



Пресс гидравлический для перфорации электротехнических шин

Профессиональная серия

Паспорт модели:
ШД-95А (КВТ)

ВНИМАНИЕ

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией устройства 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 **ШД-95А (КВТ)** предназначен для перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин, а так же шин из конструкционной стали.

Комплект поставки

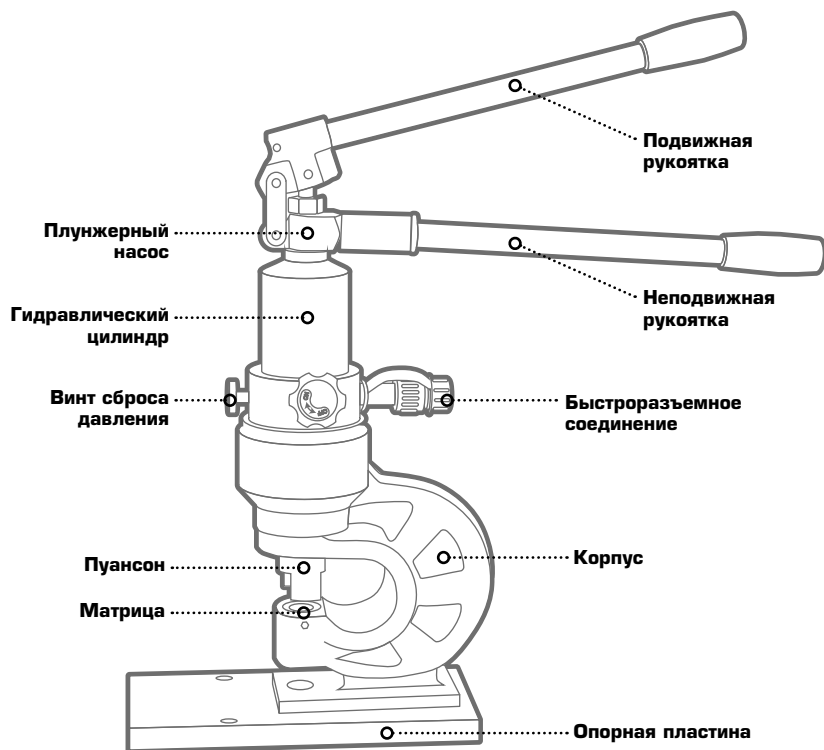
Пресс гидравлический	1 шт.
Рукоятка	2 шт.
Перфоформы для пробивки отверстий	4 шт.
Вороток	1 шт.
Съёмник	1 шт.
Ключ	1 шт.
Опорная пластина	1 шт.
Винт крепления опорной пластины	2 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

Технические характеристики

Диаметр пробиваемых отверстий, мм	10,5; 13,8; 17,0; 20,5
Толщина пробиваемого материала, мм стальная шина медная шина алюминиевая шина	6 10 12
Максимальное расстояние от края шины до центра пробиваемого отверстия, мм	70
Максимальное усилие, кН (тс)	305 (31)
Механизм ускоренного хода поршня	+
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло КВТ
Диапазон рабочих температур	-15°С - +50°С
Габаритные размеры инструмента, мм	240x115x490
Габаритные размеры упаковки, мм	275x155x530
Вес инструмента* / комплекта, кг	18,9/25,3
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства «КВТ»	

* Вес инструмента указан с рукоятками

Устройство и принцип действия



Пресс гидравлический автономный **ШД-95А (КВТ)** состоит из корпуса и гидравлического цилиндра. В гидравлическом цилиндре объединены гидравлический насос и непосредственно исполнительное устройство – гидроцилиндр с поршнем. В верхней части гидроцилиндра имеются две рукоятки. Пуансон для пробивки отверстия крепится на подвижном штоке гидроцилиндра; матрица – в корпусе. Снизу к корпусу может крепиться опорная пластина для лучшей устойчивости при работе. Пластина имеет отверстия для стационарного крепления инструмента.

В инструменте используется гидравлический плунжерный одноступенчатый насос высокого давления. При работе подвижной рукояткой плунжер нагнетает гидравлическое масло из резервуара в гидравлический цилиндр. Под действием давления гидравлического масла поршень перемещается и, воздействуя на электротехническую шину, пробивает отверстие необходимого диаметра. Для возврата поршня в исходное положение служит мощная возвратная пружина.

Инструмент оснащён винтом ускоренного хода поршня, для быстрого подвода пуансона к пробиваемой шине на холостом ходу.

