

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует работу пресса ручного гидравлического ПРГ-70 на протяжении одного года со дня продажи.

При необходимости гарантийного ремонта покупатель должен обратиться к продавцу и предоставить для ремонта инструмент и паспорт.

Максимальный срок гарантийного ремонта на пресс ручной гидравлический, составляет 1 месяца со дня поступления в сервисный центр.

ВНИМАНИЕ!!!

Поставщик несет гарантийные обязательства перед покупателем только в случае наличия в паспорте печати торгующей организации, даты продажи, отсутствия следов самостоятельного ремонта и соблюдения покупателем правил эксплуатации.

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Владивосток: ООО «Компания РОСТ», ул. Дальзаводская, д.4
тел.: (423) 246-02-26, 246-48-05

Москва: ООО «Компания РОСТ», ул. Средняя Первомайская, д.4, стр. 1
тел.: (495) 965-60-80, 768-86-81, 290-35-79(82), (925) 507-26-95

Санкт-Петербург: ООО «ЭТК-Прогресс», ул. Воронежская
д.55, лит.А, пом 1-Н тел.(812) 703-86-52

Новосибирск: ООО "Компания РОСТ" тел.(383) 387-0591;
8 (913) 006-05-91

ОТМЕТКИ О ПРОДАЖЕ

Адрес и наименование торгующей организации:

Дата продажи, подпись продавца _____

М.П.

« ____ » _____ 201 ____ г.

АДРЕС МАСТЕРСКОЙ:

АДРЕС МАСТЕРСКОЙ:

М.П.

М.П.



ПРЕСС РУЧНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ПРГ – 70

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



«ЭТК Прогресс»
2017

При покупке пресса требуйте от продавца внимательного его осмотра для выявления дефектов, которые могут появиться вследствие транспортировки и хранения. Для гарантийного обслуживания в паспорте должна стоять дата продажи, подпись продавца и печать торгующей организации.

НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс ручной гидравлический ПРГ-70 со встроенным насосом предназначен для оконцевания наконечниками и соединения гильзами алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением от 6 до 70мм².

Опрессовка производится шестигранными матрицами. Для опрессовки алюминиевых наконечников и соединительных гильз стандартов DIN и ГОСТ сечением 16-50мм² используются матрицы сечением 25-70мм². Для медных наконечников и соединительных гильз стандарта DIN сечением 6-70мм² используются матрицы сечением 6-70мм², для наконечников и гильз стандарта ГОСТ сечением 6-70мм² используются матрицы сечением 6-70мм².

КОМПЛЕКТАЦИЯ

В комплект поставки входит: пресс гидравлический автономный, шестигранные никелированные матрицы сечением 6, 10, 16, 25, 35, 50, 70мм², пластиковый кейс для хранения и переноски, паспорт и инструкция по эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пресс ПРГ-120 изготовлен в соответствии с требованиями ГОСТ12.02.040-79, ГОСТ12.2.086-83, ГОСТ17411-91.

Шестигранные матрицы изготовлены в соответствии с немецкой спецификацией DIN 48083.

Максимальное усилие опрессовки:	8т
Ход рабочего поршня:	10 мм
Минимальное сечение медного кабеля DIN (ГОСТ):	6 мм ² (6 мм ²)
Максимальное сечение медного кабеля DIN (ГОСТ):	70 мм ² (70мм ²)
Клапан ограничения давления:	НЕТ
Вес инструмента:	2 кг
Вес комплекта:	3 кг
Габаритный размер Д.Ш.В:	345*165*80 мм
Гидравлическая масло:	ВМГЗ
Температурный режим:	- 5°С...+40°С

ВНИМАНИЕ!!!

При опрессовке алюминиевых наконечников и гильз изготовленных по ГОСТ сечением от 16мм² до 50 мм², использовать матрицы сечением на один типоразмер **БОЛЬШЕ** т.е. от 25мм² до 70мм².

На шестигранные матрицы, входящие в комплект пресса ПРГ-70, даётся гарантия. В случае поломки матриц (при соблюдении инструкции по эксплуатации) производитель обязуется заменить матрицы в срок не более одного месяца

ОПИСАНИЕ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

Внешний вид пресса и его основные части показаны на рисунке:



Чтобы привести пресс в рабочее состояние необходимо вставить в рабочую зону пресса по сечению матрицы.

ВНИМАНИЕ!!!

Перед началом работы убедиться, что матрицы подобраны правильно, иначе возможна поломка пресса либо неправильная опрессовка наконечника.

Плотно завинтить запорный вентиль по часовой стрелке. Затем подвижную рукоятку пресса поднять вверх на полный ход до упора, при этом поднимается нагнетающий поршень гидравлического насоса и открывается клапан подачи масла. Между матрицами в рабочей зоне устанавливается опрессовываемый наконечник или гильза. Когда рукоятка опускается вниз, пропускной клапан открывает путь маслу в линию нагнетания. Под давлением масла начинает двигаться рабочий поршень с матрицей. Совершая качательные движения подвижной рукояткой насоса матрицы сходятся и происходит опрессовка наконечника с кабелем. Затем, медленно ослабляя запорный вентиль, постепенно сбрасывается давление и масло стекает обратно в масляный резервуар. Закрываем запорный вентиль. Пресс вернулся в первоначальное положение.

1. Не сжимать рукоятку пресса, после соединения матриц, это приведёт к поломке пресса.
2. **Не находиться рабочим при опрессовке перед опрессовочной головкой.**
3. В прессе должно использоваться только отфильтрованное и чистое масло.
4. Запорный вентиль отвинчивать плавно, не допуская резкого сброса давления.
5. Масло менять через шесть месяцев интенсивной работы пресса.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В первое время работы пресса допустимо появление небольшого количества масла на поршне. После длительного использования пресса уровень масла уменьшится и потребуется доливка либо полная замена масла. Для этого отвинчивается неподвижная рукоятка, снимается пробка с резинового резервуара и заливается отфильтрованное гидравлическое масло. После чего, необходимо ослабить запорный вентиль и прокачать несколько раз пресс для вытеснения воздуха и вставить пробку в резервуар, предварительно, доведя уровень масла до края резервуара лёгким нажатием на него.