

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://paskal.nt-rt.ru/> || pkw@nt-rt.ru

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПГ-630П. АРТИКУЛ 77155

ПАСПОРТ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ПГ-630П предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 150 до 630 мм² с помощью набора шестигранных матриц. Для работы требуется источник нагнетания давления.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ПГ-630П
Усилие (т)	19.8
Макс. Ход штока, мм	25
Диапазон обжима, мм ²	150-630
Матрицы в комплекте, мм ²	150,185,240,300,400,500,630,
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	505×217×220
Масса, кг, не более	15

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ПГ-630П DIN 48083	1	
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	9	

Совместимость с гидравлическими помпами:

Насос ножной гидравлический ННГ-800П, Насос ручной гидравлический НРГ-180П, Насос гидравлический с ножным управлением ННГ-700П, Насосная станция гидравлическая с электрическим приводом НГЭ-63П, Насосная станция гидравлическая с электрическим приводом НГЭ-63

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ПГ-630П состоит из: неподвижной матрицы, подвижной матрицы, запорного клапана, стакана. Внутри стакана с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – установлена быстро-разъемная муфта для подключения источника нагнетания давления (помпа, гидростанция)

При нагнетании давления поршень двигается вниз и сводит матрицы.

При сбросе давления возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вставить матрицы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа (на помпе или гидростанции).
5. Подачей давления произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан (на помпе или гидростанции). При этом поршень возвращается в исходное положение.

Во избежание поломки пресса не следует продолжать опрессовку после соприкосновения частей матрицы.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Утечка масла	Износ уплотнительных колец	Обратитесь в сервисный центр
	Не затянут штуцер гидравлического шланга.	Подтяните штуцер. Используйте ФУМ-нить или ленту для герметизации резьбового соединения штуцера.
	Повреждение гидравлического шланга помпы.	Замените шланг.
Помпа не создает давление.	Загрязнение гидравлической системы.	Замените масло.
	Пресс и помпа хранились при температуре ниже -15°C.	Выдержите пресс и помпу 2–3 часа при температуре не ниже +10°C.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

В случае нахождения изделия при температуре ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93