



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПГРс-400у (KVТ)

www.kvt.su

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента и сохраните его для дальнейшего использования. Пожалуйста, обратите внимание на предупреждающие надписи. Это поможет Вам продлить срок службы инструмента, избежать его повреждения и травм при работе.

Назначение

Пресс гидравлический **ПГРс-400у (КВТ)** предназначен для опрессовывания изолированных медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Комплект матриц 9 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
| Профиль обжима | гексагональный |
| Максимальное усилие, т | 13 |
| Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм ² алюминиевые наконечники, мм ² | 50–400 35–300 |
| Ход поршня, мм | 38 |
| Двухскоростной встроенный насос с механизмом быстрого хода поршня | + |
| Клапан автоматического сброса давления (АСД) | + |
| Ручной сброс давления поворотом рукоятки | + |
| Материал рукояток | стекловолокно |
| Диапазон рабочих температур | –15...+50°С |
| Тип рабочей головы | С-образная |
| Поворот рабочей головы | 180° |
| Рабочая жидкость | Гидравлическое всесезонное масло “КВТ” |
| Объем рабочей жидкости, мл | 200 |
| Вес инструмента/комплекта, кг | 7,5/11,2 |
| Длина, мм | 650 |
| Габаритные размеры кейса, мм | 730x200x105 |

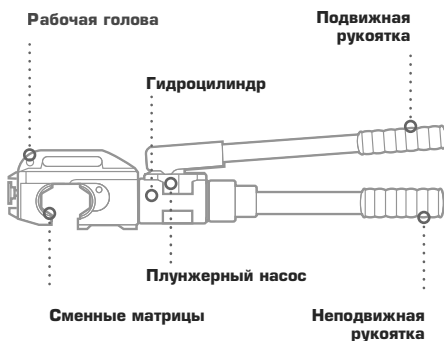
Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ручной ПГРС–400у состоит из гидроцилиндра, плунжерного насоса, С-образной рабочей головы с пазами для установки матриц, рукояток выполненных из стекловолокна

Сменные матрицы полукруглого посадочного профиля устанавливаются в паз, находящийся в верхней части рабочей головы и в паз штока, при этом матрица на штоке фиксируется подпружиненным фиксатором, работающим от кнопки, а матрица в рабочей голове фиксируется винтом

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит в процессе работы двухступенчатого плунжера, приводимого в работу подвижной рукояткой, за счет возвратно-поступательных движений

Сначала работает первая ступень, которая обеспечивает большую подачу при низком давлении. Затем нагрузка возрастает и при давлении примерно 4 МПа первая ступень автоматически отключается и работает вторая, которая способна создавать высо-



кое давление, но имеет малый расход рабочей жидкости. Вплоть до срабатывания АСД работает только вторая ступень высокого давления.

Полный сброс давления происходит после нажатия подвижной рукояткой на толкатель клапана сброса давления, в результате чего возвратная пружина перемещает шток в исходное положение



Матрицы в комплекте инструмента не относятся к какому-либо конкретному стандарту, а имеют усредненные размеры профиля обжима, с возможностью применения к арматуре распространенных стандартов: ГОСТ, DIN, KBT. Для применения к арматуре ГОСТ ниже приведены таблицы по выбору матриц

Меры безопасности

- Пресс гидравлический ПГРС–400у (КВТ) является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должна производиться квалифицированным персоналом согласно требованиям охраны труда при работе с гидравлическим инструментом и требований настоящей инструкции



Ознакомьтесь с инструкцией!
Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Не работайте без матриц!
Создание давления без установленных в пресс матриц, приведет к поломке пресса!



Осторожно! Возможно травмирование!
Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!



Не работать под напряжением!
Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

Меры безопасности

- Используйте инструмент согласно его назначения
- Внимательно осмотрите пресс на предмет целостности, в случае обнаружения дефектов следует обратиться в Сервисный Центр КВТ
- Запрещено поворачивать рабочую голову, если создано хотя бы незначительное давление в прессе
- Запрещено создавать дополнительное давление после смыкания матриц, если инструмент не оснащен клапаном АСД
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона, это может привести к поломке инструмента
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года, а в случае интенсивного использования не реже 1 раза в год)
- В качестве рабочей жидкости применяйте только масла указанные в технических характеристиках
- В случае обнаружения некорректной работы пресса, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- В случае проведения самостоятельного ремонта используйте только оригинальные запчасти КВТ, которые Вы можете приобрести в Сервисном Центре КВТ. Предварительно согласуйте проведение самостоятельного ремонта с Сервисным Центром КВТ, иначе возможна потеря гарантии на инструмент (согласно разделу №4 п.6 Положения о гарантийном обслуживании)



ВНИМАНИЕ!

Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные ситуации. Квалифицированный рабочий персонал должен понимать, что здравый смысл и осторожность должны присутствовать при работе с оборудованием.

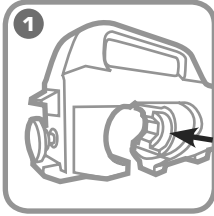
Подготовка к работе



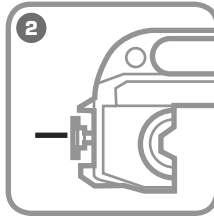
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента

- Выберите матрицу согласно рекомендации в разделе «Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз» либо «Выбор матриц для медных наконечников и гильз»
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

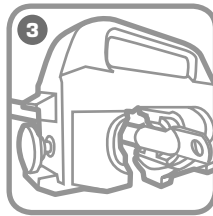
Порядок работы



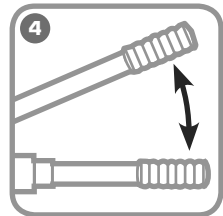
1
Установите матрицу в пазы штока, используя кнопку фиксации



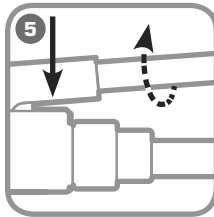
2
Установите ответную матрицу в пазы верхней части рабочей головы и зафиксируйте винтом



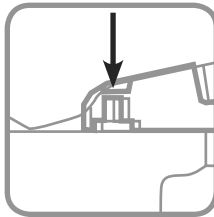
3
Установите опрессовываемое изделие между матрицами



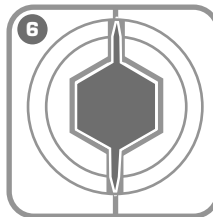
4
Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие



5
Для сброса давления поверните подвижную рукоятку и надавите ей на толкатель клапана сброса давления



6
Если на изделии образовался облой, удалите его



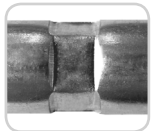
! Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения количества нажатий рукоятки во время создания давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию

Требования к опрессовке



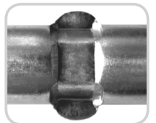
Недожим.

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



Оптимальная опрессовка.

Надежное контактное соединение. При образовании облоя его необходимо удалить.



Чрезмерный обжим.

Опрессовка выполнена матрицами меньшего размера. Чрезмерное сдавливание. Возможно разрушение.

- Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям **ГОСТ 10434-82.**
- Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки, руководствуясь таблицами на стр. 6 и 7.
- Соблюдайте порядок и количество опрессовок, недопуская недостаточной и чрезмерной степени обжима.

Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз ГОСТ 9581–80, ГОСТ 23469.2–79

| Типоразмер | Сечение, мм ² (класс жилы) | Матрицы | Количество опрессовок | |
|----------------|------------------------------------------|---------|-----------------------|--------|
| | | | Наконечники | Гильзы |
| 50-10-9 | 35 (3); 50 (1) | «50» | 1 | 2 |
| 70-10-11 | 50 (2); 70 (1, 2) | «70» | 1 | 2 |
| 70-10-12 | 50 (3); 95 (1) | | | |
| 95-12-13 | 70 (3); 95 (2) | «95» | 1 | 2 |
| 120-(12,16)-14 | 120 (1) | «120» | 2 | 4 |
| 150-(12,16)-16 | 95 (3); 120 (2); 185 (1) | «150» | 2 | 4 |
| 150-(12,16)-17 | 120 (4); 150 (1, 2) | | | |
| 185-(16,20)-18 | 185 (2) | «185» | 2 | 4 |
| 185-(16,20)-19 | 150 (3) | | | |
| 240-20-20 | 240 (1) | «240» | 3 | 6 |
| 240-20-22 | 240 (2) | | | |
| 300-20-24 | 185 (3); 240 (3); 300 (1,2) | «300» | 3 | 6 |

Классы гибкости



1 класс
Провод марки ПВ-1
(моножила)



2 класс
Провод марки ПВ-2



3 класс
Провод марки ПВ-3

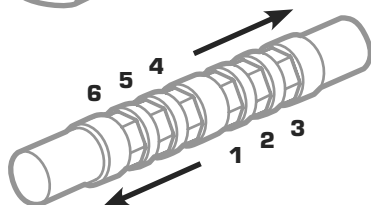
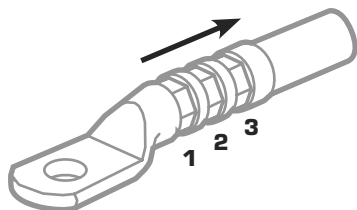


