

Заполняет ремонтное предприятие

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Пресс модели _____ заводской номер № _____

наименование ремонтного предприятия /сервисной службы/

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
краткие сведения о ремонте

Произведен ремонт _____ согласно _____
вид ремонта вид документа (номер чертежа)

Подпись лица ответственного за приемку / _____ / Дата ремонта _____

Штамп ремонтного предприятия

Гарантийный срок эксплуатации после ремонта - _____ месяцев со дня отгрузки.

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Пресс модели _____ заводской номер № _____

наименование ремонтного предприятия /сервисной службы/

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
краткие сведения о ремонте

Произведен ремонт _____ согласно _____
вид ремонта вид документа (номер чертежа)

Подпись лица ответственного за приемку / _____ / Дата ремонта _____

Штамп ремонтного предприятия

Гарантийный срок эксплуатации после ремонта - _____ месяцев со дня отгрузки.

Утверждено
ПП-Н(А) РЭ

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ
ОПРЕССОВКИ ЗАЖИМОВ**

Модель

ПП-Н100700 ПП-НА100700

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(объединенное с паспортом)

Модель

ПП-Н(А) РЭ



АИ 50

2010

Пресс гидравлический для опрессовки зажимов серии ПП...Н соответствует требованиям нормативных документов:

Производитель:

СОДЕРЖАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Назначение и область применения.....	4
2. Основные технические данные	4
3. Устройство и принцип работы	6
4. Указание мер безопасности.....	7
5. Подготовка изделия к работе.....	7
6. Порядок работы.....	8
7. Техническое обслуживание.....	8
8. Возможные неисправности и методы их устранения	8
9. Правила хранения	9

ПАСПОРТ

10. Комплект поставки	9
11. Сведения о консервации	10
12. Свидетельство о приемке	10
13. Гарантийные обязательства	10
Гарантийный талон	11
Сведения о ремонте.....	12

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, составлено на пресс для опрессовки зажимов алюминиевых жил проводов серии ПП-Н(А) (в дальнейшем - пресс) и содержит техническое описание изделия, указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации и технические данные, гарантируемые изготовителем.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и не отраженные в настоящем руководстве.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс предназначен для опрессовки давлением неизолированных алюминиевых и сталеалюминиевых жил проводов аппаратными, ответвительными, соединительными и другими типами зажимов, а также для опрессовки алюминиевых и медных гильз и наконечников силовых жил кабелей при монтаже линий электропередач и открытых распределительных устройств.

Условное обозначение прессов:

ПП-Н100700, где ПП-Н - пресс гидравлический переносной для опрессовки зажимов; 100 - максимальное усилие в тс; 700 - максимальная площадь сечения спрессовываемых жил проводов и кабелей в мм².

ПП-НА100700, где ПП-НА - пресс гидравлический переносной для опрессовки зажимов автономный (со встроенным насосом); 100 - максимальное усилие в тс; 700 - максимальная площадь сечения спрессовываемых жил проводов и кабелей в мм².

Изделие выполнено в климатическом исполнении УХЛ1 категории размещения 1 по ГОСТ15150-69.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Параметры	Значение	
	ПП-Н100700	ПП-НА100700
Усилие, max, КН (Тс)	1078(109,8)	
Ход поршня, max, мм	50	
Матрицы круглые типа А, входящие в комплект	18,5; 22; 26; 28; 30; 31,5; 34; 36; 39,5; 40,5; 42,5; 44; 45; 46; 50; 51; 56; 57; 59; 66	
Матрицы круглые типа С, входящие в комплект	15, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 26, 27, 28, 29, 30, 31,5; 33, 35, 36, 40, 42, 43, 44, 48, 52	
Матрицы шестигранные типа МШ, входящие в комплект	13,8; 14,3; 15,6; 16,5; 18,5; 19,5; 20,8; 22,5; 23,4; 24,2; 25; 26; 27; 29,4; 30,3; 31,2; 33,8; 34,6; 36,4; 39,8; 41,1; 44,2; 48; 50; 52, 56,2; 59; 65	
Площадь сечения спрессовываемых проводов и кабелей, мм ²	50-700	
Давление номинальное, МПа (кгс/см ²)	70 (714)	
Технологический объем жидкости, см	770	
Рабочий объем жидкости, см ³	1000	2200
Рабочая жидкость	ВМГЗ ТУ 38 101479 МГЕ-10АОСТ3801281	
Диапазон температур окружающей среды, °С	От -30 до+40	
Размеры габаритные, LxВxН, мм	293x220x445	780x355x515
Масса, кг (без комплекта матриц)	47,5	73,4

