



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Гидравлическая система с выносным прессом

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПГП-300 (KVТ)

ПГП-300А (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.

Выбор матриц для медных наконечников и гильз ГОСТ 7386-80, ГОСТ 23469.3-79

Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
10-(5, 6, 8)-5	10 (2,3,4); 16(1)	«10»	1	2
16-(6,8)-6	10 (5,6); 16 (2,3); 25 (1)	«16»	1	2
25-(6,8)-7	16 (4,5,6); 25 (2); 35 (1)	«25»	1	2
25-(6,8,10)-8	25 (3,4,5,6); 35 (2)			
35-(8,10,12)-9	35 (3,4); 50 (1)	«35»	1	2
35-(8,10,12)-10	35 (5,6); 50 (2)			
50-(8,10,12)-11	50 (3,4); 70 (1,2)	«50»	2	4
50-(8,10,12)-12	50 (5,6)			
70-(10,12)-13	70 (3,4,6); 95 (1)	«70»	2	4
95-(10,12)-15	70 (5); 95 (2,3,4,6); 120 (1,2)	«95»	2	4
95-12-16	95 (5); 150 (1,2)			
120-(12,16)-17	120 (3,4,5)	«120»	2	4
120-16-18	120 (6); 185 (1,2)			
150-(12,16)-19	150 (3,6); 185 (3)	«150»	2	4
150-16-20	150 (4,5); 240 (1)			
185-(12,16,20)-21	185 (4,6); 240 (1,2)	«185»	2	4
185-(16,20)-23	185 (5); 300 (1,2)			
240-(16,20)-24	240 (3,4,5,6)	«300»	2	4

Классы гибкости



1 класс
Провод марки ПВ-1
(моножила)



2 класс
Провод марки ПВ-2



3 класс
Провод марки ПВ-3

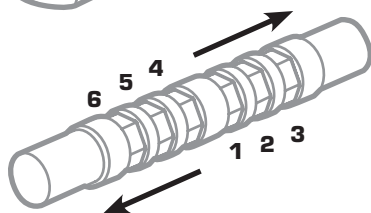
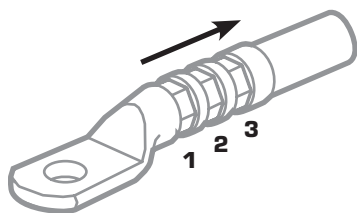


4 класс
Провод марки ПугВ



5 класс
Провод марки ПВС

Порядок опрессовки

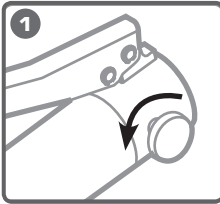


Обслуживание инструмента

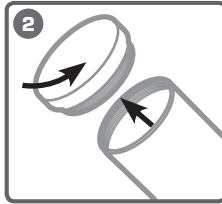
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

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

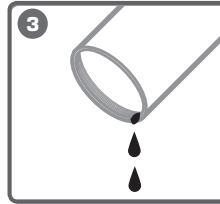
ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



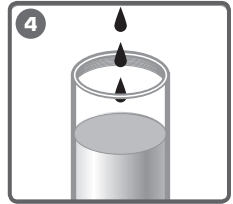
1
Поверните винт сброса давления в положение «Открыть»



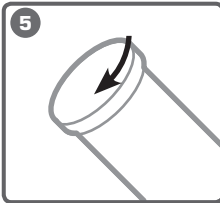
2
Откройте крышку резервуара для масла



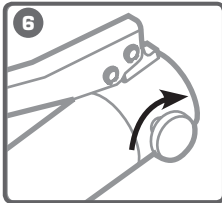
3
Слейте отработанное масло



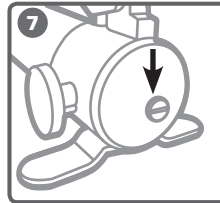
4
Залейте новое масло до необходимого уровня