4 класс
Провод марки ПугВ



5 класс
Провод марки ПВС

Порядок опрессовки



Выбор матриц для медных наконечников и гильз ГОСТ 7386–80, ГОСТ 23469.3–79

| Типоразмер | Сечение, мм ² (класс жилы) | Матрицы | Количество опрессовок | |
|--------------------------|---------------------------------------------------------|----------------|-----------------------|--------|
| | | | Наконечники | Гильзы |
| 70–(10,12)–13 | 70 (3,4,6); 95 (1) | « 50 » | 1 | 2 |
| 95–(10,12)–15 | 70 (5); 95 (2,3,4,6); 120 (1,2) | « 70 » | 1 | 2 |
| 95–12–16 | 95 (5); 150 (1,2) | | | |
| 120–(12,16)–17 | 120 (3,4,5) | « 120 » | 1 | 2 |
| 120–16–18 | 120 (6); 185 (1,2) | | | |
| 150–(12,16)–19 | 150 (3,6); 185 (3) | « 150 » | 1 | 2 |
| 150–16–20 | 150 (4,5); 240 (1) | | | |
| 185–(12,16,20)–21 | 185 (4,6); 240 (1,2) | « 185 » | 1 | 2 |
| 185–(16,20)–23 | 185 (5); 300 (1,2) | | | |
| 240–(16,20)–24 | 240 (3,4,5,6) | « 300 » | 2 | 4 |
| 300–(16,20)–27 | 300 (3,4,6) | « 400 » | 2 | 4 |

Хранение и транспортировка

ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в кейсе в сухом помещении
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже -15°C , то прежде чем начать работу выдержите инструмент 2–3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$. При этом удаляйте ветошью конденсат с поверхности инструмента во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента
- Во время длительного хранения обрабатывайте инструмент противокоррозионным составом

ТРАНСПОРТИРОВКА

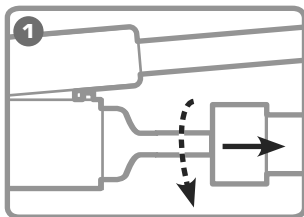
- Транспортировку пресса производите в индивидуальной и жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков

Обслуживание инструмента

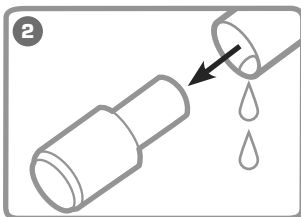
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей

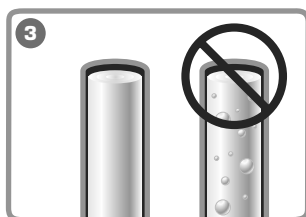
ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



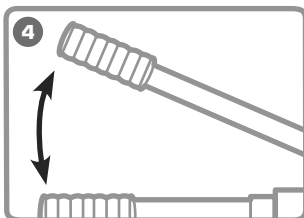
1
Откройте неподвижную рукоятку.



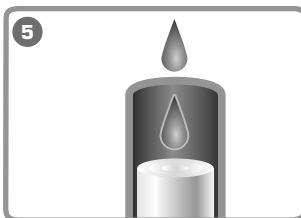
2
Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло. При сливе надавливайте рукояткой на дроссель.



3
Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.



4
Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.



5
Если давление не создается, проверьте уровень масла, при необходимости долейте



ВНИМАНИЕ!

Отработанное масло относится к 3 классу опасности. Утилизация отработанного масла должна проводиться в порядке, установленном потребителем, либо в соответствии с региональным или Федеральным законом

Возможные неисправности и способы их устранения

- 1** ПРЕСС НЕ СОЗДАЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ
«Причина» – недостаточно гидравлического масла
«Решение» – долить рекомендуемое масло до необходимого объема

«Причина» – загрязнение гидравлической системы
«Решение» – замените гидравлическое масло согласно в инструкции в разделе «Обслуживание»

«Причина» – рано срабатывает клапан АСД (в инструментах с клапаном АСД)
«Решение» – настроить согласно инструкции на сайте КВТ www.kvt.su (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ
 - 2** ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ
«Причина» – износ возвратной пружины рабочей головы инструмента
«Решение» – обратитесь в Сервисный Центр КВТ по поводу приобретения возвратной пружины либо отправки/оформления пресса на сервисное обслуживание
 - 3** ТЕЧЬ МАСЛА
«Причина» – износ уплотнений
«Решение» – замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ www.kvt.su (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

«Причина» – разрыв резиновой емкости
«Решение» – замените резиновую ёмкость самостоятельно, либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ
 - 4** ИНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- !** По вопросу приобретения необходимых запчастей в случае проведения самостоятельного ремонта обратитесь в Сервисный Центр КВТ, либо отправьте инструмент для проведения ремонта

Правила гарантийного обслуживания

Уважаемые покупатели!