МОДЕЛЬ ПП-Н100700

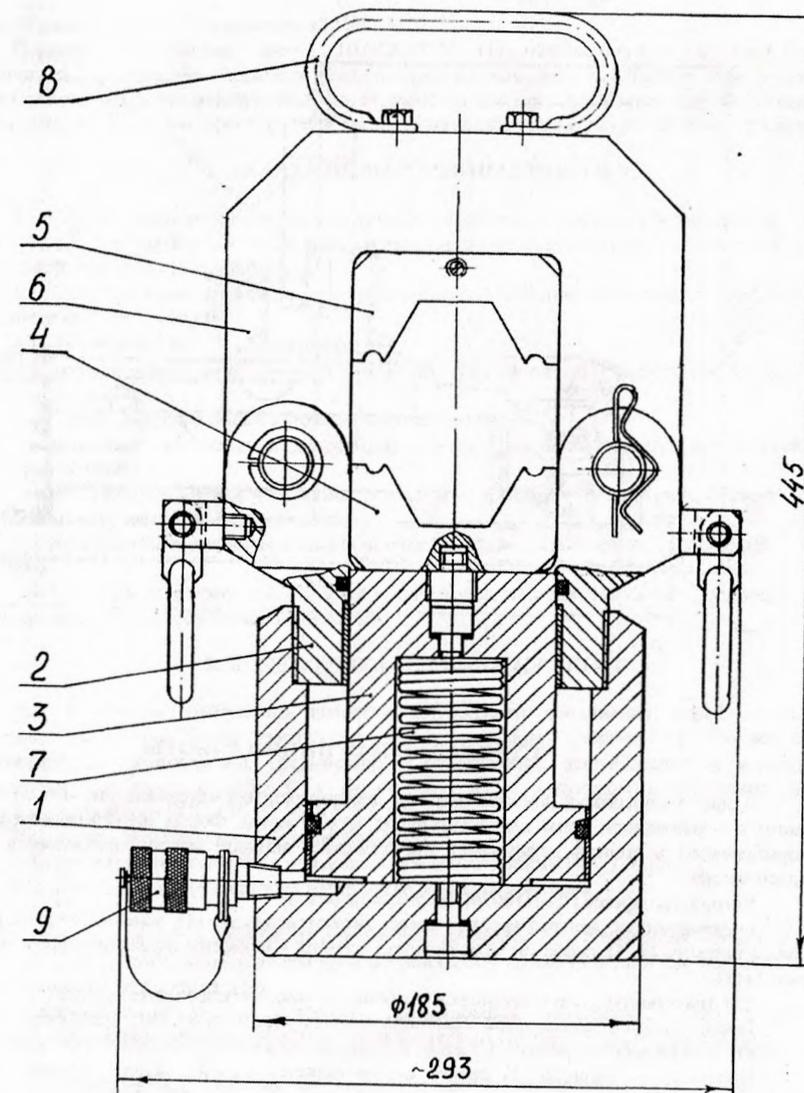


Рис.1

МОДЕЛЬ ПП-НА100700

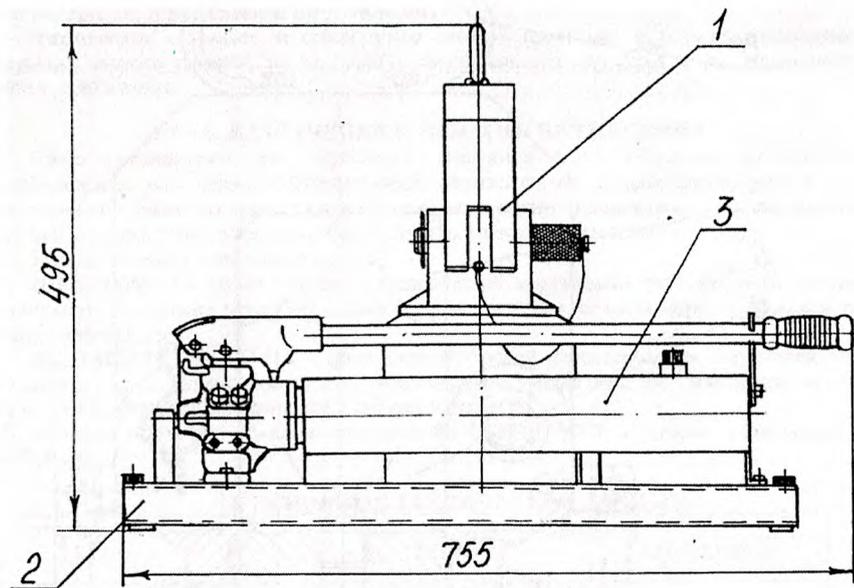


Рис.2

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

В основу опрессовки положен принцип деформирования материала контактной пары жила - зажим с образованием зоны контактирования между ними. Форма деформирования, степень деформирования и степень деформации определяются набором матриц, входящих в комплект каждого пресса.

Устройство пресса ПП-Н100700 показано на рис. 1.

Основными составными частями пресса являются: корпус (1), основание (2), поршень (3), сменные матрицы (4, 5), скоба (6). Для возврата поршня в исходное положение пресс имеет блок пружины (7).

Для транспортировки и установки в рабочее положение пресс имеет ручки (8).

Пресс снабжен полумуфтой быстроразъемного соединения (9), исключающей потерю гидравлической жидкости при подключении и отключении к насосу (насосной станции).

Перемещение поршня (3) пресса осуществляется за счет усилия, возникающего при подаче жидкости под давлением в поршневую полость. Возврат поршня (3) в исходное положение происходит при сбросе давления под действием блока пружины (7).

Устройство пресса ПП-НА100700 показано на рис. 2.

Основными составными частями пресса ПП-НА являются: пресс ПП-Н100700 (1), основание (2), насос ручной гидравлический НРГ-7020 (3).

Перемещение поршня пресса ПП-Н100700 (1) осуществляется за счет усилия, возникающего при подаче жидкости под давлением возвратно-поступательным движением рукоятки насоса (3), в поршневую полость гидроцилиндра пресса. Возврат поршня в исходное положение происходит при сбросе давления под действием пружины, встроенной в гидроцилиндр.

