Place the wire with the terminal in the shaped groove between the die halves;
- 13) Return the swivel bracket (4) to its initial position;
- 14) Install the pin (6) in the press head;
- 15) Activate the pump by moving the pump handle "up and down". The half-die (2) should begin moving toward the half-die (3);
- 16) Stop the pump operation when the faces of two die halves come into full contact;

IT IS FORBIDDEN TO

Continue operating the pump once the die halves have come into full contact.

- 17) Turn the screw (12) to the "OFF" position;
- 18) Remove the wire with terminal from the dies;
- 19) Turn the screw (12) back to the "ON" position;
- 20) Unscrew the nut (8). Disconnect the pump hose fitting from the press;
- 21) Screw the plug (10) onto fitting (11) and screw the nut (8) onto the plug (9);
- 22) Remove the pin (6) from the press head (7);
- 23) Swing the swivel bracket (4) from the lock on the press head (7);
- 24) Remove the half-die (2) from the press head (7) and place it in the press carrying case;
- 25) Unscrew the screw (5) from the half-die (3), remove the half-die from the swivel bracket (4) and place it in the press carrying case.

If any leakage of hydraulic fluid from the pump, pump hose, pump, and/or connection points is detected, or signs of hose damage are observed (local bulges, deformations) during operation, immediately perform the actions in accordance with paragraphs 17)–25) 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, кН / Pressing force, kN	155
Масса / Mass, kg	14,5
Габаритные размеры пресса в рабочем положении / Overall dimensions of the press in the working position (L×B×H), mm	1460×420×460
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; 400
Рабочий ход / Working stroke, mm	25
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. / The warranty is valid if the buyer 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 $\varnothing D \times \varnothing d$, mm	8×1,9	1	
	14×2	1	
	56×3,5	1	
Кольцо пластмассовое / Plastic ring $\varnothing D \times \varnothing d \times S$, mm	14×11×1,3	1	
	56×50×2	1	
Набор матриц / Die set		1	—
Паспорт / Passport		1	—
Металлический кейс / Metal case		1	—

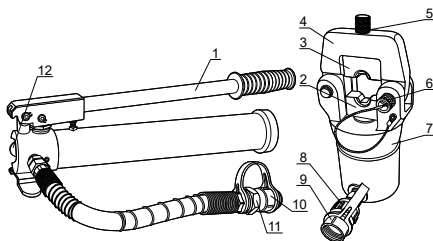


Рисунок / Figure 1