

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 также шин из конструкционной стали.

Комплект поставки

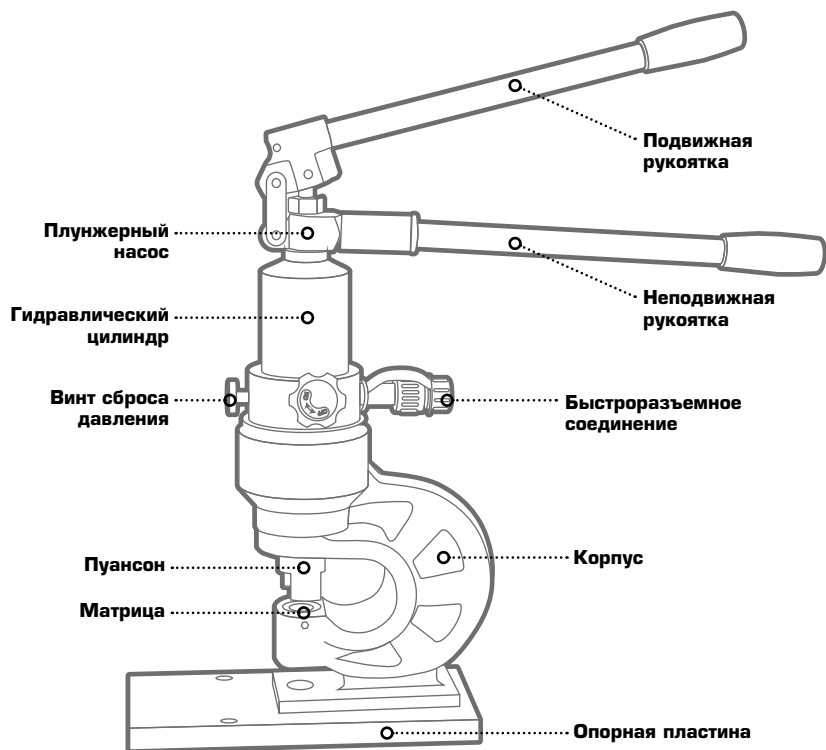
Пресс гидравлический	1 шт.
Рукоятка	2 шт.
Перфоформы для пробивки отверстий	4 шт.
Вороток	1 шт.
Съемник	1 шт.
Ключ	1 шт.
Опорная пластина	1 шт.
Винт крепления опорной пластины	2 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

Технические характеристики

Диаметр пробиваемых отверстий, мм	10,5; 13,8; 17,0; 20,5
Толщина пробиваемого материала, мм сталь медь алюминий	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°C - +50°C
Габаритные размеры инструмента, мм	240x115x490
Габаритные размеры упаковки, мм	275x155x530
Вес инструмента * / комплект, кг	18,9 / 25,3
Пресс совместим с любыми гидравлическими насосами производства «КВТ»	

* Вес инструмента указан с рукоятками

Устройство и принцип действия



Пресс гидр влический втономный **ШД-95А (КВТ)** состоит из корпус и гидр влического цилиндра . В гидр влическом цилиндре объединены гидр влический н сос и непосредственно исполнительное устройство – гидроцилиндр с поршнем. В верхней ч сти гидроцилиндр имеютя две рукоятки. Пу нсон для пробивки отверстия крепится н подвижном штоке гидроцилиндр ; м триц – в корпусе. Снизу к корпусу может крепиться опорн я пл стин для лучшей устойчивости при р боте. Пл стин имеет отверстия для ст цион рного крепления инструмен-т .

В инструменте используется гидр влический плунжерный одноступенч тый н сос высокого д вления. При р боте подвижной рукояткой плунжер н гнет ет гидр влическое м сло из резиновой ёмкости в гидр влический цилиндр. Под действием д вления гидр влического м сл поршень перемещ ется и, воздействуя н электротехническую шину, пробив ет отверстие необходимого ди метр . Для возвр т поршня в исходное положение служит мощн я возвр т н я пружин .