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При эксплуатации пресса должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ 12.2.086 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003.

4.2. Эксплуатацию пресса следует проводить с соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

4.3. Запрещается:

- эксплуатировать пресс при возникновении хотя бы одной из неисправностей, указанных в разделе 8;
 - нагнетать давление после соприкосновения матриц;
 - эксплуатировать пресс с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты;
 - эксплуатировать пресс в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т.д.) без дополнительных мер по их защите;
 - резко сбрасывать давление в гидросистеме пресса во избежание возникновения гидроударов;
 - эксплуатировать пресс при наличии утечек в уплотнениях, резьбовых соединениях;
- эксплуатировать пресс необученному персоналу.

5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Для получения требуемого качества контактного соединения перед опрессовкой необходимо выполнить подготовительные технологические операции в соответствии с «Инструкцией по оконцеванию, соединению и ответвлению алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей и соединению их с контактными выводами электротехнических устройств» ВСН 139-83 ММСС СССР.

Для подготовки пресса к работе необходимо:

5.1. Расконсервировать его в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

5.2. Соединить пресс с насосом через рукав высокого давления.

5.3. Для этого:

- снять защитные колпачки полумуфт быстроразъемного соединения пресса и рукава высокого давления;- состыковать полумуфты и произвести затяжку соединения накидной гайкой полумуфты пресса до упора от руки;

- состыковать защитные колпачки, предотвращая попадание в них загрязнений.