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

Меры безопасности

Пресс гидравлический автономный **ШД-95А (КВТ)** является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должна производиться квалифицированным персоналом

ВНИМАНИЕ

Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном паспорте, 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 рабочего диапазона

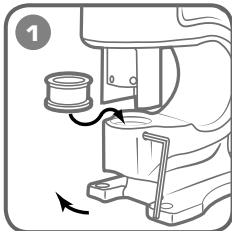
После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года, а в случае интенсивного использования инструмента не реже 1 раза в год)

В качестве рабочей жидкости применяйте только масла указанные в технических характеристиках

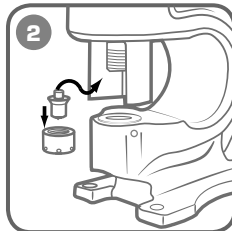
Порядок работы

- Перед тем как начинать работу внимательно ознакомьтесь с паспортом. Несоблюдение требований паспорта может привести к выходу инструмента из строя, поломке инструмента или травмированию работающего.
- Соблюдайте установленную паспортом последовательность действий при работе инструмента. Несоблюдение данного требования может вызвать некорректную работу гидравлической схемы инструмента и привести к преждевременному выходу его из строя.
- Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистите инструмент и смажьте подвижные узлы.
- Запрещается использовать пресс без установленных перфоформ.
- Запрещается использовать удлинители на рукоятках.

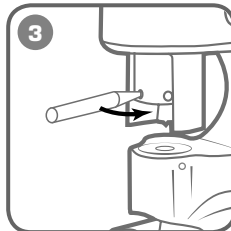
УСТАНОВКА ПЕРФОФОРМ В ПРЕСС



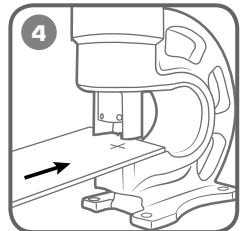
Открутите винты крепления матрицы. Установите матрицу в посадочное место. Зафиксируйте матрицу винтами



Установите пуансон в посадочное отверстие в штоке



Зафиксируйте пуансон гайкой, для чего закрутите гайку сначала руками, а затем используя вороток

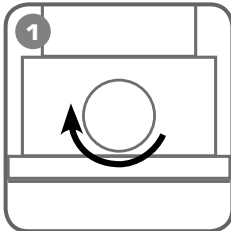


Установите шину между матрицей и пуансоном по месту пребывания отверстия

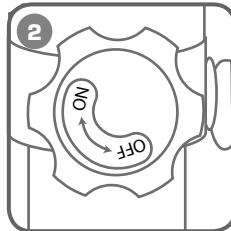
Порядок работы

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ В АВТОНОМНОМ РЕЖИМЕ

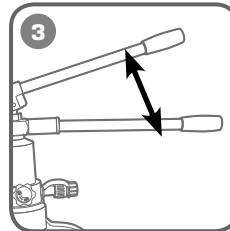
- Пресс гидравлический автономный оснащен механизмом ускоренного хода поршня на холостом ходу. При этом развиваемое усилие прессом минимально. Ускоренный ход позволяет лишь быстро переместить поршень с установленным пуансоном в рабочую зону инструмента. После подведения пуансона в рабочую зону отключите контур быстрого хода поршня. Не пытайтесь выполнить пробивку отверстия в режиме холостого хода поршня. Это может привести к поломке пресса.
- Соблюдайте установленную паспортом последовательность действий при работе инструмента. Несоблюдение данного требования может вызвать некорректную работу гидравлической схемы инструмента и привести к преждевременному выходу его из строя.
- При работе в автономном режиме убедитесь, что к инструменту не подключен внешний гидравлический насос. Работа в автономном режиме при подключённом внешнем гидравлическом насосе может привести к некорректной работе гидравлической схемы инструмента и привести к преждевременному выходу его из строя



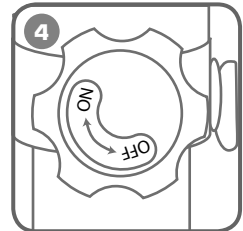
Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрото»



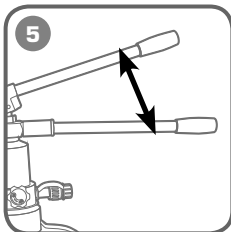
Подготовьте контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «ON»



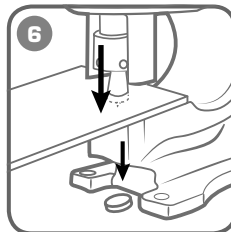
Сделайте 5...8 качков подвижной рукояткой до упора пуансона в шину. При этом усилие на рукоятке заметно возрастет



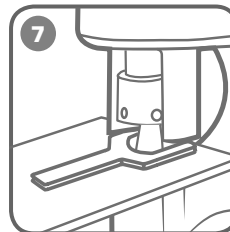
Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF» примерно на 3/4 оборота. При отключении контура быстрого хода усилие на рукоятках заметно снизится



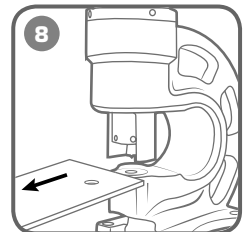
Работайте рукоятками до полной пробивки отверстия в шине



Пробейте отверстие



Установите съёмник и сбросьте давление в системе повернув винт сброса давления против часовой стрелки на 3/4 оборота в положение «Открыто»