Инструмент осн щён винтом ускоренного ход поршня, для быстрого подвод пу нсон к пробив емой шине н холостом ходу.

Пресс гидр влический втономный позволяет р бот ть от внешнего гидр влического н сос – гидр влической помпы, для чего в средней ч сти гидроцилиндр имеетя быстрор зьёмное соединение (БРС) для подключения рук в высокого д вления (РВД) гидр влической помпы.

Меры безопасности

Пресс гидр влический втономный **ШД-95А (КВТ)** является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должно производиться квалифицированным 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 рабочего диапазона.

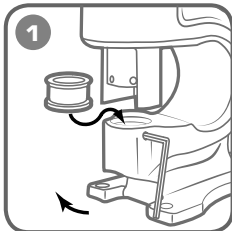
После длительного использования материал постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раз в 2 года, в случае интенсивного использования инструмент не реже 1 раз в год).

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

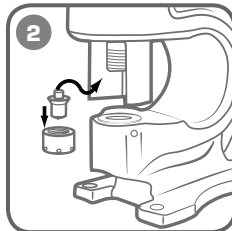
Порядок работы

- 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 безопасную 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 инструмент не попадала 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 и рукоятки.

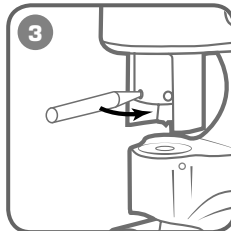
УСТАНОВКА ПЕРФОФОРМ В ПРЕСС



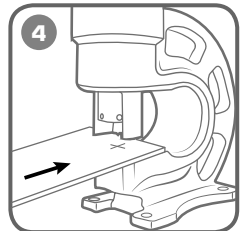
Открутите винты крепления матрицы. Установите матрицу в посадочное место. Зафиксируйте матрицу винтами



Установите пуансон в посадочное отверстие в штоке



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

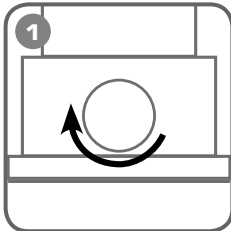


Установите шину между матрицей и пуансоном по месту пребывания отверстия

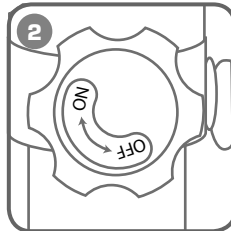
Порядок работы

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ В АВТОНОМНОМ РЕЖИМЕ

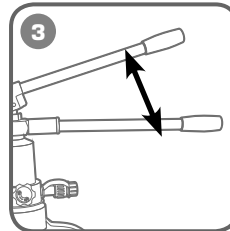
- Пресс гидр влический втономный осн щен мех низмом ускоренного ход поршня н холостом ходу. При этом р звив емое усилие прессом миним льно. Ускоренный ход позволяет лишь быстро переместить поршень с уст новленным пу нсоном в р бочую зону инструмент . После подведения пу нсон в р бочую зону отключите контур быстрого ход поршня. Не пыт иться выполнить пробивку отверстия в режиме холостого ход поршня. 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 внеш ний 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



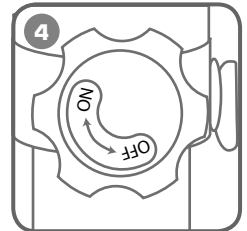
Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрото»



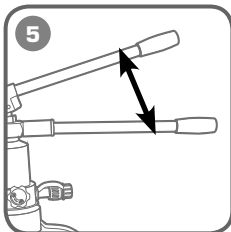
Подготовьте контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «ON»



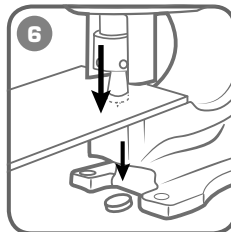
Сделайте 5...8 качков подвижной рукояткой до упора пуансона в шину. При этом усилие на рукоятке заметно возрастет