Мы непрерывно работаем над повышением качества обслуживания своих клиентов. Если у Вас возникли какие-либо проблемы с инструментом, мы всегда рассмотрим Ваши претензии и сделаем все возможное для их удовлетворения.

Гарантийный срок ПГРС-400у (КВТ) – 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу №3 и №4 Положения о гарантийном обслуживании

Правила гарантийного обслуживания

Гарантийные обязательства не распространяются (согласно разделу №3 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- На инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- Упаковку, расходные, материалы и аксессуары
- (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Храповый механизм секторных ножниц (храповик, стопорная собачка, пружины);
- Все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);
- Резьбовые шпильки инструмента для пробивки отверстий;
- Возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- Элементы питания, внешние блоки питания и зарядные устройства;
- Подшипники скольжения, качения

Случай не является гарантийным (согласно разделу №4 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а так же условий хранения и транспортировки;
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмента, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмента (например превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами не предназначенными для этого и т.д.);
- При внесении изменений в конструкцию инструмента;
- При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя;
- При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах;
- В случае поломки или снижения работоспособности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.);
- При выработке и износе отдельных узлов инструмента, возникших по причине чрезмерного интенсивного использования инструмента;
- При наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента;
- При нарушении работоспособности инструмента, возникшей по причине независящей от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

Сводная таблица характеристик гидравлических прессов «КВТ»

| Модель | Максимальное усилие, т | Диапазон сечений, мм ² | Клапан АСД (наличие) | Тип матриц | Материал рабочей головы | Тип рабочей головы | Вес инструмента, кг | Длина инструмента, мм |
|------------|------------------------|-----------------------------------|----------------------|------------------------|-------------------------|--------------------|---------------------|-----------------------|
| ПГР-70 | 5 | 4-70 | - | сменные (шестигранные) | St | С-образная | 1.7 | 295 |
| ПГРс-70 | 5 | 4-70 | + | сменные (шестигранные) | St | С-образная | 1.8 | 315 |
| ПГРс-70АМ | 5 | 4-70 | + | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 1.3 | 270 |
| ПГР-120 | 8 | 10-120 | - | сменные (шестигранные) | St | П-образная | 2.7 | 410 |
| ПГР-120А | 8 | 10-120 | + | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 2.4 | 410 |
| ПГРс-120 | 8 | 10-120 | + | сменные (шестигранные) | St | П-образная | 2.9 | 410 |
| ПГРс-120А | 8 | 10-120 | + | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 2.6 | 410 |
| ПГРс-120у | 8 | 10-120 | + | сменные (шестигранные) | St | С-образная | 3.0 | 420 |
| ПГРс-240 | 12 | 10-240 | + | револьверная (клин) | St | откидная | 4.5 | 500 |
| ПГРс-240у | 5 | 10-240 | + | сменные (шестигранные) | St | откидная | 2.9 | 380 |
| ПГР-300 | 12 | 10-300 | - | сменные (шестигранные) | St | П-образная | 3.6 | 470 |
| ПГР-300А | 12 | 10-300 | + | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 3.2 | 470 |
| ПГРс-300 | 12 | 10-300 | + | сменные (шестигранные) | St | П-образная | 4.0 | 470 |
| ПГРс-300А | 12 | 10-300 | + | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 3.6 | 470 |
| ПГРс-300у | 12 | 10-300 | + | сменные (шестигранные) | St | П-образная | 4.8 | 490 |
| ПГРс-300АМ | 12 | 10-300 | + | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 3.1 | 510 |
| ПГРс-400у | 13 | 35-400 | + | сменные (шестигранные) | St | С-образная | 7.5 | 650 |
| ПГП-300 | 12 | 10-300 | - | сменные (шестигранные) | St | П-образная | 6.1 | |
| ПГП-300А | 12 | 10-300 | - | сменные (шестигранные) | Al | П-образная | 5.7 | |

*Примечание: St – сталь, Al – алюминий

Срок службы

Средний срок службы инструмента при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 36 месяцев. Срок службы исчисляются с даты ввода инструмента в эксплуатацию. Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

Адреса и контакты

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «КЭЗ КВТ»
248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12
телефон: (4842)595-260
адрес электронной почты: service@kvt.su

* Подробная информация о технических характеристиках, гарантийном положении, самостоятельном ремонте и пр., размещена на сайте завода-изготовителя www.kvt.su

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления

Сведения о приемке

Пресс гидравлический
ПГРС-400у (КВТ)

Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-019-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.

Отметка о продаже