

Пресс гидравлический для резки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ШР-150VA (КВТ)

ВНИМАНИЕ

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией устройств 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 автономный **ШР-150ВА (КВТ)** предназначен для резки медных и алюминиевых электротехнических шин, а также шин из конструкционной стали.

Комплект поставки

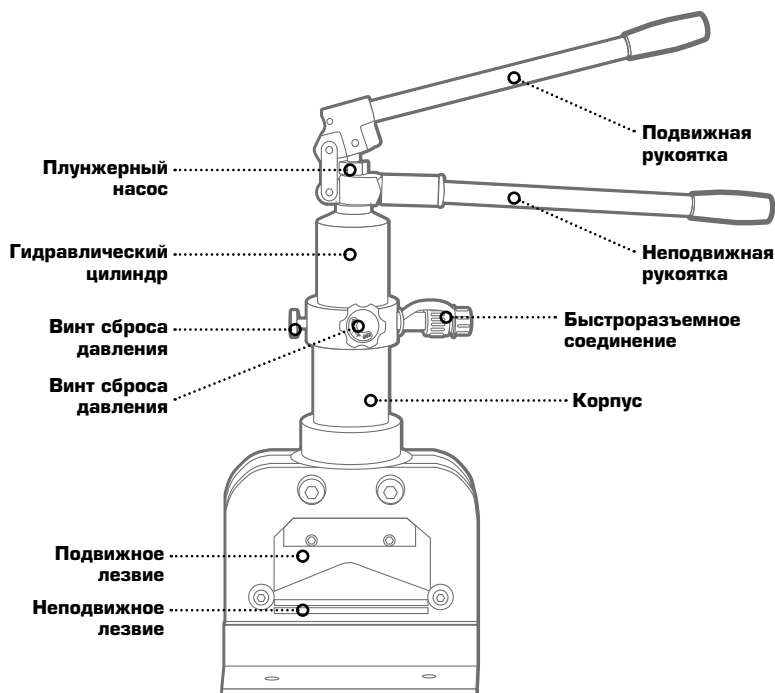
Пресс гидравлический	1 шт.
Рукоятки	2 шт.
П. спорт	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

Технические характеристики

Максимальная толщина шины, мм медная и алюминиевая стальная	10 6
Максимальная ширина шины, мм	150
Максимальное усилие, кН (тс)	196 (20)
Механизм ускоренного хода поршня	+
Самоблокирующаяся конструкция режущего ножа	+
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло КВТ
Диапазон рабочих температур	-15°C - +50°C
Габаритные размеры инструмента, мм	260x195x590
Габаритные размеры упаковки, мм	300x220x630
Вес инструмента * / комплект, кг	26,8 / 30,1
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства «КВТ»	

* Вес инструмента указан с рукоятками

Устройство и принцип действия



Пресс гидравлический автономный **ШГ-150А (КВТ)** состоит из корпуса и гидравлического цилиндра. В гидравлическом цилиндре объединены гидравлический насос и непосредственно исполнительное устройство – гидроцилиндр с поршнем. Сверху гидроцилиндр имеют две рукоятки. Подвижное лезвие крепится к концу штока поршня гидроцилиндра, неподвижное – к корпусу. Снизу корпус имеет отверстия для стандартного крепления инструмент.

В инструменте используется гидравлический плунжерный одноступенчатый насос высокого давления. При работе подвижной рукояткой плунжер вытесняет гидравлическую смесь из резиновой ёмкости в гидравлический цилиндр. Под действием давления гидравлического масла поршень перемещается и, воздействуя на электротехническую шину, режет её. Для возврата поршня в исходное положение служит мощная возвратная пружина.

Подвижное лезвие имеет форму, при которой шина смещается относительно оси движения поршня при резке шин.

Инструмент оснащен механизмом ускоренного хода поршня, для быстрого подвода матрицы к шине и холостом ходу.

Пресс гидравлический автономный позволяет работать от внешнего гидравлического насоса – гидравлической помпы, для чего в средней части гидроцилиндра имеется быстроразъемное соединение (БРС) для подключения рукава высокого давления (РВД) гидравлической помпы.

Меры безопасности

Пресс гидр влический втомный **ШР-150VA (КВТ)** является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должно производиться квалифицированными персоналом.

ВНИМАНИЕ

Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном пособии, не могут предусмотреть все возможные ситуации. Квалифицированный рабочий персонал должен понимать, что здравый смысл и осторожность должны присутствовать при работе с оборудованием.

