



Пресс гидравлический ручной

Серия МАСТЕР



Паспорт модели:

ПГР-6Т (KVТ)

ПГР-10Т (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

Прессы гидравлические ручные **ПГР-6т (КВТ)** и **ПГР-10т (КВТ)** предназначены для опрессовывания стальных тросов алюминиевыми и медными овальными втулками стандарта EN13411-3 (DIN3093).

Комплект поставки

Пресс гидравлический. 1 шт.
Сменные матрицы ПГР-6т. 5 шт.
Сменные матрицы ПГР-10т 6 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Параметры	ПГР-6т	ПГР-10т
Профиль обжима	круглый	
Диаметр прессуемых тросов, мм	1.5/2/3/4/5/6	3/4/5/6/8/10
Номиналы матриц в комплекте	1.5-2/3/4/5/6	3/4/5/6/8/10
Ускоренный ход поршня	+	+
Поворот рабочей головы	360°	
Максимальное усилие, тонн	5	8
Ход поршня, мм	12	20
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло ВМГЗ	
Минимальный индекс вязкости рабочей жидкости	105	
Объем рабочей жидкости, мл	33	75
Диапазон опрессовывания	1,5–6,0	3,0–10,0
Диапазон рабочих температур	-15...+50°C	
Габаритные размеры кейса, мм	350×165×75	450×195×85
Вес инструмента/комплекта, кг	1,9/2,6	3,0/4,5
Длина, мм	300	410

Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ручной **ПГР-6т (КВТ)**, **ПГР-10т (КВТ)** состоит из гидроцилиндра со встроенным насосом с механизмом быстрого хода поршня, С-образной рабочей головы, подвижной и неподвижной рукояток.

Сменные матрицы устанавливаются в посадочные отверстия в верхней части рабочей головы и штоке.

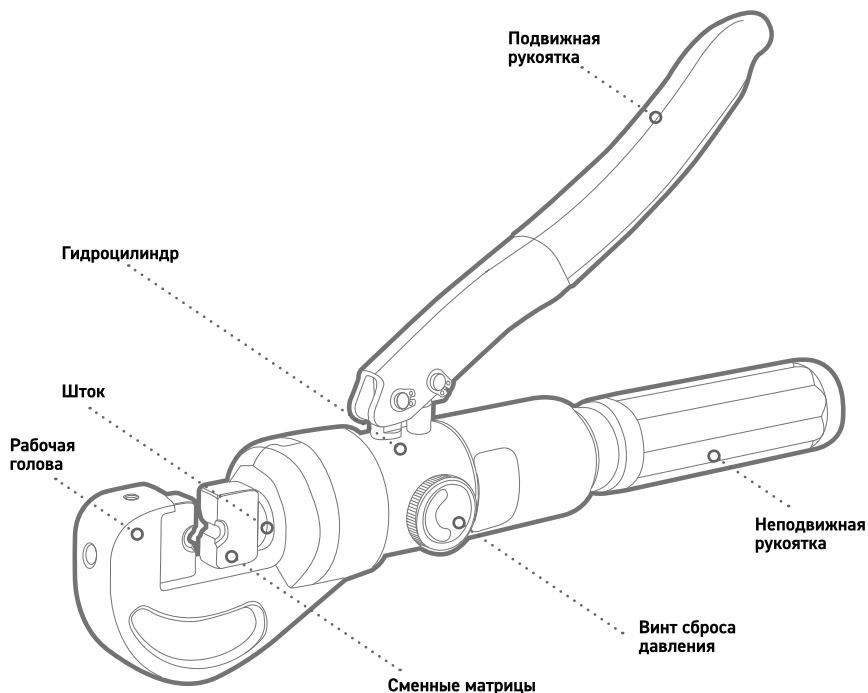
Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит посредством двухскоростного насоса, приводимого в действие за счет возвратно-поступательных движений подвижной рукоятки.

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 рабочей площади поршня создается большое усилие сжатия в рабочей зоне.

Для возврата штока в исходное положение на инструменте расположен винт сброса давления, работающий в положении «закрыто»/«открыто». После полного сброса давления возвратная пружина перемещает поршень в исходное положение.

