



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

Пресс гидравлический ПОМПОВЫЙ

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПГ-300 (КВТ)

Назначение

Пресс гидравлический помповый **ПГО-300 (КВТ)** предназначен для опрессовки силовых медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз.

Комплект поставки

Пресс гидравлический помповый . . . 1 шт.
Матрицы. 12 шт.
Стальной кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Диапазон сечений: медные наконечники, мм ² алюминиевые наконечники, мм ²	10-300 10-300
Максимальное усилие, т	12
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло КВТ*
Вес комплекта/инструмента, кг	6,0/2,7
Габаритные размеры кейса, мм	300 x 180 x 65
Габаритные размеры инструмента (длина), мм	255
Совместимость с гидравлическими помпами КВТ	ПМР-700; ПМН-700; ПМР-700у; ПМА-700; ПМЭ-710; ПМБ-750 К2; ПМБ-800 К2

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

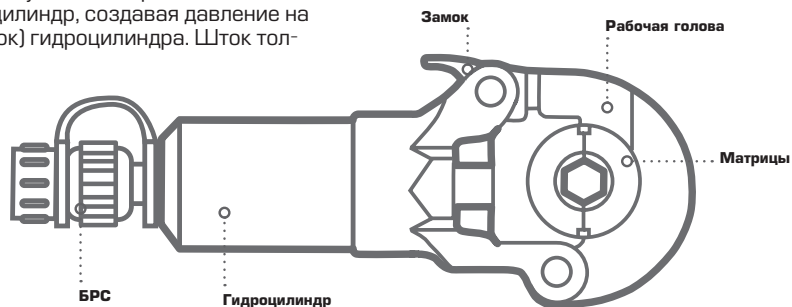
Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический помповый состоит из рабочей головы, гидроцилиндра и быстрого-разъемного соединения (БРС), позволяющего быстро и без потери масла подсоединить/отсоединить рукав высокого давления (РВД) помпы к гидроцилиндру.

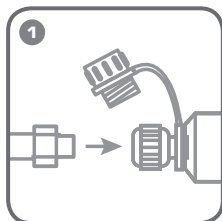
Сменные матрицы устанавливаются в рабочую головку. Масло через БРС нагнетается в гидроцилиндр, создавая давление на поршень (шток) гидроцилиндра. Шток тол-

кает матрицу, перемещая ее по направляющим до смыкания с другой матрицей, опрессовывая изделие.

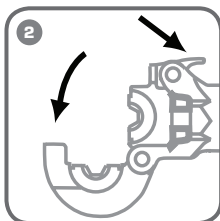
При сбросе давления пружина внутри гидроцилиндра возвращает поршень в исходное положение.



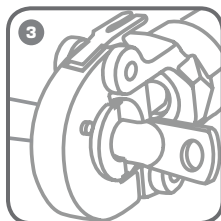
Порядок работы



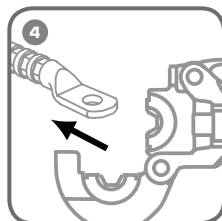
1
Подсоедините рукав помпы к БРС. Плотнo затяните гильзу



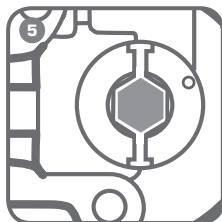
2
Откройте рабочую голову. Установите матрицы



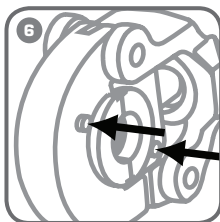
3
Поместите изделие в рабочую зону. Опрессуйте изделие



4
После опрессовки, откройте голову и извлеките изделие



5
Если на изделии образовался облой, одалите его



6
Для замены матрицы нажмите на кнопку и вытолкните матрицу

Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.

*Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц **НМ-300-С (КВТ)**.*

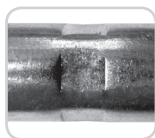
Выбор матриц для **алюминиевых наконечников и гильз
ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79**

Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
10-8-4,5	10 (1,2)	«10»	1	2
16-(6,8)-5,4	16 (1,2)	«25»	2	4
25-8-7	16 (3); 25 (1,2)	«35»	2	4
35-10-8	25 (3); 35 (1,2)	«50»	2	4
50-10-9	35 (3); 50 (1)	«70»	2	4
70-10-11	50 (2); 70 (1, 2)	«95»	3	6
70-10-12	50 (3); 95 (1)			
95-12-13	70 (3); 95 (2)	«95»	3	6
120-(12,16)-14	120 (1)	«120»	3	6
150-(12,16)-16	95 (3); 120 (2); 185 (1)	«150»	3	6
150-(12,16)-17	120 (4); 150 (1, 2)			
185-(16,20)-18	185 (2)	«185»	3	6
185-(16,20)-19	150 (3)			
240-20-20	240 (1)	«240»	3	6
240-20-22	240 (2)			
300-20-24	300 (1,2)	«300»	3	6

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

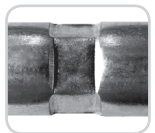
Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
10-(5, 6, 8)-5	10 [2,3,4]; 16 [1]	« 10 »	1	2
16-(6,8)-6	10 [5,6]; 16 [2,3]; 25 [1]	« 16 »	1	2
25-(6,8)-7	16 [4,5,6]; 25 [2]; 35 [1]	« 25 »	1	2
25-(6,8,10)-8	25 [3,4,5,6]; 35 [2]			
35-(8,10,12)-9	35 [3,4]; 50 [1]	« 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

Требования к опрессовке



Недожим.

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



ОПТИМАЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА.

Надежное контактное соединение. При образовании облоя его необходимо удалить.



ЧРЕЗМЕРНЫЙ ОБЖИМ.

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

Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям **ГОСТ 10434-82.**

Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки, руководствуясь таблицами на стр. 4 и 5.

Соблюдайте порядок и количество опрессовок. Исключайте соединения с недостаточной и чрезмерной степенью обжима.

Для улучшения контакта жилы с накопечником применяйте контактную проводящую пасту.

Классы гибкости



1 класс

Провод марки ПВ-1 (моножила)



2 класс

Провод марки ПВ-2



3 класс

Провод марки ПВ-3



4 класс

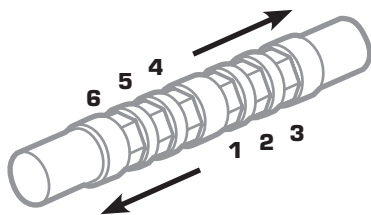
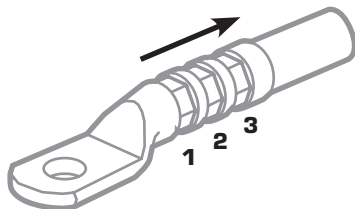
Кабель марки КГ



5 класс

Провод марки ПВС

Порядок опрессовки



Меры безопасности

- 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.
- Не трогайте рукав помпы, когда он находится под давлением.
- При работе рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен.
- Перед тем как отсоединять рукав, убедитесь, что давление сброшено и шток находится в исходном положении.
- Не применяйте помпу с поврежденным рукавом высокого давления.

Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи на поверхности штока пресса, быстрого разъёмного соединения. Закрывайте полумуфты заглушками.
- При обнаружении утечки масла, проверьте место соединения рукава высокого давления. Устраните течь используя ФУМ-нить или обратитесь в сервисный центр.

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.

Сервисный центр

г. Москва,
ул. Электродная, 11, строение 18,

Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной
ПГО-300 (КВТ)

Штамп ОТК

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

Соответствует техническим условиям
ТУ 4145-019-97284872-2006. Признан годным
для эксплуатации.

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.

Ремонт не является гарантийным в случае:

- нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению;
- механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неоговоренных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам, не зависящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).