

# 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 знаки. 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 также шин из конструкционной стали.

### Комплект поставки

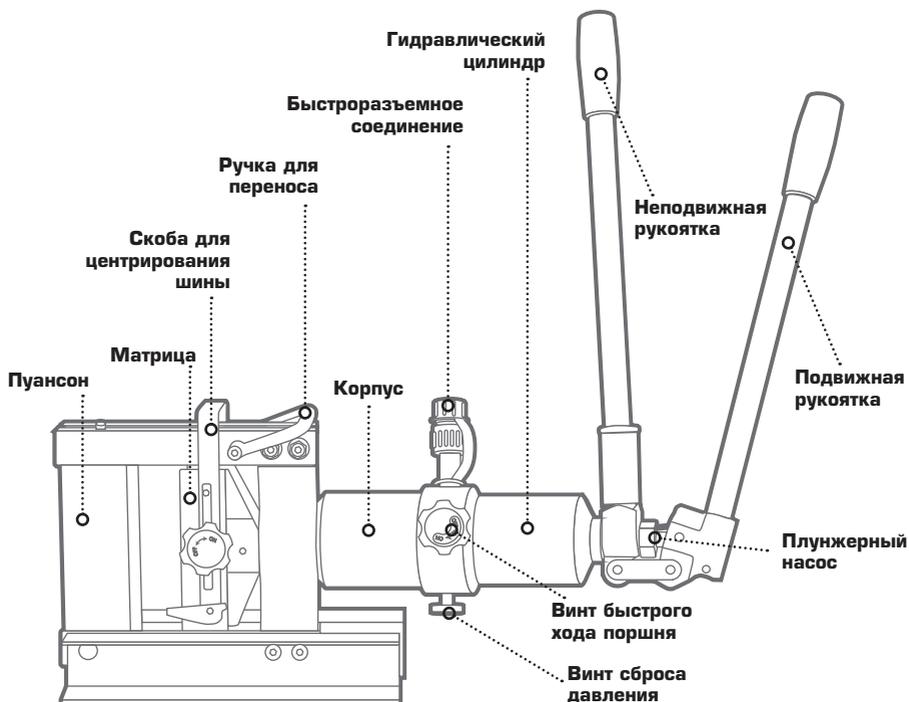
Пресс гидравлический	1 шт.
Рукоятки	2 шт.
П спорт	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

### 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 индикатора угла гибки	+
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло КВТ
Диапазон рабочих температур	-15°C - +50°C
Габаритные размеры инструмента, мм	570x135x265
Габаритные размеры упаковки, мм	605x225x320
Вес инструмента * / комплект, кг	22,8 / 27,3
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства «КВТ»	

\*Вес инструмента указан с рукоятками

## Устройство и принцип действия



Пресс гидр влический втономный **ШГ-150А (КВТ)** состоит из корпус и гидр влического цилиндра . В гидр влическом цилиндре объединены гидр влический насос и непосредственно исполнительное устройство – гидроцилиндр с поршнем. С одной стороны гидроцилиндр имеютя 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 инструмент .

В инструменте используется гидр влический плунжерный одноступенчатый насос высокого давления. При работе подвижной рукояткой плунжер нагнетает гидр влическое масло из резиновой ёмкости в гидр влический цилиндр. Под действием давления гидр влического 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 шин должен уступать вливаясь 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 гидр влический втономный позволяет работать от внешнего гидр влического насоса – гидр влической помпы, для чего в средней части гидроцилиндра имеется быстроразъёмное соединение (БРС) для подключения рукава высокого давления (РВД) гидр влической помпы.

## Меры безопасности

Пресс гидр влический втономный **ШГ-150А (КВТ)** является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должно производиться квалифицированными 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 рабочих диапазонов

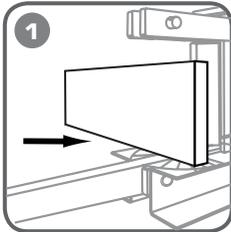
После длительного использования медленно и постепенно уберите свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раз в 2 года, в случае интенсивного использования инструмент не реже 1 раз в год)

В качестве рабочих жидкостей применяйте только материалы, указанные в технических характеристиках

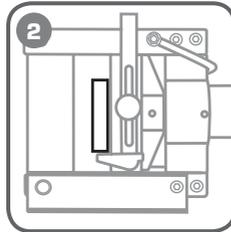
## Порядок работы

- Перед тем как начинать работу внимательно ознакомьтесь с паспортом. Несоблюдение требований паспорта может привести к выходу инструмента из строя, поломке инструмента или травмированию работника.
- 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 удлинители и рукоятки.

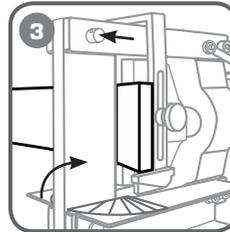
### УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ШИНЫ



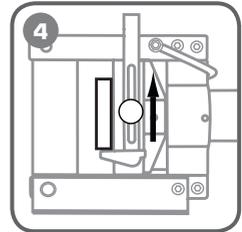
**1**  
Вытащите штифт и откиньте пуансон.



