



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ШГ-150 (KVТ)**

[www.kvt.su](http://www.kvt.su)

#### **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 **ШГ-150 КВТ** предназначен для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин, а так же шин из конструкционной стали

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Упаковка (деревянный ящик) . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

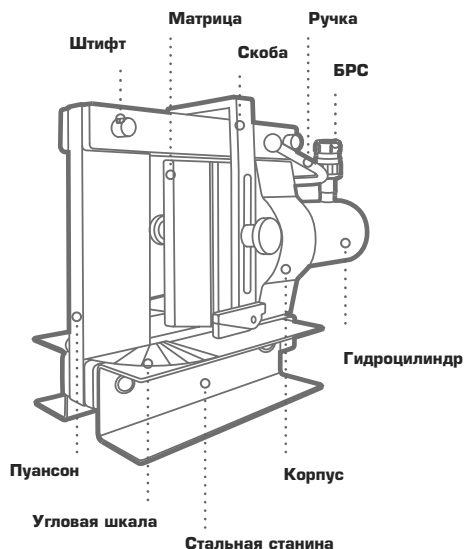
Профиль гибки	N-образный, L-образный
Максимальная толщина шины, мм:	
алюминиевая	10
медная	10
стальная	6
Максимальная ширина шины, мм	150
Максимальное усилие, т	16
Минимальный угол гибки	90°
Рабочая жидкость, л	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»
Диапазон рабочих температур	-15°...+50 °С
Вес инструмента, кг	17,9
Габаритные размеры упаковки, мм	405x180x285
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства КВТ с объемом рабочей жидкости не менее 0,6л	

## Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ШГ-150 состоит из стальной станины, на которой установлен корпус с откидным пуансоном округлого профиля, ручкой для переноса инструмента и гидросистемы. Корпус состоит из гидроцилиндра с быстроразъемным соединением (БРС) для подключения к помпе и поршня на штоке которого находится V-образная матрица со скобой для центровки шины

Скоба для центровки шины правильно располагает шину различной ширины до 150мм относительно оси штока, что позволяет равномерно распределять усилия прикладываемые матрицей к шине, исключая смещения относительно оси, которые могут привести к выходу инструмента из строя

Пуансон имеет округлый профиль рабочей поверхности оптимального для качественной гибки радиуса шины, который позволяет избежать «шагрени» на внутренней стороне изгиба шины



## Устройство и принцип работы

Пресс соединяется с помпой рукавом высокого давления (РВД) по которому через быстроразъемное соединение (БРС) рабочая жидкость поступает в гидроцилиндр, перемещая поршень, при этом возвратная пружина сжимается. Закрепленная на штоке поршня V-образная матрица воздей-

ствует на шину, огибая её по пуансону под необходимым углом.

При полном сбросе давления возвратная пружина разжимается и перемещает поршень в исходное положение

## Меры безопасности

- Пресс ШГ-150 (КВТ) является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должна производиться квалифицированным персоналом



### Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



**Максимальная толщина медной/алюминиевой шины!**  
Не превышайте технических возможностей инструмента!



### Осторожно! Возможно травмирование!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!

- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- Не используйте инструмент при обнаружении повреждений рукава высокого давления
- Во время работы рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен
- Перед тем как отсоединять рукав убедитесь, что давление в системе сброшено
- Закрывайте БРС рукава высокого давления заглушкой, когда он отсоединен во избежание загрязнения клапана
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона, это может привести к поломке инструмента
- В случае обнаружения некорректной работы пресса, а так же в случае обнаружения неисправностей, прекратите её использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- В случае проведения самостоятельного ремонта используйте только оригинальные запчасти КВТ, которые Вы можете приобрести в Сервисном Центре КВТ. Предварительно согласуйте проведение самостоятельного ремонта с Сервисным Центром КВТ, иначе возможна потеря гарантии на инструмент (согласно разделу №4 п.6 Положения о гарантийном обслуживании)