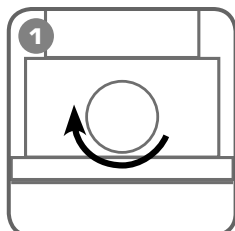
Извлеките шину из рабочей зоны

- В случае необходимости можно разблокировать пресс на любом этапе перфорации шин. Для этого необходимо перевести винт сброса давления в положение «Открыто» и дождаться возвращения штока в исходное положение

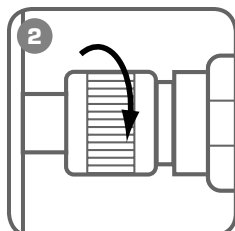
Порядок работы

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ ОТ ВНЕШНЕГО НАСОСА

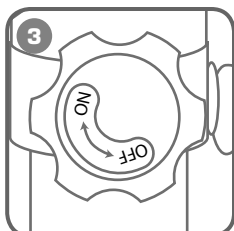
- Пресс гидравлический автономный имеет возможность подключения и работы от внешнего гидравлического насоса (помпы). При подключении рабочие органы пресса сообщаются гидравлически с рабочими органами используемой помпы. Соблюдайте установленную паспортом последовательность действий при работе инструмента. Несоблюдение данного требования может вызвать некорректную работу гидравлической схемы инструмента и привести к преждевременному выходу его из строя, а так же повреждению используемой помпы.



1
Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрито»



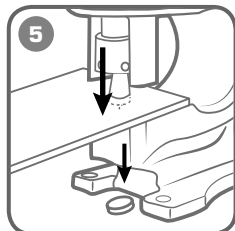
2
Подключите внешний гидравлический насос (помпу) при помощи рукава высокого давления через быстроразъёмное соединение. Плотно затяните гайку



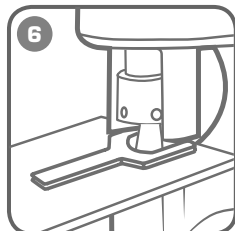
3
Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF».



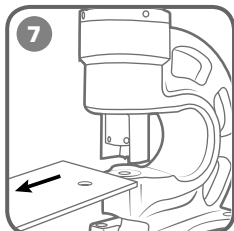
4
При дальнейшей работе руководствуйтесь паспортом используемого насоса (помпы)



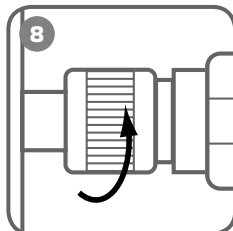
5
Пробейте отверстие



6
Установите съёмник и сбросьте давление в системе при помощи помпы



7
Извлеките шину из рабочей зоны



8
После завершения работы убедитесь, что давление в системе помпы сброшено. Открутите гайку быстроразъёмного соединения и отсоедините рукав высокого давления

- В случае необходимости разблокировки пресс на любом этапе перфорации шин руководствуйтесь требованиями паспорта на используемую при работе помпу.

Возможные неисправности и способы их устранения

Проблема	Причина	Решение
При работе рукоятками пресса или при использовании гидравлической помпы давление не создаётся, пуансон не движется	Некорректно собрана и подготовлена гидравлическая схема инструмента	Проверьте правильность подключения пресса и положение всех регулировочных устройств в соответствии с требованиями паспорта
	Неисправность быстроразъёмного соединения	Проверьте быстроразъёмное соединение или обратитесь в сервисный центр
Пуансон не возвращается в исходное положение	Неисправность клапана быстроразъёмного соединения	Проверьте быстроразъёмное соединение или обратитесь в сервисный центр
Вытекает рабочая жидкость	Не затянута гайка быстроразъёмного соединения	Проверьте правильность соединения рукава помпы и пресса. Затяните гайку быстроразъёмного соединения
	Износ уплотнительных колец	Обратитесь в сервисный центр
	Неправильно подготовлена 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.*

Хранение и транспортировка

- Храните пресс в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, потому что это способствует возникновению коррозии на металлических частях.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.
- Правильность положения указать 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 документами о приобретении).

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»

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»;
- На упаковку, расходные материалы и аксессуары (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- На рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- На резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Храповый механизм секторных ножниц (храповик, стопорная собачка, пружины);
- На все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);
- На резьбовые шпильки инструмента для пробивки отверстий;
- На возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- На элементы питания, внешние блоки питания и зарядные устройства;
- На 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.)

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. Калуга, Россия, 248033

Сервисный центр КВТ

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

Подробная информация о технических характеристиках, гарантийном положении, самостоятельном ремонте и пр., размещена на сайте завода-изготовителя www.kvt.su

Сведения о приемке

Пресс гидравлический автономный для перфорации шин **ШД-95А (КВТ)** соответствует техническим условиям ТУ 4834-019-97284872-2006. Признан годным для эксплуатации.

Штамп ОТК

Отметка о продаже

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