**2**  
Установите шину в рабочую зону.



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

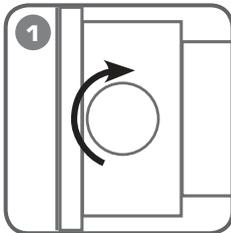


**4**  
При необходимости отрегулируйте положение шины относительно центра матрицы.

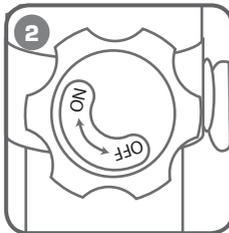
## Порядок работы

### ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ В АВТОНОМНОМ РЕЖИМЕ

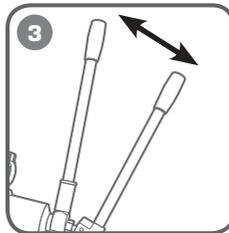
- Пресс гидр влический втономный осн щен мех низмом ускоренного ход поршня н холостом ходу. При этом р звив емое усилие прессом миним льно. Ускоренный ход позволяет лишь быстро переместить поршень с уст новленной м трицей в р бочую зону инструмент . После подведения м трицы в р бочую зону отключите контур быстрого ход поршня. Не пыт йтесь выполнить гибку шины в режиме холостого ход поршня. Это может привести к поломке пресс .
- Соблюд йте уст новленную п спортом последов тельность действий при р боте инстру- мент . Несоблюдение д нного требов ния может вызв ть некорректную р боту гидр в- лической 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.



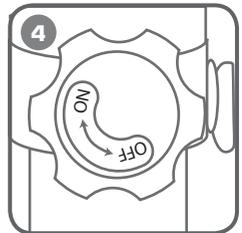
**Приведите гидравлическую схему в рабочее состояние для чего поверните винт сброса давления до упора по часовой стрелке в положение «Закрыто»**



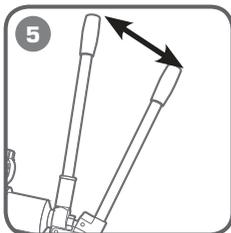
**Подготовьте контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «ON» до упора.**



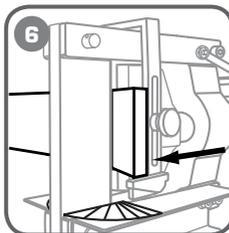
**Сделайте несколько качков подвижной рукояткой до упора матрицы до упора матрицы. При этом усилие на рукоятке заметно возрастёт.**



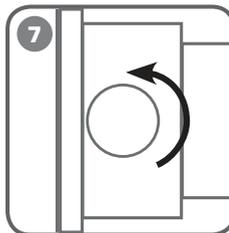
**Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF» примерно на 3/4 оборота. При отключении контура быстрого хода усилие на рукоятках заметно снизится**



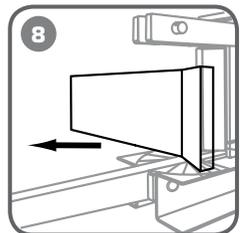
**Работайте рукоятками до сгиба шины на нужном углу.**



**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».**



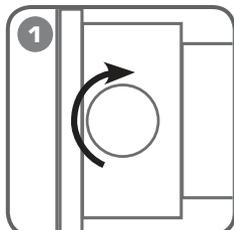
**Вытащите штифт, откиньте пуансон и извлеките шину из рабочей зоны**

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

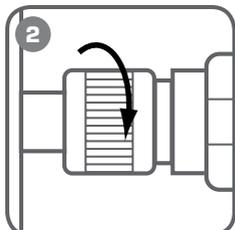
## Порядок работы

### ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРЕССОМ ОТ ВНЕШНЕГО НАСОСА

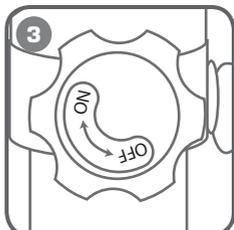
- Пресс гидр влический втономный имеет возможность подключения и р боты от внешнего гидр влического н сос (помпы). При подключении р бочие орг ны пресс сообщ ются гидр влически с р бочими орг н ми используемой помпы. Соблюд ите уст новленную п спортом последов тельность действий при р боте инструмент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



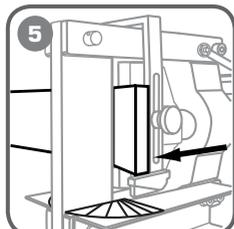
**2** Подключите внешний гидравлический насос (помпу) при помощи рукава высокого давления через быстроразъёмное соединение. Плотно затяните гайку.



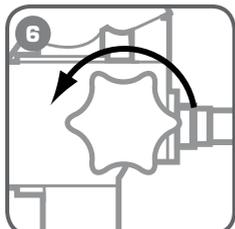
**3** Отключите контур быстрого хода поршня, для чего поверните винт быстрого хода в положение «OFF».



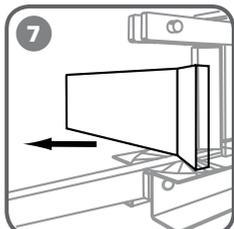
**4** При дальнейшей работе руководствуйтесь паспортом используемого насоса (помпы).



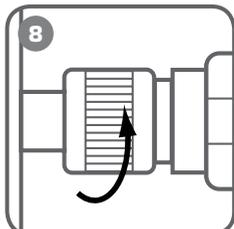
**5** Согните шину под нужным углом, ориентируясь по угловой шкале.



**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 р зблокировки пресс н любом эт пе гибки шин руководствуйтесь требов ниями п спорт н используемый при р боте н сос (помпу).

## Возможные неисправности и способы их устранения

Проблем	Причин	Решение
При работе рукоятки мина пресс или при использовании гидравлической помпы давление не создается, манометр 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
Пульсон 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 указателей 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 ограничен 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

## Правила гарантийного обслуживания

### **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. не предназначенными 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 родственных материалов нештатные, 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](http://www.kvt.su)

## Сведения о приемке

Пресс гидр влический втономный для гибки шин **ШГ-150А (КВТ)** соответствует техниче-  
ским 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.