Устройство и принцип работы



Меры безопасности

- Прессы гидравлические ручные ПГР-6т (КВТ), ПГР-10т (КВТ) являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание, которого должна производиться квалифицированным персоналом согласно требований 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 прессы!



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 назначению.
- 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.

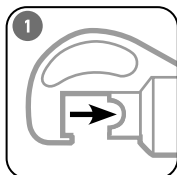
Подготовка к работе



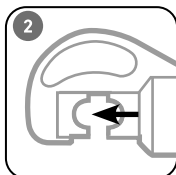
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента.

Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности.

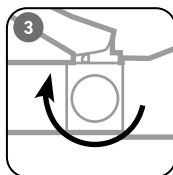
Порядок работы



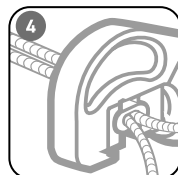
Установите выбранную матрицу в посадочное отверстие в штоке.



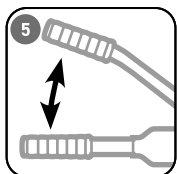
Установите ответную матрицу в посадочное отверстие в рабочей голове.



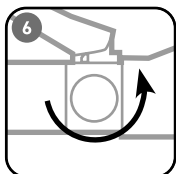
Поверните винт сброса давления в положение «Закрыть».



Установите опрессовываемое изделие между матрицами.



Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие.

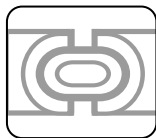


Для сброса давления поверните винт сброса давления в положение «Открыть». Извлеките опрессованное изделие.

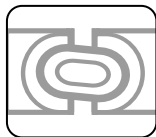


Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения количества нажатий рукоятки во время создания давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию.

Требования к опрессовке



Втулка установлена правильно.



Втулка установлена с перекосом.

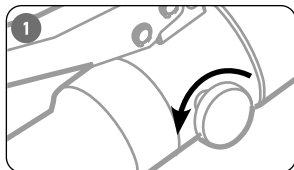
- Перед опрессовкой троса алюминиевой втулкой произведите предварительный замер диаметра троса и геометрических размеров алюминиевой втулки.
- Исходя из характеристики троса выбирается алюминиевая втулка.
- Для формирования надежного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки.
- Соблюдайте правильность установки втулки между матрицами. Втулка должна быть установлена ровно, без перекосов.

Обслуживание инструмента

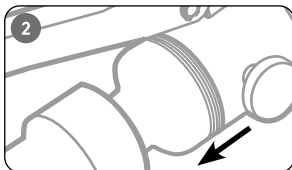
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

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

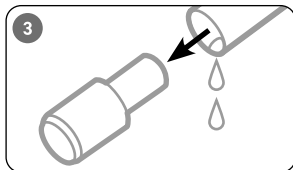
ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



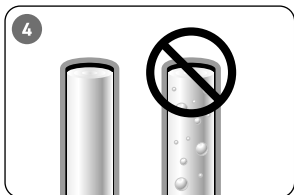
Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».



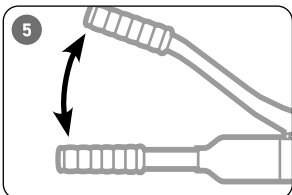
Открутите неподвижную рукоятку.



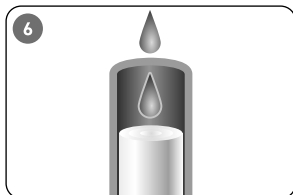
Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.



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.



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. 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.

2. 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.

Правила и сроки гарантийного хранения

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- 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 удалайте ветошью конденсат с поверхности инструмента, во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Транспортировка

- Транспортировку инструмента необходимо производить в индивидуальной жесткой упаковке, обеспечивающей его целостность.
- Во время транспортировки 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.

Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

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.

Адреса и контакты

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга

пер. Секиотовский, д.12

Телефон:

(4842)595-260

+7(903)636-52-60

E-mail: service@kvt.tools

Сайт: www.kvt-service.tools

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

Сведения о приемке

Пресс гидравлический

ПГР-6т (КВТ)

ПГР-10т (КВТ)

Отметка о продаже



www.kvt.su

Калужский электротехнический завод «КВТ», 248033, Россия, г. Калуга, пер. Секиотовский, д.12