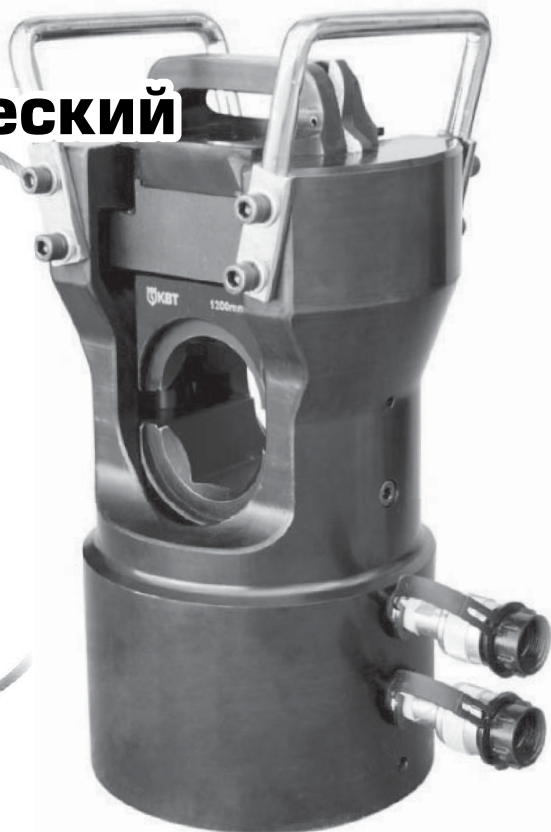




Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс гидравлический ПОМПОВЫЙ

Профессиональная серия



Паспорт модели:

**ПГ-60 тонн (KVТ)**

**ПГ-100 тонн (KVТ)**

[www.kvt.su](http://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 помповые **ПГ-60 тонн (КВТ)**, **ПГ-100 тонн (КВТ)** предназначены для опрессовки натяжной, соединительной и контактной арматуры на провода типа АС высоковольтных линий электропередачи

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Металлический кейс (ПГ-60тонн) . . . 1 шт.  
Деревянный ящик . . . . . 1 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Параметры	ПГ-60 тонн	ПГ-100 тонн
Максимальное усилие, т	60	100
Ход поршня, мм	30	
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»	
Диапазон рабочих температур	-15...+50°C	-15...+50°C
Принцип действия	односторонний	двухсторонний
Вес инструмента, кг	22	34
Габариты инструмента, мм	335 x 165	355 x 180
Габариты ящика, мм	420 x 370 x 200	390 x 290 x 195
Пресс ПГ-60 тонн (КВТ) совместим с любыми гидравлическими помпами «КВТ» с объемом рабочей жидкости не менее 0,8 л		
Пресс ПГ-100 тонн (КВТ) совместим с любыми гидравлическими двухклапанными помпами «КВТ» с объемом рабочей жидкости не менее 1,0 л		

\* Матрицы круглого и шестигранного профиля обжима изготавливаются под заказ. Ниже приведены максимально возможные для изготовления размеры матриц

Тип матриц/Инструмент	ПГ-60 тонн		ПГ-100 тонн	
	Круглые матр. (max)	Шестигр. матр. (max)	Круглые матр. (max)	Шестигр. матр. (max)
Для алюминиевых зажимов	А-58,0	МШ-50,2-А	А-66,0	МШ-60,0-А
Для стальных зажимов	С-43,0	МШ-36,4-С	С-45,0	МШ-36,4-С

## Устройство, принцип и порядок работы

Гидравлические прессы ПГ-60 тонн (КВТ), ПГ-100 тонн (КВТ) состоят из гидроцилиндра, поршня, рабочей головы, в рабочей зоне которой располагаются матрицы для опрессовки, а так же клапанов для подачи и сброса давления (в ПГ-100 тонн) давления

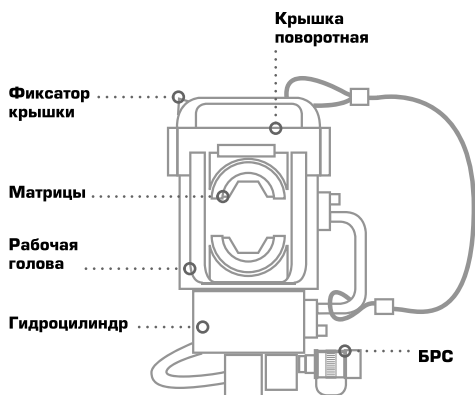
Рабочая жидкость подается по рукаву высокого давления через быстроразъемное соединение (БРС) прессы в гидроцилиндр и приводит в движение поршень. Матрица, расположенная на штоке, движется навстречу ответной матрице и опрессовывает изделие.