На инструменте имеются информационно-предупреждающие знаки. Для безопасной работы соблюдайте требования знаков.



Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента!



Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.



Не превышайте технические возможности инструмента.

Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочих диапазонов.

После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раз в 2 года, в случае интенсивного использования инструмент не реже 1 раз в год).

В качестве рабочей жидкости применяйте только масла, указанные в технических характеристиках.

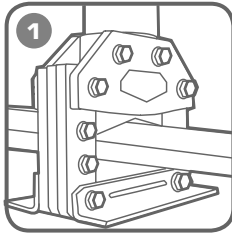
Порядок работы

- Перед тем как начинать работу внимательно ознакомьтесь с пособием. Несоблюдение требований пособия может привести к выходу инструмента из строя, поломке инструмента или травмированию работника.
- Соблюдайте установленную последовательность действий при работе инструментом. Несоблюдение данных требований может вызвать некорректную работу гидравлической схемы инструмента и привести к преждевременному выходу его из строя.
- Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента не попадала грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистите инструмент и смажьте подвижные узлы.
- Запрещается использовать удлинители и рукоятки.

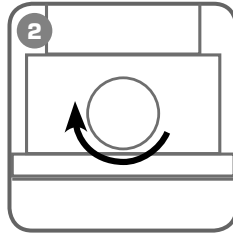
Порядок работы

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ В АВТОНОМНОМ РЕЖИМЕ

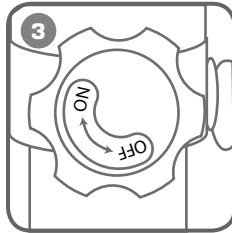
- Пресс гидр влический втономный осн щен мех низмом ускоренного ход поршня н холостом ходу. При этом р звив емое усилие прессом миним льно. Ускоренный ход позволяет лишь быстро переместить поршень с лезвием в р бочую зону инструмент . После подведения лезвия в р бочую зону отключите контур быстрого ход поршня. Не пыт йтесь выполнить резку шины в режиме холостого ход . Это может привести к поломке пресс .
- Соблюд йте уст новленную п спортом последов тельность действий при р боте инструмента . Несоблюдение д нного требов ния может вызв ть некорректную р боту гидр влической схемы инструмент и привести к преждевременному выходу его из строя.
- При р боте в втономном режиме убедитесь, что к инструменту не подключен внешний гидр влический н сос. Р бот в втономном режиме при подключённом внешнем гидр влическом н сосе может привести к некорректной р боте гидр влической схемы инструмент и привести к преждевременному выходу его из строя.



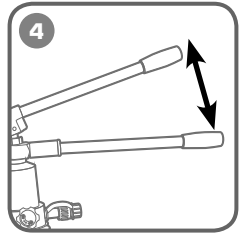
1 Установите шину на нижние лезвия инструмента.



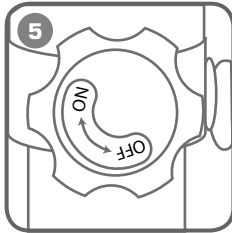
2 Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрыто»



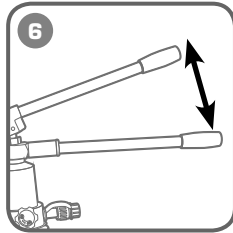
3 Подготовьте контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «ON» до упора.



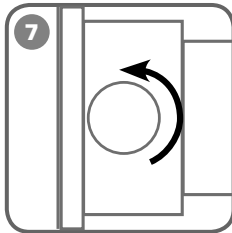
4 Сделайте несколько качков подвижной рукояткой до упора подвижного лезвия в шину. При этом усилие на рукоятке заметно возрастет.



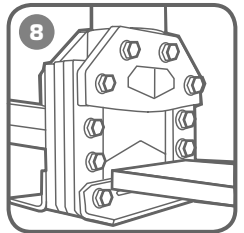
5 Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF» примерно на 3/4 оборота. При отключении контура быстрого хода усилие на рукоятках заметно снизится.



6 Работая рукоятками разрежьте шину.



7 Сбросьте давление в системе повернув винт сброса давления против часовой стрелки на 3/4 оборота в положение «Открыто».



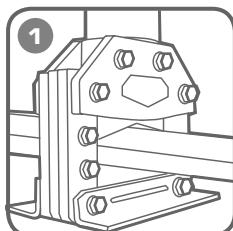
8 Извлеките отрезанную шину из рабочей зоны инструмента.

- В случ е необходимости можно р зблокиров ть пресс н любом эт пе резки шин. Для этого необходимо перевести винт сброс д вления в положение «Открыто» и дожд ться возвр щения шток в исходное положение.

