



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПГРс-120у (KVТ)

ПГРс-300у (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Прессы гидравлические ручные **ПГРс-120у (КВТ), ПГРс-300у (КВТ)** предназначены для опрессовывания силовых медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников гильз.

Комплект поставки

Наименование	ПГРс-120у	ПГРс-300у
Пресс гидравлический, шт	1	1
Сменные матрицы, компл.	8	11
Ремкомплект, шт.	1	1
Пластиковый кейс, шт.	1	1
Паспорт, шт.	1	1

Технические характеристики

Параметры	ПГРс-120у	ПГРс-300у
Профиль обжима	гексагональный	
Максимальное усилие, т	8	12
Диапазон опрессовывани: • медные наконечники, мм ² • алюминиевые наконечники, мм ²	10-120 10-120	16-300 16-300
Поворот рабочей головки	360°	
Ускоренный ход поршня	+	
Ход поршня, мм	20	27
Автоматический сброс давления	+	+
Диапазон рабочих температур	-20...+50	
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»*	
Объем масла, мл	100	100
Вес инструмента/комплекта, кг	3/4,7	4,8/7,9
Габаритные размеры кейса, мм	450x200x90	545x220x115

* 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 штока, рабочей головки и рукояток. Сменные матрицы устанавливаются в рабочую головку.

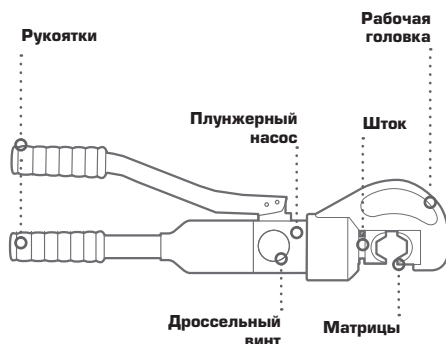
Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит под действием возвратно-поступательных движений плунжера. Масло нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю полость штока. За счет малого объема полости происходит ускоренный подвод штока на холостом ходу.

Одновременно происходит всасывание рабочей жидкости в рабочую полость гидроцилиндра. В момент, когда возникает встречная нагрузка, в работу вступает клапан давления. За счет оптимальной площади штока создается большое усилие сжатия в зоне опрессовки.

В конструкции моделей прессов **ПГРС-120 (КВТ)**, **ПГРС-300 (КВТ)** предусмотрен механизм автоматического сброса давления (АСД) при достижении максимальной

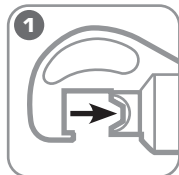
рабочей нагрузки.

Дроссельный винт обеспечивает сброс давления. Возврат штока при сбросе давления происходит под действием пружины.

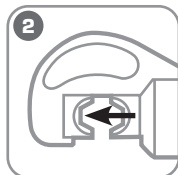


! Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.

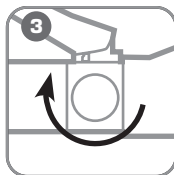
! Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц **НМ-300-С (КВТ)**.



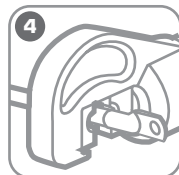
Установите выбранную матрицу в посадочное отверстие в штоке



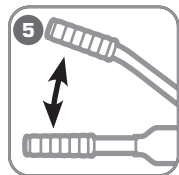
Установите ответную матрицу в посадочное отверстие в рабочей головке



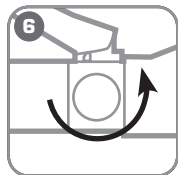
Поверните дроссельный винт в положение «Закрыть»



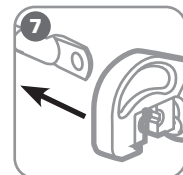
Установите опрессовываемое изделие между матрицами



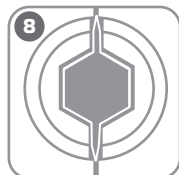
Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие



Для сброса давления поворачивайте дроссельный винт в положение «Открыть»



Извлеките опрессовываемое изделие

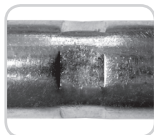


Если на изделии образовался облой, удалите его

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

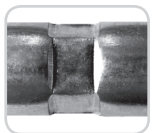
Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
10-8-4,5	10 {1,2}	«10»	1	2
16-(6,8)-5,4	16 {1,2}	«25»	2	4
25-8-7	16 {3}; 25 {1,2}	«35»	2	4
35-10-8	25 {3}; 35 {1,2}	«50»	2	4
50-10-9	35 {3}; 50 {1}	«70»	2	4
70-10-11	50 {2}; 70 {1, 2}	«95»	3	6
70-10-12	50 {3}; 95 {1}			
95-12-13	70 {3}; 95 {2}	«95»	3	6
120-(12,16)-14	120 {1}	«120»	3	6
150-(12,16)-16	95 {3}; 120 {2}; 185 {1}	«150»	3	6
150-(12,16)-17	120 {4}; 150 {1, 2}			
185-(16,20)-18	185 {2}	«185»	3	6
185-(16,20)-19	150 {3}			
240-20-20	240 {1}	«240»	3	6
240-20-22	240 {2}			
300-20-24	300 {1,2}	«300»	3	6

Требования к опрессовке



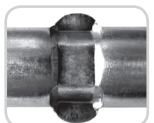
Недожим.

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, руководствуйтесь таблицами на стр. 4 и 5.

Соблюдайте порядок и количество опрессовок. Исключайте соединения с недостаточной и чрезмерной степенью обжима.