## Устройство, принцип и порядок работы

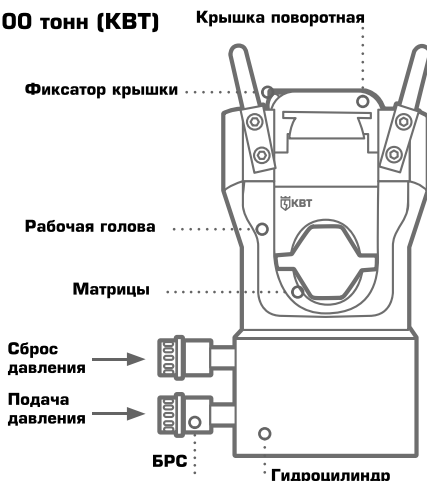
В прессе ПГ-60 тонн установлена возвратная пружина, которая работает на растяжение, после сброса давления пружина сжимается, возвращая поршень в исходное положение

В прессе ПГ-100 тонн возврат поршня в исходное положение происходит за счет подачи рабочей жидкости в гидроцилиндр через клапан сброса давления, за счет чего поршень возвращается в исходное положение

### ПГ-60 тонн (КВТ)



### ПГ-100 тонн (КВТ)



## Меры безопасности

- Прессы гидравлические ПГ-60 тонн (КВТ), ПГ-100 тонн (КВТ) являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которых 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 пресса!



### 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!

- Используйте инструмент согласно его назначения
- Внимательно осмотрите пресс на предмет целостности, в случае обнаружения дефектов следует обратиться в Сервисный Центр КВТ
- Запрещено создавать дополнительное давление после смыкания матриц, если инструмент не оснащен клапаном АСД

## Меры безопасности

- Не используйте пресс при обнаружении каких-либо повреждений, а так же не создавайте давление, если в пресс не установлены матрицы
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона, это может привести к поломке инструмента
- Перед началом работы убедитесь, что крышка прессы установлена верно
- 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 прессы, а так же в случае обнаружения неисправностей, прекратите её 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)



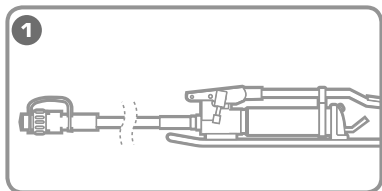
### **ВНИМАНИЕ!**

*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.*

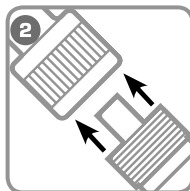
## Подготовка к работе



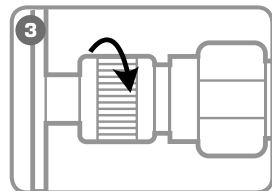
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента



**1**  
Установите инструмент по возможности на ровной, плоской поверхности. Такое положение обеспечит устойчивость во время работы

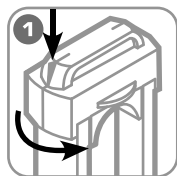


**2**  
Присоедините рукав РВД помпы к клапану гидравлического инструмента. Для ПГ-100 тонн к клапанам "подача" и "сброс" соответственно

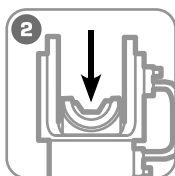


**3**  
Плотно затяните гайку БРС, приложив достаточное усилие (от руки) для обеспечения хорошего соединения (без применения слесарного инструмента)

