

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует работу пресса на протяжении одного года со дня продажи.

Поставщик несет гарантийные обязательства перед покупателем только в случае наличия в паспорте печати торгующей организации, даты продажи, отсутствия самостоятельного ремонта и **соблюдения покупателем правил эксплуатации**. Гарантия не распространяется на детали, части и элементы, подлежащие естественному износу в процессе эксплуатации.

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Москва: ООО «Компания РОСТ», ул.Средняя Первомайская, д.4, оф.1
тел.(495) 965-6080, 768-8681, 290-3579, 290-3582

ОТМЕТКИ О ПРОДАЖЕ

Адрес и наименование торгующей организации:

Дата продажи, подпись продавца

место
печати



АЯ20

ПРЕСС РУЧНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ С ВЫНОСНЫМ НАСОСОМ ПРГ2-630

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



РОСТ
www.rost-prom.ru

Уважаемый покупатель, коллектив ООО «РОСТ» благодарен Вам за выбор нашей продукции. При покупке пресса требуйте от продавца внимательного его осмотра для выявления дефектов, которые могли появиться вследствие транспортировки и хранения. Для гарантийного обслуживания в паспорте должна стоять дата продажи и печать торгующей организации.

НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс гидравлический ручной ПРГ2-630 предназначен для опрессовки кабельных наконечников и гильз в местах соединения электрических кабелей сечением 185-500 мм² для алюминиевых кабелей и 150-630 мм² для медных кабелей норматива DIN. При опрессовки наконечников, гильз по ГОСТ см. раздел ШЕСТИГРАННЫЕ МАТРИЦЫ настоящей инструкции.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

В комплект поставки входит пресс гидравлический, насос ручной, рукав высокого давления с БРС (быстроразъёмный соединитель), комплект шестигранных матриц, коробка для хранения и переноски и инструкция по эксплуатации. С данной моделью ПРГ2-630 поставляются шестигранные матрицы сечением: 150, 185, 240, 300, 400, 500, 630 мм².

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальное рабочее усилие:.....30 т
 Рабочий ход поршня:.....26 мм
 Гидравлическая жидкость:.....масло гидравлическое ВМГЗ
 Температурный режим:.....от +5°C до +40°C

РАБОТА ПРЕССА

Перед началом работы убедитесь, что вентиль сброса на гидравлическом насосе закрыт. Чтобы привести пресс в рабочее состояние необходимо вытащить упорную шпильку и вставить в рабочую зону пресса подходящие по сечению матрицы. Затем рукоятка насоса поднимается вверх на полный ход до упора, при этом поднимается шток гидравлического насоса и открывается клапан подачи масла. Между матрицами помещается опрессовываемый наконечник или гильза. Когда рукоятка насоса опускается вниз, пропускной клапан открывает путь маслу в линию нагнетания. Под давлением масла начинает двигаться рабочий поршень с подвижной матрицей, сжимая возвратную пружину. Качательным движением рукоятки насоса производим опрессовку пока матрицы не соприкоснутся друг с другом. Затем, ослабляя вентиль сброса, постепенно сбрасывается давление через клапан, и масло стекает обратно в масляный резервуар насоса. Под действием возвратной пружины рабочий поршень возвращается в исходное положение. Закрыть вентиль сброса - пресс вернётся в первоначальное состояние.

ВНИМАНИЕ:

1. Не сжимать рукоятку насоса, после соединения матриц, это приведёт к поломке насоса или пресса.
2. Рукав высокого давления соединять с прессом с помощью БРС плотно.
3. В прессе должно использоваться только отфильтрованное и чистое гидравлическое масло. Вентиль сброса отвинчивать плавно, не допуская резкого сброса давления.

ШЕСТИГРАННЫЕ МАТРИЦЫ

В комплектацию пресса входит комплект шестигранных матриц, изготовленных по немецкой спецификации DIN 48083. Матрицы рекомендованы для опрессовки наконечниками стандарта DIN (при опрессовки медных наконечников по ГОСТ 7386-80 использовать матрицы на размер по сечению больше). При опрессовки наконечников изготовленных по ГОСТ 9581-80, также использовать матрицы на размер больше. Образующиеся «щёчки» на наконечнике при опрессовке не влияют на качество опрессовки.

Основные размеры матриц БОЛЬШИХ сечений приведены в таблице:

Сечение, кв.мм.	Основные размеры матриц, мм		
	Диагональ, А	Сторона, В	Толщина, С
240	26,5	14	19
300	27,8	15.5	19
400	31,5	16.0	19
500	37,6	17	19
630	43,0	18	19

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В первое время работы пресса допустимо появление небольшого количества масла на поршне.

ВНИМАНИЕ: При необходимости замена масла производится только в мастерских компании.

Если возникла необходимость отсоединить и присоединить рукав высокого давления, то после соединения его через БРС с рабочей головкой пресса необходимо удалить воздух из системы. Для этого гайка соединителя БРС закручивается не до конца, производится несколько движений рукояткой пресса и как только из под гайки начнёт сочиться масло, быстро её затянуть.

Масло в насосе менять через шесть месяцев интенсивной работы.

ХРАНЕНИЕ

Условия хранения для упакованных прессов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69. В помещении, где хранятся пресса не должно быть среды вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен.

При длительном хранении пресса необходимо смазать его антикоррозийной смазкой.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ДАТА ПРИЕМА _____ ДАТА ПРИЕМА _____

ДАТА ВЫДАЧИ _____ ДАТА ВЫДАЧИ _____

ЛИНИЯ	ОТРЕЗА
Описание дефекта	Описание дефекта
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
Наим. Мастерской _____	Наим. Мастерской _____

М.П.

М.П.