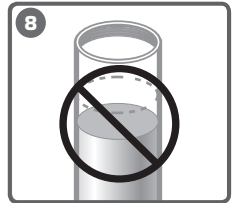
5
Закройте крышку



6
Подсоедините пресс к помпе. Поверните винт сброса давления в положение «Закреть». Прокачайте инструмент



7
При попадании воздуха в систему используйте специальный клапан для стравливания воздуха



8
Регулярно проверяйте 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

Хранение и транспортировка

ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в кейсе в сухом помещении
- 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 удаляйте ветошью конденсат с поверхности инструмента во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента
- Во время длительного хранения обрабатывайте инструмент противокоррозионным составом

Хранение и транспортировка

ТРАНСПОРТИРОВКА

- Транспортировку инструмента 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 приложенной к помпе

«Причина» – не закрыт или неполностью закрыт дроссельный винт помпы

«Решение» – поверните дроссельный винт до упора в положение «закрыть», не прикладывая при этом чрезмерных усилий

2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» – БРС недостаточно хорошо присоединен к прессу

«Решение» – сбросьте давление на помпе и заново переподключите БРС

«Причина» – износ возвратной пружины рабочей головки пресса

«Решение» – обратитесь в Сервисный Центр КВТ по поводу приобретения возвратной пружины либо отправки/оформления пресса на сервисное обслуживание

3 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» – износ уплотнений

«Решение» – замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ в разделе самостоятельный ремонт www.kvt.su, либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

4 ИНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

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 ПГП–300 (КВТ), ПГП–300А (КВТ) – 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). Гарантийный срок рукава высокого давления (РВД) – 12 месяцев со дня продажи.

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.);

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, 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 характеристик гидравлических прессов «КВТ»

Модель	Максимальное усилие, т	Диапазон сечений, мм ²	Клапан АСД (наличие)	Тип матриц	Материал рабочей головы	Тип рабочей головы	Вес инструмента, кг	Длина инструмента, мм
ПГР-70	5	4-70	-	сменные (шестигранные)	St	С-образная	1.7	295
ПГРс-70	5	4-70	+	сменные (шестигранные)	St	С-образная	1.8	315
ПГРс-70АМ	5	4-70	+	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	1.3	270
ПГР-120	8	10-120	-	сменные (шестигранные)	St	П-образная	2.7	410
ПГР-120А	8	10-120	+	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	2.4	410
ПГРс-120	8	10-120	+	сменные (шестигранные)	St	П-образная	2.9	410
ПГРс-120А	8	10-120	+	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	2.6	410
ПГРс-120у	8	10-120	+	сменные (шестигранные)	St	С-образная	3.0	420
ПГРс-240	12	10-240	+	револьверная (клин)	St	откидная	4.5	500
ПГРс-240у	5	10-240	+	сменные (шестигранные)	St	откидная	2.9	380
ПГР-300	12	10-300	-	сменные (шестигранные)	St	П-образная	3.6	470
ПГР-300А	12	10-300	+	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	3.2	470
ПГРс-300	12	10-300	+	сменные (шестигранные)	St	П-образная	4.0	470
ПГРс-300А	12	10-300	+	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	3.6	470
ПГРс-300у	12	10-300	+	сменные (шестигранные)	St	П-образная	4.8	490
ПГРс-300АМ	12	10-300	+	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	3.1	510
ПГРс-400у	13	35-400	+	сменные (шестигранные)	St	С-образная	7.5	650
ПГП-300	12	10-300	-	сменные (шестигранные)	St	П-образная	6.1	
ПГП-300А	12	10-300	-	сменные (шестигранные)	Al	П-образная	5.7	

*Примечание: St – сталь, Al – алюминий

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

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

Сведения о приемке

Гидравлическая система
ПГП-300 (КВТ)
ПГП-300А (КВТ)

Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-019-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.

Отметка о продаже