



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПГРс-150 СИП (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 ручной ПГРс-150 СИП (КВТ) предназначен для опрессовывания изолированных наконечников и гильз, используемых для монтажа проводов СИП.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Сменные матрицы 3 шт.
Кардошетка 1 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль обжима	Гексагональный
Типоразмеры матриц	Е 140, Е173, Е 215
Максимальное усилие, т	12
Поворот рабочей головки	360°
Ход поршня, мм	20
Автоматический сброс давления	+
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ» *
Диапазон рабочих температур	-15...+50°С
Объем масла, мл	100
Вес инструмента/ комплекта, кг	3,9/5,3
Габаритные размеры кейса, мм	490 x 185 x 90
Длина, мм	470

Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ручной ПГРс-150 СИП (КВТ) состоит из встроенного двухскоростного насоса с механизмом быстрого хода поршня, рабочей головки и рукояток

Сменные матрицы устанавливаются в пазах рабочей головы

Рабочая зона закрывается упорным штифтом в который упираются матрицы во время работы

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит посредством встроенного двухскоростного плунжерного насоса, приводимого в действие за счет возвратно-поступательных движений подвижной рукоятки.

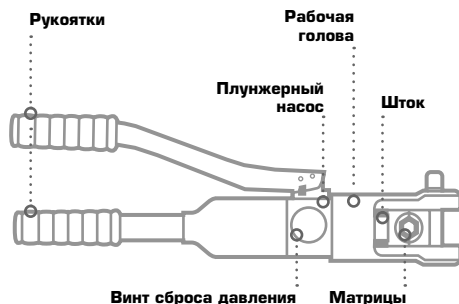
Рабочая жидкость быстро нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю полость поршня. Малый объем внутренней полости поршня позволяет ускорить процесс холостого хода

За счет оптимальной площади поршня создается большое усилие сжатия в рабочей зоне

В процессе достижения максимального рабочего давления возникает встречная нагрузка и срабатывает клапан автоматического сброса давления (АСД) (в инструменте с АСД)

Для полного сброса давления на инструменте расположен винт сброса давления, работающий в положении «закрыто»/ «открыто»

После полного сброса давления возвратная пружина перемещает поршень в исходное положение



Меры безопасности

- Пресс гидравлический ПГРС-150 СИП (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 работайте под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

- 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 пресс 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 так же 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.

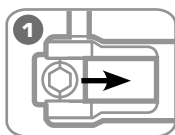
Подготовка к работе



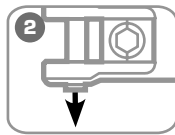
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента

- Выберите матрицу согласно размеру прессуемого элемента. Матрицы для опрессовки имеют три типоразмера: E140, E173, E215. Каждый наконечник и гильза СИП имеют маркировку на изоляции с обозначением согласно типоразмеру матрицы, которую следует использовать для опрессовки
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

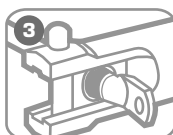
Порядок работы



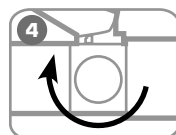
1
Установите выбранные матрицы в рабочую головку.



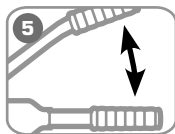
2
Убедитесь, что штифт задвинут до упора.



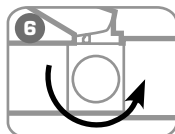
3
Установите опрессовываемое изделие между матрицами.



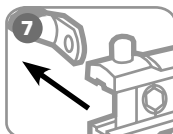
4
Поверните винт сброса давления в положение «Закреть».



5
Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие.



6
Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».



7
Извлеките опрессовываемое изделие.

! На изоляции каждого наконечника и гильзы СИП обозначены места опрессовки, с нумерацией порядка опрессовки

! 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

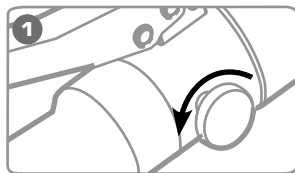
Обслуживание инструмента

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

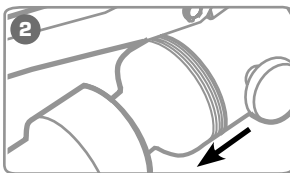
- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей

Обслуживание инструмента

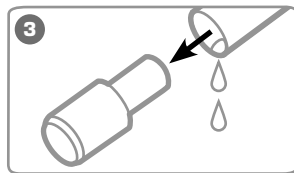
ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



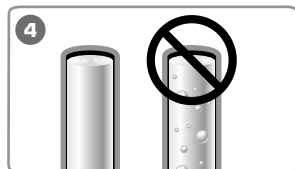
1
Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».



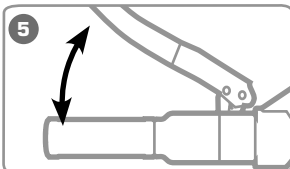
2
Открутите неподвижную рукоятку.



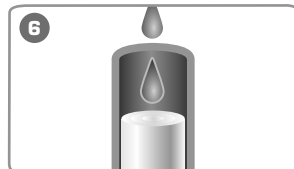
3
Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.



4
Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.



5
Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.



6
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

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

Возможные неисправности и способы их устранения

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» - не закрыт или неполностью закрыт винт сброса давления

«Решение» - поверните винт сброса давления до упора в положение «закрыть, при этом не прикладывая чрезмерных усилий

«Причина» - рано срабатывает клапан АСД (в инструментах с клапаном АСД)

«Решение» - настроить согласно инструкции на сайте KVT www.kvt.su (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр KVT

ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» - износ уплотнений

«Решение» - замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте KVT www.kvt.su (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр KVT

«Причина» - разрыв резиновой емкости

«Решение» - замените резиновую ёмкость самостоятельно, либо обратитесь в Сервисный Центр KVT

ИНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Обратитесь в Сервисный Центр KVT



По вопросу приобретения необходимых запчастей в случае проведения самостоятельного ремонта обратитесь в Сервисный Центр KVT, 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-150 СИП (KVT) - 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.)

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.

Сервисный центр

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-150 СИП (КВТ)

Штамп ОТК

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

Отметка о продаже