



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПГРс-240 (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс гидравлический ручной **ПГРс-240 (КВТ)** предназначен для опрессовывания неизолированных медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Сменный пуансон 4 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль обжима	Клиновидный
Максимальное усилие, т	12
Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм ² алюминиевые наконечники, мм ²	10-185 10-240
Револьверная матрица	+
Ускоренный ход поршня	+
Ход поршня, мм	20
Поворот рабочей головки	180°
Автоматический сброс давления	+
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»*
Объем масла, мл	100
Диапазон рабочих температур	-20...+50°С
Вес инструмента/комплекта, кг	4,5/6,3
Габаритные размеры кейса, мм	550 x 210 x 110

* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-10, в зависимости от температуры окружающей среды.

Устройство, принцип и порядок работы

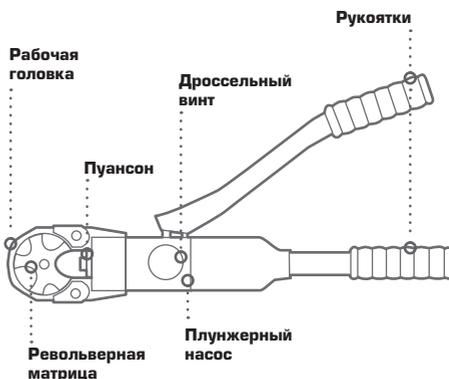
Пресс гидравлический ручной состоит из плунжерного насоса с гидроцилиндром с ускоренным ходом поршня, рабочей головки и рукояток. Револьверная матрица смонтирована в откидной части рабочей головки. Сменные пуансоны устанавливаются в посадочное отверстие в поршне (штоке) гидроцилиндра.

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит под действием возвратно-поступательных движений плунжера. Масло нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю полость поршня. За счет малого объема полости происходит ускоренный подвод поршня на холостом ходу. Одновременно происходит всасывание рабочей жидкости в рабочую полость гидроцилиндра.

В момент, когда возникает встречная нагрузка, в работу вступает клапан давления. За счет оптимальной площади поршня создается большое усилие сжатия в зоне опрессовки. В конструкции предусмотрен

механизм автоматического сброса давления (АСД) при достижении максимально допустимой нагрузки.

Дроссельный винт обеспечивает сброс давления в гидроцилиндре. Возврат поршня при сбросе давления происходит под действием пружины.



! *Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.*

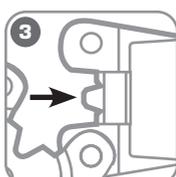
! *Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц **НМ-300-С (КВТ)**.*



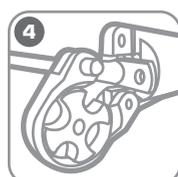
1
Откройте рабочую головку



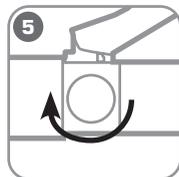
2
Установите соответствующий профиль матрицы



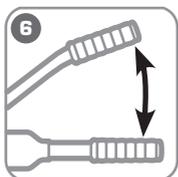
3
Установите выбранный пуансон



4
Установите опрессовываемое изделие в рабочую зону



5
Поверните дроссельный винт в положение «Закрыть»



6
Работая подвижной рукояткой опрессуйте изделие.



7
Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



8
Извлеките опрессованное изделие.

Выбор профиля матрицы и пуансона для алюминиевых наконечников и гильз ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79

Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Профиль матрицы	Пуансон	Количество опрессовок	
				Наконечники	Гильзы
10-8-4,5	10 (1,2)	25-35	16-25	2	4
16-(6,8)-5,4	16 (1,2)	25-35	16-25	2	4
25-8-7	16 (3); 25 (1,2)	50-70	35-70	2	4
35-10-8	25 (3); 35 (1,2)	50-70	35-70	2	4
50-10-9	35 (3); 50 (1)	95-120	70-185	2	4
70-10-11	50 (2); 70 (1,2)	95-120	70-185	2	4
70-10-12	50 (3); 95 (1)				
95-12-13	70 (3); 95 (2)	150-185	70-185	2	4
120-(12,16)-14	120 (1)	150-185	70-185	2	4
150-12-17	120 (4); 120 (1,2)	150-185	70-185	2	4
185-16-19	150 (3)	240	70-185	2	4
240-20-20	240 (1)	240	240	2	4

Классы гибкости



1 класс
Провод марки ПВ-1
(моножила)



2 класс
Провод марки ПВ-2



3 класс
Провод марки ПВ-3

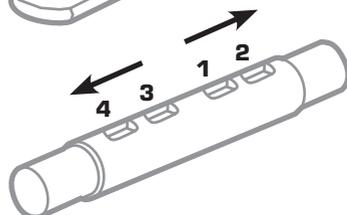
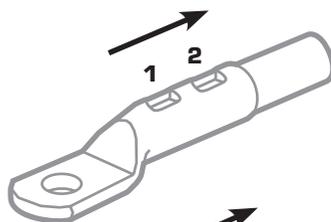