Для улучшения контакта жилы с наконечником применяйте контактную проводящую пасту.

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
10–{5, 6, 8}–5	10 {2,3,4}; 16 {1}	« 10 »	1	2
16–{6,8}–6	10 {5,6}; 16 {2,3}; 25 {1}	« 16 »	1	2
25–{6,8}–7	16 {4,5,6}; 25 {2}; 35 {1}	« 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}	« 35 »	1	2
35–{8,10,12}–10	35 {5,6}; 50 {2}			
50–{8,10,12}–11	50 {3,4}; 70 {1,2}	« 50 »	2	4
50–{8,10,12}–12	50 {5,6}			
70–{10,12}–13	70 {3,4,6}; 95 {1}	« 70 »	2	4
95–{10,12}–15	70 {5}; 95 {2,3,4,6}; 120 {1,2}	« 95 »	2	4
95–12–16	95 {5}; 150 {1,2}			
120–{12,16}–17	120 {3,4,5}	« 120 »	2	4
120–16–18	120 {6}; 185 {1,2}			
150–{12,16}–19	150 {3,6}; 185 {3}	« 150 »	2	4
150–16–20	150 {4,5}; 240 {1}			
185–{12,16,20}–21	185 {4,6}; 240 {1,2}	« 185 »	2	4
185–{16,20}–23	185 {5}; 300 {1,2}			
240–{16,20}–24	240 {3,4,5,6}	« 300 »	2	4

Классы гибкости



1 класс
Провод марки ПВ-1
(моножила)



2 класс
Провод марки ПВ-2



3 класс
Провод марки ПВ-3

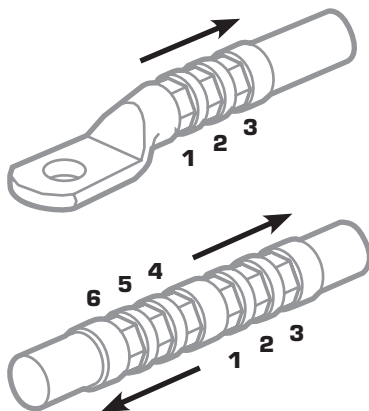


4 класс
Кабель марки КГ



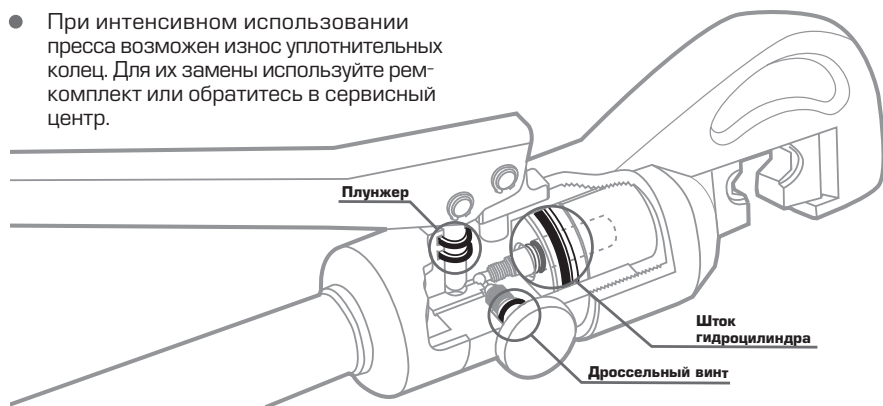
5 класс
Провод марки ПВС

Порядок опрессовки

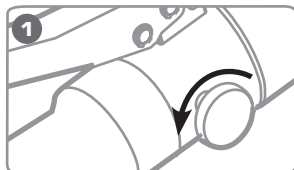


Ремонт и обслуживание

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



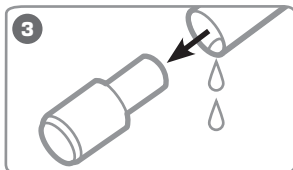
Порядок замены масла



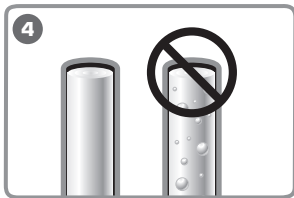
1 Поверните дроссельный винт в положение «Открыть».



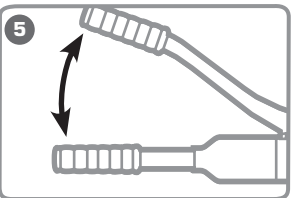
2 Открутите неподвижную рукоятку.



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.

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».

● 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.

● Наконечник или гильза недостаточно плотно обжаты на жиле кабеля

- Причина 1 Неправильно подобран размер наконечника или гильзы для данного типа кабеля или неправильно выбран размер матриц для опрессовки данного наконечника или гильзы.
 - Решение Правильно подберите наконечник или гильзу к выбранному наконечнику или гильзе.

● Матрицы не смыкаются

- Причина 1 Образовался облой, мешающий полному смыканию.
 - Решение Извлеките опрессованное и удалите облой.



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

- Пресс гидравлический является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента. Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.
- Инструменты не предназначены 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 - 3 года со дня продажи инструмента.

Гарантия не распространяется на уплотнительные кольца и упаковку инструмента

Ремонт не является гарантийным в случае:

- При предъявления претензий по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшим после передачи товара покупателю.
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а также 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 чрезмерно 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 нарушениях работоспособности инструмента, возникших по причинам независящим 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

248033, Россия, г. Калуга,
пер. Секиотовский, д.12

Тел.: (4842) 595-260

Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной
ПГРс-120у (КВТ)
ПГРс-300у (КВТ)

Штамп ОТК

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

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