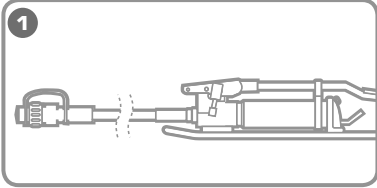
### **ВНИМАНИЕ!**

*Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные ситуации. Квалифицированный рабочий персонал должен понимать, что здравый смысл и осторожность должны присутствовать при работе с оборудованием.*

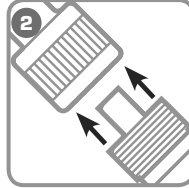
## Подготовка к работе



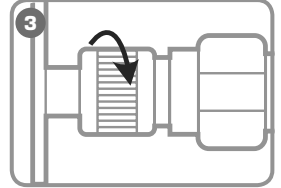
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента



**1**  
Установите инструмент по возможности на ровной, плоской поверхности. Такое положение обеспечит устойчивость инструмента во время работы

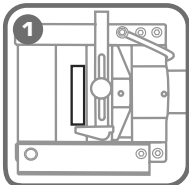


**2**  
Присоедините рукав РВД к клапану на исполняющем оборудовании через БРС

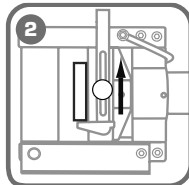


**3**  
Плотно затяните гайку БРС, приложив достаточное усилие (от руки) для обеспечения хорошего соединения (без применения слесарного инструмента)

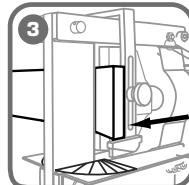
## Порядок работы



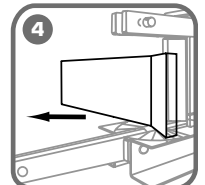
**1**  
Установите шину в рабочую зону.



**2**  
Отрегулируйте установочной скобой шину по центру матрицы.



**3**  
Создайте давление помпой, согните шину под нужным углом, ориентируясь по шкале.



**4**  
Сбросьте давление на помпе. Откройте пунсон. Извлеките шину из рабочей зоны.



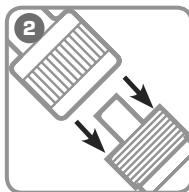
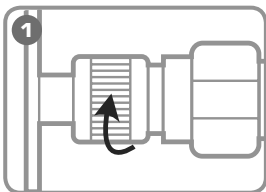
### ВНИМАНИЕ!

Отсутствие центровки шины может привести к деформации гидроцилиндра пресса



Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения времени цикла при создании давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию!

## Завершение работы



1. После завершения работы убедитесь, что давление в системе сброшено. Открутите гайку быстроразъемного соединения.
2. Отсоедините рукав помпы от исполняющего инструмента и установите заглушку на БРС.

## 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

## Хранение и транспортировка

### ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в сухом помещении
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже  $-15^{\circ}\text{C}$ , то прежде чем начать работу выдержите пресс 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

### ТРАНСПОРТИРОВКА

- Транспортировку пресса производите в индивидуальной и жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков
- Во время подготовки к транспортировке обозначьте «вертикаль» общепринятыми знаками на транспортной упаковке

## 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

### 2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» – БРС РВД недостаточно хорошо присоединен к прессу

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

«Причина» – Сломана возвратная пружина рабочей головки в результате естественного износа

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

## Возможные неисправности и способы их устранения

3

### ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» – износ уплотнений

«Решение» – замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ в разделе самостоятельный ремонт [www.kvt.su](http://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

### 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 ШГ-150 (КВТ) – 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»;
- 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.);
- 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 некомплектности 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 нестандартные, 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.)

## 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](http://www.kvt.su)

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

### Сведения о приемке

Пресс гидравлический  
**ШГ-150 (КВТ)**

#### **Штамп ОТК**

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

### Отметка о продаже