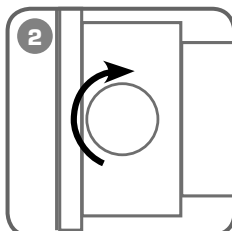
Порядок работы

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ ОТ ВНЕШНЕГО НАСОСА

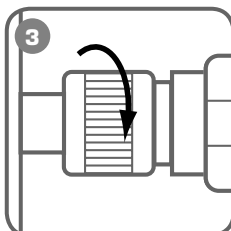
- Пресс гидр влический втономный имеет возможность подключения и р боты от внешнего гидр влического н сос (помпы). При подключении р бочие орг ны пресс сообщ ются гидр влически с р бочими орг н ми используемой помпы. Соблюд йте уст новленную п спортом последов тельность действий при р боте инструмент . Несоблюдение д нного требов ния может вызв ть некорректную р боту гидр влической схемы инструмент и привести к преждевременному выходу его из строя, т к же повреждению используемой помпы.



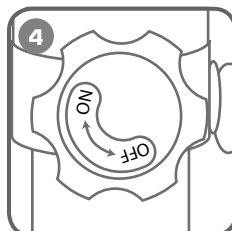
Установите шину на нижние лезвия инструмента.



Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрыто»



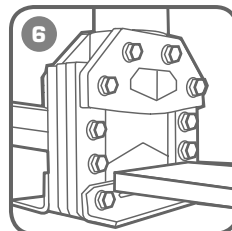
Подключите внешний гидравлический насос (помпу) при помощи рукава высокого давления через быстроразъёмное соединение. Плотнo затяните гайку.



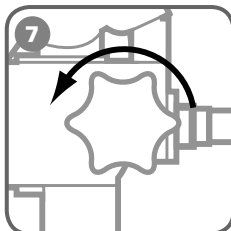
Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF».



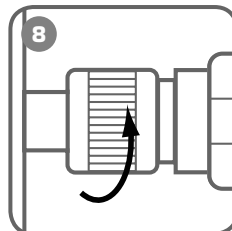
При дальнейшей работе руководствуйтесь паспортом используемого насоса (помпы).



Разрежьте шину.



Сбросьте давление в системе при руководствуясь паспортом используемого насоса (помпы). Извлеките разрезанную шину из рабочей зоны.



После завершения работы убедитесь, что давление в системе помпы сброшено. Открутите гайку быстроразъёмного соединения и отсоедините рукав высокого давления.

- В случ е необходимости р зблокировки пресс н любом эт пе резки шин руководствуйтесь требов ниями п спорт н используемый при р боте н сос (помпу).

Возможные неисправности и способы их устранения

Проблем	Причин	Решение
При работе рукоятки мина пресс или при использовании гидравлической помпы движение не создается, лезвие не движется.	Некорректно собран и подготовлен гидравлическая схема инструмента	Проверьте правильность подключения пресса и положение всех регулировочных устройств в соответствии с требованиями паспорта
	Неисправность быстроразъемного соединения	Проверьте быстроразъемное соединение или обратитесь в сервисный центр
Пистон не возвращается в исходное положение	Неисправность клапана быстроразъемного соединения	Проверьте быстроразъемное соединение или обратитесь в сервисный центр
Вытекает ртуть жидкость	Незатянут гайка быстроразъемного соединения	Проверьте правильность соединения рук в помпы и пресс. Затяните гайку быстроразъемного соединения
	Износ уплотнительных колец	Обратитесь в сервисный центр
	Неправильно подготовлен гидравлическая схема при работе от внешнего насоса. Повреждение гидравлической системы пресса.	Обратитесь в сервисный центр

! *Пресс гидравлический является сложным гидравлическим устройством, обслуживание и ремонт которого должны производиться в авторизованном сервисном центре. Самостоятельный ремонт без должной для этого подготовки может привести к выходу из строя деталей пресса и его гидравлической системы, а также к получению травм. По всем вопросам ремонта пресса обращайтесь в сервисный центр.*

! *По всем вопросам ремонта инструмента обращайтесь в сервисный центр.*

Хранение и транспортировка

- Храните пресс в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, потому что это способствует возникновению коррозии металлических частях.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.
- Проверьте вильность положения указатель общепринятыми знаками.

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 — 36 месяцев со дня продажи инструмента, (что подтверждается документом о приобретении).