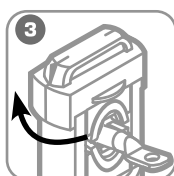
## Порядок работы ПГ-60 тонн



**1**  
Отожмите фиксатор, поверните крышку рабочей головы на 90° и снимите её



**2**  
Установите нижнюю матрицу. Поверх нижней матрицы расположите опрессовываемое изделие



**3**  
Установите поверх изделия верхнюю матрицу, поворотную крышку до щелчка и создайте давление помпой



**4**  
Сбросьте давление и откройте поворотную крышку. Извлеките опрессованное изделие из зоны опрессовки

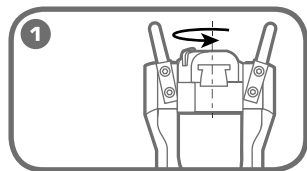
**!** Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения количества нажатий рукоятки во время создания давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию

**!** После смыкания матриц не следует создавать дополнительное давление

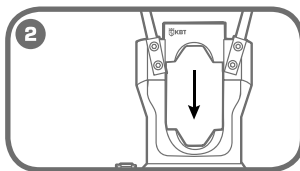
**!** Не используйте удлинители на ручках механических помп

**!** Перед подачей давления, убедитесь, что крышка пресса установлена верно

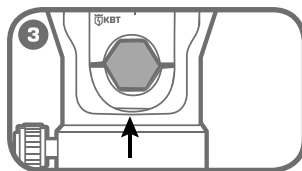
## Порядок работы ПГ-100 тонн



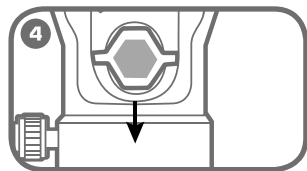
**1**  
Отжав фиксатор поверните крышку рабочей головы на 90° и снимите её



**2**  
Установите матрицы. Поместите крышку на место, повернув ее до защелкивания фиксатора



**3**  
Установите опрессовываемое изделие в рабочую зону. Включите подачу давления. Дождитесь когда матрицы сомкнутся и произойдет опрессовывание.



**4**  
Переключите помпу в режим сброса давления. Извлеките опрессованное изделие.

**!** После смыкания матриц не следует создавать дополнительное давление

**!** Не использовать удлинители на ручках механических помп

**!** Перед тем как создавать давление, убедитесь, что крышка пресса установлена верно

## Хранение и транспортировка

### ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в сухом помещении
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже  $-15^{\circ}\text{C}$ , 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 прессы 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

### 1 ОТСУТСТВУЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

«Причина» - недостаточно гидравлического масла в помпе

«Решение» - долить рекомендуемое масло до необходимого объема согласно инструкции приложенной к помпе

«Причина» - загрязнение гидравлической системы помпы

«Решение» - замените гидравлическое масло согласно инструкции к помпе

«Причина» - не закрыт или неполностью закрыт винт сброса давления помпы

«Решение» - поверните дроссельный винт до упора в положение «закрыть»

### 2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» - не достаточно затянуто быстроразъемное соединение (БРС)

«Решение» - сбросьте давление на помпе и заново переподключите рукав высокого давления, приложив достаточно усилий для затяжки БРС (от руки)

### 3 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» - износ уплотнений

«Решение» - замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ в разделе самостоятельный ремонт, либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

**!** По вопросу приобретения необходимых запчастей в случае проведения самостоятельного ремонта обратитесь в Сервисный Центр КВТ, либо отправьте инструмент для проведения ремонта

## Правила гарантийного обслуживания

Гарантийный срок ПГ-60 тонн (КВТ), ПГ-100 тонн (КВТ) - 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). Ограниченная гарантия сроком 90 дней предоставляется на матрицы прессов ПГ-60 тонн (КВТ), ПГ-100 тонн (КВТ)

### **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 независимой 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.

### Адреса и контакты

#### **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](http://www.kvt.su)

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

### Сведения о приемке

Пресс гидравлический  
**ПГ-60 тонн (КВТ)**  
**ПГ-100 тонн (КВТ)**

### Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям  
ТУ 7834-019-97284872-2006.  
Признан годным для эксплуатации.

### Отметка о продаже