

ПАККАЛЬ

ПРЕСС РУЧНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ АВТОНОМНЫЙ ПРГ-70ПА. АРТИКУЛ 77142

ПАСПОРТ,  
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-70ПА со встроенным гидронасосом предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 4 до 70 мм<sup>2</sup> с помощью набора шестигранных матриц.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ПРГ-70ПА
Усилие (т)	4,5
Макс. толщина, мм	12
Диапазон обжима, мм <sup>2</sup>	4-70
Матрицы в комплекте, мм <sup>2</sup>	4,6,8,10,16,25,35,50,70
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	310× 57× 96
Масса, кг, не более	1,9

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс ручной гидравлический ПРГ-70ПА DIN 48083	1	
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	8	

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-70ПА состоит из: неподвижной матрицы, подвижной матрицы, вилки, запорного клапана, стакана неподвижной ручки и подвижной ручки (рычага). Внутри стакана с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – цилиндр нагнетательный и плунжер.

При качании рычага плунжера насоса (возвратно-поступательное движение) создается избыточное давление. Вследствие этого масло под давлением поступает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень, который, воздействуя на подвижную матрицу, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружинной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.

## 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.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан. При этом поршень возвращается в исходное положение.

*Во избежание поломки пресса не следует качать рычаг после соприкосновения частей матрицы.*

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимальное усилие	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие меньше установленной нормы	1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до уровня пробки.
Течь масла из-под рабочего поршня	Стерлась манжета	1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в стакан возвратную вилку и закрутить вилку.

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

## 7.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-70ПА соответствует DIN 48083  
и признан годным к эксплуатации.

ОТК \_\_\_\_\_ 201 г.  
*Подпись* *дата*

Штамп

## 8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

## 9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

109029, г. Москва, ул. Михайловский проезд 1, стр.

Контактный тел.: 8(495) 663-51-19

Штамп продавца

Дата продажи