Гарантия не распространяется, либо ограниченен срок минимальной гарантии, комплектующих, так же и случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу №3 и №4 «Положения о гарантийном обслуживании»

Гарантийные обязательства не распространяются (согласно разделу №3 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- Инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- Инструменты, расходные материалы и аксессуары (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Пресс-головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Хроповый мех, низ секторных ножниц (хроповик, стопорная скоба, пружины);
- Все лезвия режущего инструмента (к белерезов, 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

Правила гарантийного обслуживания

Случай не является гарантийным (согласно разделу №4 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и комплектности инструмент, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмент не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядком регламентных работ, а также условий хранения и транспортировки;
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмент, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмент (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 инструмент;
- При самостоятельной регулировке инструмент, приведшей к выходу инструмент из строя;
- При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмент и подобных материалов, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах;
- В случае поломки или снижения работоспособности инструмент в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.);
- При выработке и износе отдельных узлов инструмент, возникших по причине чрезмерного интенсивного использования инструмент;
- 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 инструмент;
- При нарушении работоспособности инструмент, возникшей по причине не зависящей от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

Сводная таблица применения кабелерезов и тросорезов «КВТ»

Модели кабельных ножниц и тросорезов «КВТ»	медные и алюминиевые кабели	кабели с ленточной броней	телефонные кабели	кабели со стальной провололочной броней	сталеалюминиевые провода	стальные тросы (тонкопроволочные)		стальные канаты (толстопроволочные)		прутки и арматура из низкоуглеродистой стали
						6x7	6x19	1x7	1x19	
НКИ-30	30	30	-	-	-	-	-	-	-	-
НКМ-30	30	30	-	-	-	-	-	-	-	-
НКМ-40	40	40	-	-	-	-	-	-	-	-
НКТ-30	30	30	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-32	32	32	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-32у	32	32	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-40	40	40	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-45	45	45	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-53	53	53	53	-	-	-	-	-	-	-
НС-70	70	70	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-100	100	100	-	-	-	-	-	-	-	-
НС-120	120	120	-	-	-	-	-	-	-	-
НСТ-40	-	-	-	14	40	-	-	10	14	14
НСТ-55	-	-	-	16	52	-	-	12	16	16
НГПИ-85	85	85	85	-	-	-	-	-	-	-
НГПИ-105	105	105	105	-	-	-	-	-	-	-
НГО-85	85	85	85	-	-	-	-	-	-	-
НГО-105	105	105	105	-	-	-	-	-	-	-
НГО-120	120	120	120	-	-	-	-	-	-	-
НГ-65	65	65	65	65	65	25	30	15	20	20
НГ-85	85	85	85	85	85	25	30	15	20	22
НГР-40	40	40	40	20	40	22	25	15	20	20
НГР-53	53	53	53	20	53	25	30	15	20	22
НГР-65	65	65	65	65	65	25	30	15	20	20
НГР-85	85	85	85	85	85	25	30	15	20	22
НГРА-32	-	-	-	-	32	32	32	32	32	25
НГРА-65	65	65	65	-	-	-	-	-	-	-
ТРК-4	-	-	-	-	-	4	4	-	-	-
ТР-6	-	-	-	-	-	6	6	-	-	-
ТР-10	-	-	-	-	-	10	10	-	-	6
ТР-14	-	-	-	-	-	14	14	-	-	8
ТР-8т	-	-	-	-	-	8	8	-	-	6
ТР-12т	-	-	-	-	-	12	12	-	-	8
НГР-20	-	-	-	20	20	16	20	15	16	16
ТРГА-20	-	-	-	20	20	16	20	15	16	16
ТРГ-24	-	-	-	-	24	18	24	20	20	20
ТРГ-32	-	-	-	-	32	32	32	32	32	25

Адреса и контакты

Изготовитель

ООО «КЭЗ КВТ», пер. Секиотовский, д. 12,
г. К луг , Россия, 248033

Сервисный центр КВТ

пер. Секиотовский, д. 12, г. К луг , Россия, 248033
Тел. (48-42) 59-52-60
e-mail: service@kvt.su

Подробн я информ ция о технических х р ктеристик х, г р нтийном положении, с мостоя-
тельном ремонте и пр., р змещен н с йте з вод -изготовителя www.kvt.su

Сведения о приемке

Пресс гидр влический втономный для гибки шин **ШР-150VA (КВТ)** соответствует техниче-
ским условиям ТУ 4834-019-97284872-2006. Призн н годным для эксплу т ции.

Штамп ОТК

Отметка о продаже

З вод-изготовитель ост вляет з собой пр во вносить изменения
в конструкцию инструмент без уведомления.