

# Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ШГ-150А (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 **ШГ-150А (КВТ)** предназначен для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин, а так же шин из конструкционной стали.

### Комплект поставки

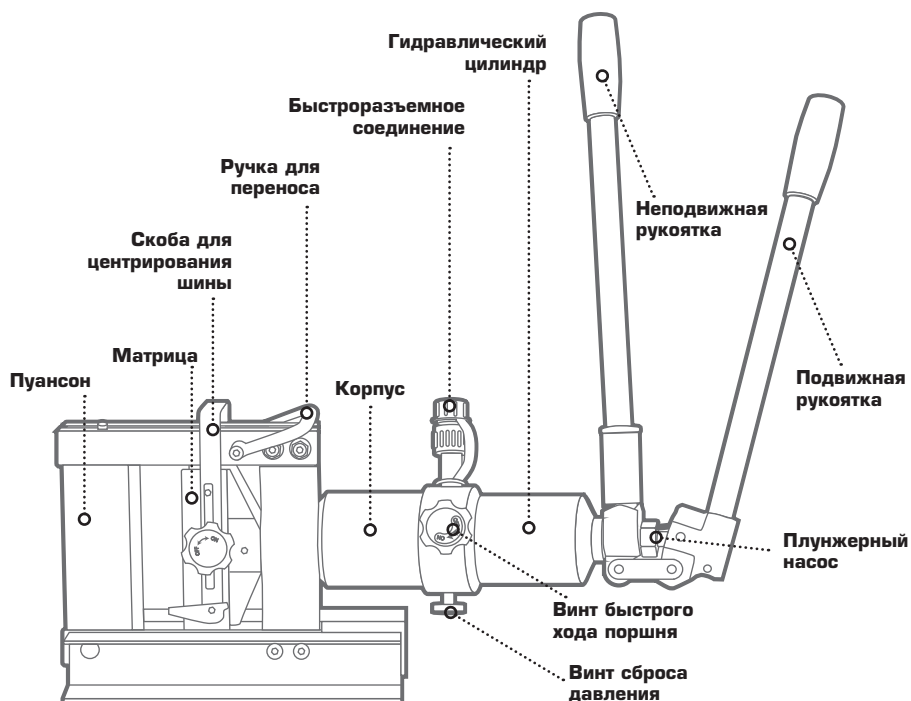
Пресс гидравлический	1 шт.
Рукоятка	2 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

### Технические характеристики

Максимальная толщина шины, мм медная и алюминиевая стальная	10 6
Максимальная ширина шины, мм	150
Максимальный угол гибки	90°
Профиль гибки	N-образный, L-образный
Максимальное усилие, кН (тс)	196 (20)
Механизм ускоренного хода поршня	+
Шкала индикации угла гибки	+
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло КВТ
Диапазон рабочих температур	-15°С - +50°С
Габаритные размеры инструмента, мм	570x135x265
Габаритные размеры упаковки, мм	605x225x320
Вес инструмента* / комплекта, кг	22,8/27,3
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. С одной стороны гидроцилиндра имеются две рукоятки. Откидной пуансон для гибки крепится на корпусе и фиксируется при помощи штифта; матрица – на конце штока поршня гидроцилиндра. Снизу корпус имеет отверстия для стационарного крепления инструмента.

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

Для контроля угла гибки на корпусе имеется угловая шкала с нанесёнными делениями.

При гибке шин шириной, меньшей максимально возможного значения шина должна устанавливаться симметрично оси штока поршня. Для этого инструмент оборудован центрирующей скобой, фиксируемой двумя винтами.

Инструмент оснащён механизмом ускоренного хода поршня, для быстрого подвода матрицы к 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 **ШГ-150А (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

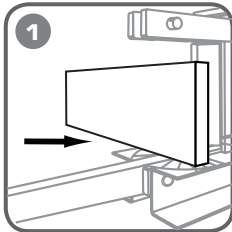
После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года, а в случае интенсивного использования инструмента не реже 1 раза в год)

В качестве рабочей жидкости применяйте только масла указанные в технических характеристиках

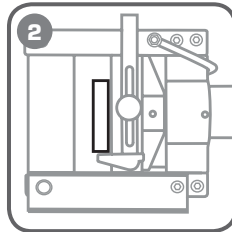
## Порядок работы

- 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 удлинители на рукоятках.

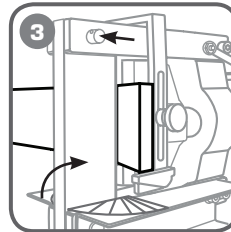
### УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ШИНЫ



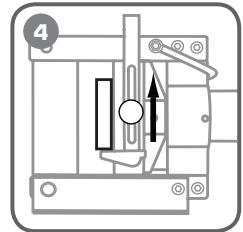
**1**  
Вытащите штифт и откиньте пуансон.