5.3. Из собранной таким образом гидравлической системы удалить воздух. Для этого:

- подавая гидравлическую жидкость выдвинуть поршень примерно на 1/3 хода, сбросить давление и вернуть поршень в исходное положение. Операцию повторить 2...3 раза.

Плавное, без рывков, движение поршня свидетельствует об отсутствии воздуха в поршневой полости пресса.

Для создания необходимого типа опрессовки на поршень (3) и скобу (6) устанавливаются матрицы (4, 5) с нужной маркировкой.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. На поршень (3) и в скобу (6) установить матрицы (4, 5).
- 6.2. Между матрицами (4, 5) поместить обжимаемый зажим.
- 6.3. Подавая гидравлическую жидкость, произвести опрессовку.
- 6.4. Подачу гидравлической жидкости прекратить в момент полного смыкания матриц (4, 5).
- 6.5. После возврата поршня (3) в исходное положение снять провод или кабель с обжатым зажимом из зоны обжима.
- 6.6. После окончания работы сбросить давление в гидросистеме, отсоединить пресс от рукава, установить защитные колпачки на полумуфту пресса и рукав высокого давления.
- 6.7. Очистить пресс от загрязнений.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Конструкция пресса обеспечивает минимум затрат на его обслуживание.

7.1. Необходим постоянный визуальный контроль за состоянием пресса, качеством поверхностей матриц.

7.2. В качестве рабочей жидкости применять марки масел, указанные в технической характеристике, а также другие масла с вязкостью 13,5-16,5 сСт при температуре +40° С, очищенные до 13-го класса чистоты по ГОСТ 17216-71.

7.3. Первую смену масла произвести через 100 часов работы, последующие через 500 часов. Подтеки масла в соединениях не допускаются.

7.4. После окончания работ пресс очищать от грязи и масла.

7.5. При длительных перерывах в работе наружные поверхности пресса покрыть слоем технического вазелина. Влажность воздуха в помещении хранения не должна превышать 70%.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ ДЛЯ ПП-Н100700

№ п/п	Внешнее проявление неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1.	Течь гидравлической жидкости между поршнем и корпусом; поршнем и основанием; в резьбовых соединениях корпуса	Изношено уплотнение	Разобрать, заменить уплотнение между поршнем и корпусом или поршнем и основанием
2.	Течь гидравлической жидкости в соединении полумуфт быстроразъемного соединения	Изношены или повреждены уплотнительное или защитное кольцо полумуфт	Разобрать полумуфту, заменить кольца

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ ДЛЯ ПП-НА100700

№ п/п	Внешнее проявление неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1.	Течь гидравлической жидкости между поршнем и корпусом; в резьбовых соединениях корпуса	Изношено уплотнение	Разобрать, заменить уплотнение между поршнем и корпусом
2.	При качании ручкой насос не подает масло	Недостаточно или отсутствует масло в маслобаке насоса. Не закрыт сливной кран насоса. Засорились всасывающий или нагнетательный клапаны насоса.	Долить масло в маслобак. Закрыть сливной кран Разобрать и промыть клапаны после согласования с изготовителем

Примечание: в период гарантийного срока разборка и ремонт изделия может осуществляться потребителем только по согласованию с изготовителем.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1. Кратковременное хранение:

- срок кратковременного хранения не более 1 года;
- изделие подвергнуть консервации;
- хранить в закрытом не отапливаемом помещении.

9.2. Длительное хранение:

- срок длительного хранения 3 года;
- изделие подвергнуть консервации, упаковать в ящик;
- хранить в закрытом не отапливаемом помещении.

ПАСПОРТ

10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Пресс поставляется в собранном виде.

В комплект поставки входят:

- Пресс, шт. 1
- Руководство по эксплуатации на пресс совмещенное с паспортом, экз. 1
- Для пресса ПП-НА100700:
 - насос НРГ-7020. 1
 - руководство по эксплуатации на насос НРГ-7020, экз. 1

- **Примечание:** матрицы комплектовать по заявке заказчика.

