



Электротехнический завод «KVТ», Россия, г. Калуга

Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПРГ-14 (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Инструмент **ПРГ-14 (КВТ)** предназначен для опрессовки ремонтных зажимов на проводах ВЛ, монтажа кабельных наконечников, ответвительных и аппаратных зажимов, соединительных зажимов, прессуемой арматуры для самонесущих изолированных (СИП) и защищенных проводов

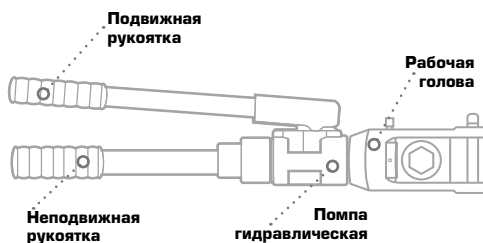
Комплектация

Пресс гидравлический ручной 1 шт.
 Металлический кейс 1 шт.
 Ремкомплект 1 шт.
 Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль обжима	шестигранный круглый
Максимальное усилие, т	12
Диапазон опрессовки: аппаратный зажим, мм2	max 700
Ход поршня, мм	55
Двухскоростная помпа с механизмом быстрого хода поршня	+
Механизм автоматического сброса давления (АСД)	+
Ручной сброс давления поворотом рукоятки	+
Материал рукояток	стекловолокно
Диапазон рабочих температур	-20...+50°C
Поворот рабочей головы	180°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло "КВТ"*
Объем рабочей жидкости, мл	200
Вес инструмента/комплекта, кг	7,8/12,8
Длина, мм	670
Габаритные размеры кейса, мм	710x200x120

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



Устройство, принцип и порядок работы

Пресс гидравлический ручной состоит из помпы-гидроцилиндра, рабочей головы и рукояток, выполненных из стекловолокна. Сменные матрицы устанавливаются в рабочую голову.

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит посредством 2-х скоростной помпы. Масло быстро нагнетается в полость гидроцилиндра, который создает необходимое усилие в рабочей зоне.

При достижении максимальной рабочей нагрузки срабатывает механизм автоматического сброса давления. Клапан для окончательного сброса давления открывается поворотом подвижной рукоятки и нажатием на дроссель. Возврат штока при сбросе давления происходит под действием пружины.

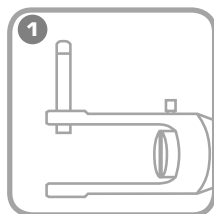
! *Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что ремонтный зажим правильно подобран по сечению используемого кабеля.*

! *Не проводить опрессовку без установленных матриц.*

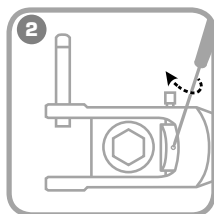
! *После смыкания матриц следует прекратить опрессовку.*

! *Запрещено вращать рабочую головку если в инструменте создано хотя бы минимальное давление.*

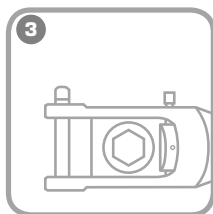
! *Не использовать удлинители на ручках*



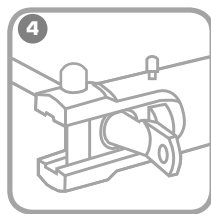
1
Вынуть упорный штифт из рабочей головы



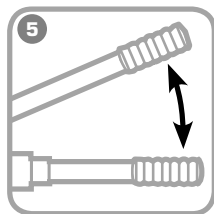
2
Установить выбранные матрицы в рабочую голову. Зафиксируйте матрицу прижимным винтом. (матрицы в комплект инструмента не входят)



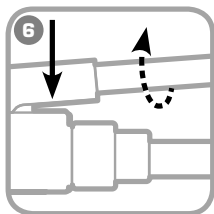
3
Вставить упорный штифт в рабочую голову



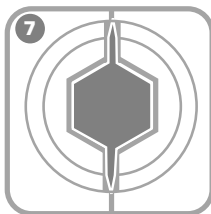
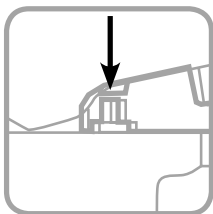
4
Установить опрессовываемое изделие между матрицами



5
Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие.



6
Для сброса давления поверните подвижную рукоятку и надавите ей на дроссель



7
Если на изделии образовался облой, удалите его.

Типоразмеры матриц для пресса ПРГ-14

Таблица 1.

Матрицы с гексагональным профилем	Матрицы с круглым профилем
МШ-7,8-А	А-13
МШ-9,5-А	А-15
МШ-11,3-А	А-17
МШ-13-А	А-19
МШ-14,3-А	А-21
МШ-15,6-А	А-23
МШ-16,5-А	А-26
МШ-18,5-А	А-28
МШ-19,5-А	А-31,5
МШ-19-А	А-36
МШ-20,8-А	А-40,5
МШ-19,9-А	А-45
МШ-22,5-А	А-51
МШ-25-А	А-52
МШ-27-А	А-57

Примечание:

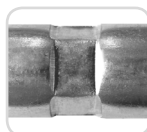
- Структура обозначения матриц с гексагональным профилем:
МШ – матрица шестигранная
Цифры – высота шестигранного профиля опрессовки.
А – предназначена для опрессовки наконечников и гильз из алюминия.
- Структура обозначения матриц с круглым профилем:
А – предназначена для опрессовки наконечников и гильз из алюминия.
Цифры – диаметр круглого профиля опрессовки.