**2**  
Установите шину в рабочую зону.



**3**  
Установите пуансон в рабочее положение и зафиксируйте штифт.

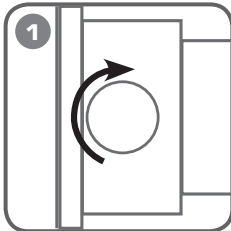


**4**  
При необходимости отрегулируйте положение шины относительно центра матрицы.

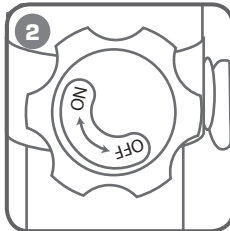
## Порядок работы

### ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ В АВТОНОМНОМ РЕЖИМЕ

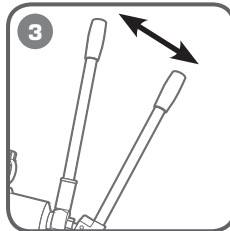
- Пресс гидравлический автономный оснащен механизмом ускоренного хода поршня на холостом ходу. При этом развиваемое усилие прессом минимально. Ускоренный ход позволяет лишь быстро переместить поршень с установленной матрицей в рабочую зону инструмента. После подведения матрицы в рабочую зону отключите контур быстрого хода поршня. Не пытайтесь выполнить гибку шины 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.



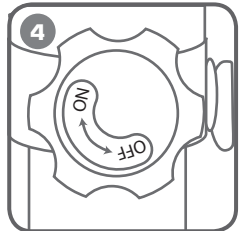
**Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрыто»**



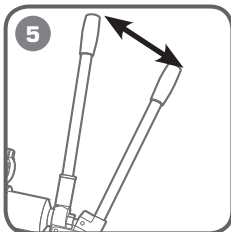
**Подготовьте контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «ON» до упора.**



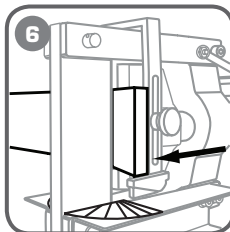
**Сделайте несколько качков подвижной рукояткой до упора матрицы до упора матрицы. При этом усилие на рукоятке заметно возрастёт.**



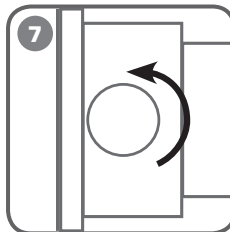
**Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF» примерно на 3/4 оборота. При отключении контура быстрого хода усилие на рукоятках заметно снизится**



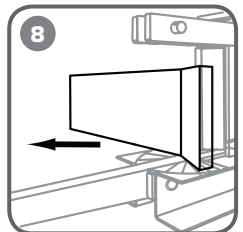
**Работайте рукоятками до сгиба шины на нужном углу.**



**Согните шину под нужным углом, ориентируясь по угловой шкале.**



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



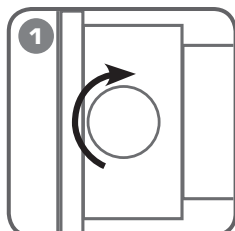
**Вытащите штифт, откиньте пуансон и извлеките шину из рабочей зоны**

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

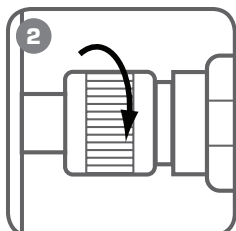
## Порядок работы

### ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ ОТ ВНЕШНЕГО НАСОСА

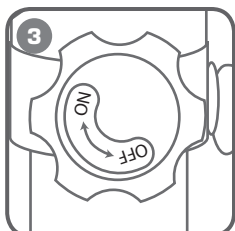
- Пресс гидравлический автономный имеет возможность подключения и работы от внешнего гидравлического насоса (помпы). При подключении рабочие органы пресса сообщаются гидравлически с рабочими органами используемой помпы. Соблюдайте установленную паспортом последовательность действий при работе инструмента. 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 «Закрыто».



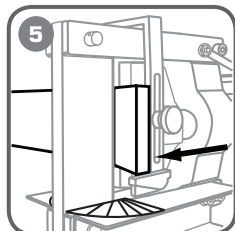
**2** Подключите внешний гидравлический насос (помпу) при помощи рукава высокого давления через быстроразъёмное соединение. Плотно затяните гайку.



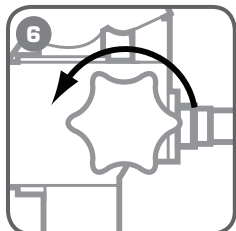
**3** Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF».



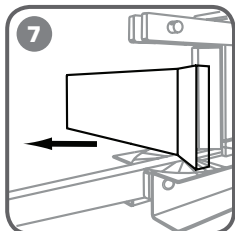
**4** При дальнейшей работе руководствуйтесь паспортом используемого насоса (помпы).



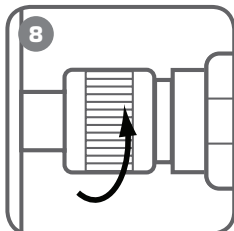
**5** Согните шину под нужным углом, ориентируясь по угловой шкале.



**6** Сбросьте давление в системе, руководствуясь паспортом используемого насоса (помпы).



**7** Вытащите штифт, откиньте пуансон и 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 гибки шин руководствуйтесь требованиями паспорта на используемый при работе насос (помпу).

## Возможные неисправности и способы их устранения

Проблема	Причина	Решение
При работе рукоятками пресса или при использовании гидравлической помпы давление не создаётся, матрица 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 комплектности 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 проволоочной 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](http://www.kvt.su)

## Сведения о приемке

Пресс гидравлический автономный для гибки шин **ШГ-150А (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.