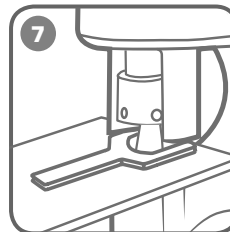
Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF» примерно на 3/4 оборота. При отключении контура быстрого хода усилие на рукоятках заметно снизится



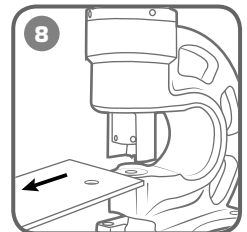
Работайте рукоятками до полной пробивки отверстия в шине



Пробейте отверстие



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



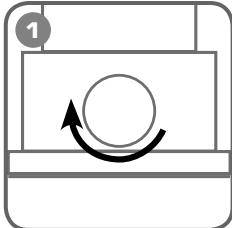
Извлеките шину из рабочей зоны

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

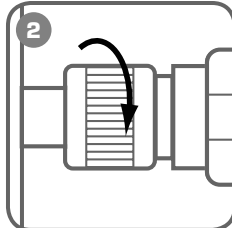
Порядок работы

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ ОТ ВНЕШНЕГО НАСОСА

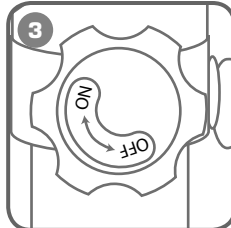
- Пресс гидр влический втономный имеет возможность подключения и р боты от внешнего гидр влического н сос (помпы). При подключении р бочие орг ны пресс сообщ ются гидр влически с р бочими орг н ми используемой помпы. Соблюд йте уст новленную п спортом последов тельность действий при р боте инструмент . 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.



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



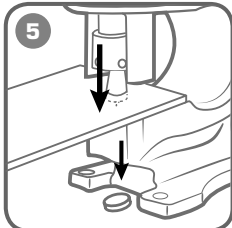
2 Подключите внешний гидравлический насос (помпу) при помощи рукава высокого давления через быстроразъёмное соединение. Плотно затяните гайку



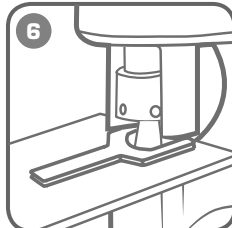
3 Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF».



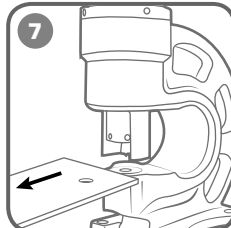
4 При дальнейшей работе руководствуйтесь паспортом используемого насоса (помпы)



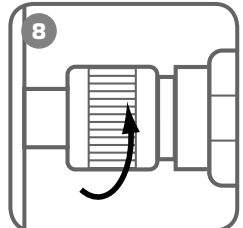
5 Пробейте отверстие



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 случ е необходимости р зблокировки пресс н любом эт пе перфор ции шин руковод ствуйтесь требов ниями п спорт н используемую при р боте помпу.

Возможные неисправности и способы их устранения

Проблем	Причин	Решение
При работе рукоятки мина пресс или при использовании гидравлической помпы движение не создается, пуносон 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
Пуносон не возвращается в исходное положение	Неисправность клапана быстроразъемного соединения	Проверьте быстроразъемное соединение или обратитесь в сервисный центр
Вытекает рабочая жидкость	Незатянут гайка быстроразъемного соединения	Проверьте правильность соединения рук в помпы и пресса. 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.*

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 на повышение 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 комплектующих, также в случаях, 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;
- Хромированный мех, низ секторных ножниц (хромированный стопорный болт, 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

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 к белей, тросов при резке, резке к белей со стальным сердечником ножниц и др. знаменными 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 перфор ции шин **ШД-95А (КВТ)** соответствует тех-
ническим 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.