• Матрицы изготавливаются под заказ.

Требования к опрессовке

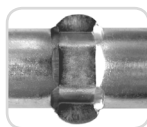
Для формирования надежного контактного соединения правильно выберите матрицы для опрессовки, руководствуясь таблицей 1.

Для улучшения контакта жилы с наконечником применяйте контактную проводящую пасту.



ОПТИМАЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА.

Надежное контактное соединение. При образовании облоя его необходимо удалить.

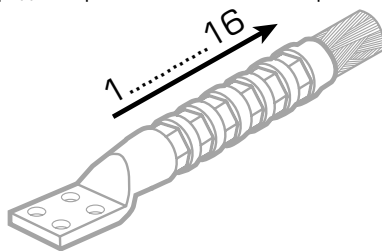


ЧРЕЗМЕРНЫЙ ОБЖИМ.

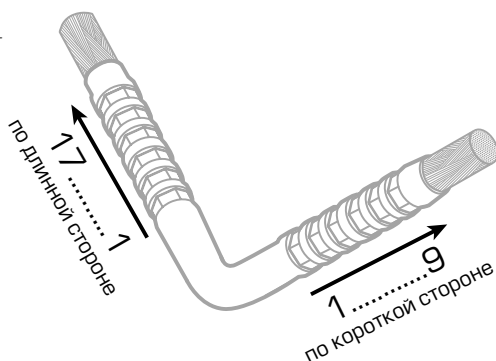
Опрессовка выполнена матрицами меньшего размера. Чрезмерное сдавливание. Возможно разрушение.

Порядок опрессовки

Порядок опрессовки зажима аппаратного



Порядок опрессовки зажима ответвительного



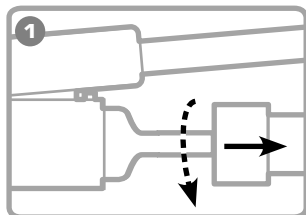
Ремонт и обслуживание

- 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).

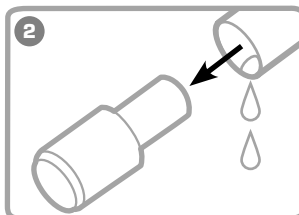


Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента и в зону опрессовки не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистите инструмент и смажьте подвижные узлы.

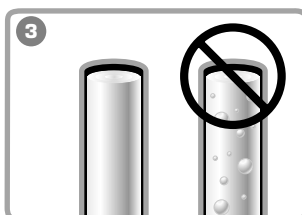
Порядок замены масла



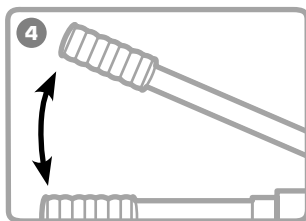
Открутите неподвижную рукоятку.



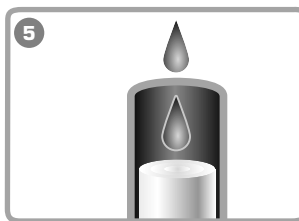
Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло. При сливе надавливайте рукояткой на дроссель.



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

● Рабочее 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. При необходимости проведите операцию по доливке масла или обратитесь в сервисный центр

● Вытекает рабочая жидкость

Причина 1 Износ уплотнительных колец.

Решение Используйте ремкомплект для замены колец или обратитесь в сервисный центр.

Причина 2 Разрыв резиновой емкости.

Решение Обратитесь в сервисный центр.

● Зажим недостаточно плотно обжат на жиле кабеля

Причина 1 Неправильно подобран размер зажима для данного типа кабеля или неправильно выбран типоразмер матриц для опрессовки данного зажима.

Решение Правильно подберите зажим к жиле кабеля и матрицу к выбранному зажиму.

● Матрицы не смыкаются

Причина 1 Образовался облой, мешающий полному смыканию.

Решение Извлеките опрессованное изделие и удалите облой.

Меры безопасности

- Пресс гидравлический ручной 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.
- Инструмент 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 - 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 внешне-му виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшим после передачи товара Покупателю.
- При наличии повреждений, вызван-ных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламен-тных работ, а также условий хранения и транспортировки
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмен-та, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмен-та (например, превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами, не предназна-ченными для этого и т.д.).
- При внесении изменений в конструкцию инструмента.
- При самостоятельной регулиров-ке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя.
- При самостоятельном ремонте или заме-не деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах
- В случае поломки или снижения работо-способности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных фак-торов (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 пре-ждевременного выхода из строя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних пред-метов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента.
- При нарушениях работоспособности инструмента, возникших по причинам независящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастро-фы 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) 59-52-60

Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной

ПРГ-14 (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.