4 класс
Кабель марки КГ



5 класс
Провод марки ПВС

Порядок опрессовки

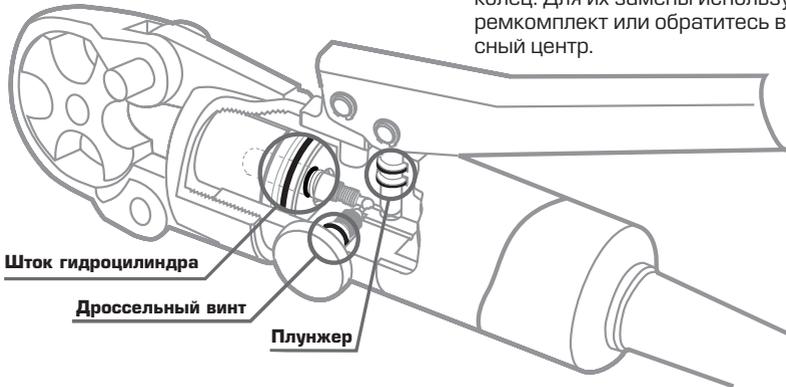


**Выбор профиля матрицы и пуансона для
медных наконечников и гильз
ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79**

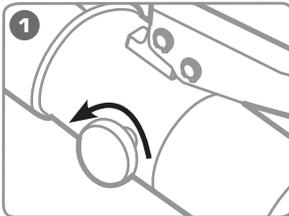
Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Профиль матрицы	Пуансон	Количество опрессовок	
				Наконечники	Гильзы
10-(5,6,8)-5	10 (2,3,4); 16 (1)	25-35	16-25	1	2
16-(6,8)-6	10 (5,6); 16 (2,3); 25 (1)				
25-(6,8)-7	16 (4,5,6); 25 (2); 35 (1)	25-35	16-25	1	2
25-(6,8,10)-8	25 (3,4,5,6); 35 (2)				
35-(8,10,12)-9	35 (3,4); 50 (1)	25-35	35-70	1	2
35-(8,10,12)-10	35 (5,6); 50 (2)				
50-(8,10,12)-11	50 (3,4); 70 (1,2)	50-70	35-70	1	2
50-(8,10,12)-12	185 (4,6); 240 (1,2)				
70-(10,12)-13	50 (5,6)	50-70	35-70	1	2
95-(10,12)-15	70 (5); 95 (2,3,4,6); 120 (1,2)	95-120	70-185	1	2
95-12-16	95 (5); 150 (1,2)				
120-(12,16)-17	120 (3,4,5)	95-120	70-185	1	2
120-16-18	120 (6); 185 (1,2)				
150-(12,16)-19	150 (3,6); 185 (3)	150-185	70-185	1	2
150-(12,16)-20	150 (4,5); 240 (1)				
185-(12,16,20)-21	185 (4,6); 240 (1,2)	150-185	70-185	1	2
185-(16,20)-23	185 (5); 300 (1,2)				

Ремонт и обслуживание

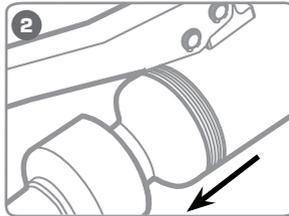
- В качестве рабочей жидкости применяйте только масла указанные в технических характеристиках.
- Не допускайте попадания грязи на поверхности штока и плунжера.
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года).
- При интенсивном использовании прессы возможен износ уплотнительных колец. Для их замены используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр.



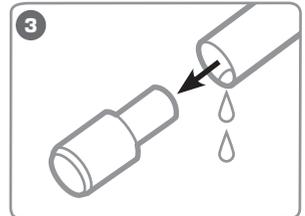
Порядок замены масла



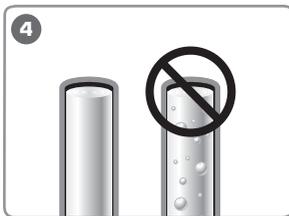
Поверните дроссельный винт в положение «Открыть».



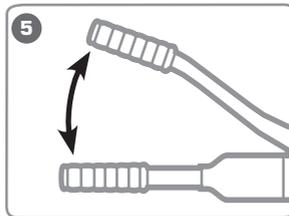
Откройте неподвижную рукоятку.



Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.



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



Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.



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

Возможные проблемы и способы их устранения

● При работе рукояткой давление не создается, шток не движется

Причина 1 Масло в прессе отсутствует или находится на недопустимо низком уровне.

Решение Проверьте уровень масла и герметичность системы.

Причина 2 Загрязнение гидравлической системы.

Решение Проведите операции по замене масла.

Причина 3 Не закрыт запорный клапан.

Решение Поверните дроссельный винт в положение «Закрыть».

● Наконечник или гильза недостаточно плотно обжаты на жиле кабеля

Причина 1 Неправильно подобран размер наконечника или гильзы для данного типа кабеля или неправильно установлен размер матрицы и пуансона для опрессовки данного наконечника или гильзы.

Решение Правильно подберите наконечник или гильзу к жиле кабеля и размер матрицы и пуансона к выбранному наконечнику или гильзе.

● Утечка масла

Причина 1 Износ уплотнительных колец.

Решение Используйте ремкомплект для замены колец. Места установки колец см. раздел «Ремонт и обслуживание».

Причина 2 Разрыв резиновой емкости.

Решение Обратитесь в сервисный центр.

! Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента и в зону опрессовки не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистите инструмент и смажьте подвижные узлы.

Меры безопасности

- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.
- Пресс не предназначен для работы под напряжением! Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена.

Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в кейсе, в сухом помещении.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

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 - 36 месяцев со дня продажи инструмента.

Ремонт не является гарантийным в случае:

- нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению;
- механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неоговоренных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам, не зависящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).

Сервисный центр

г. Москва,
ул. Электродная, 11, стр. 18,

Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной
ПГРС-240 (КВТ)

Штамп ОТК

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

Соответствует техническим условиям
ТУ 4145-019-97284872-2006. Признан годным
для эксплуатации.