



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ШГ-150А (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс гидравлический автономный **ШГ-150А (КВТ)** предназначен для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Ручка 2 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Деревянный ящик 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль гибки	N-образный L-образный
Максимальное усилие, т	20
Максимальная толщина шины стальная, мм медная, мм алюминиевая, мм	6 10 10
Максимальная ширина шины, мм	150
Максимальный угол гибки	90°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло "КВТ"
Вес инструмента* / комплекта, кг	22,8/27,3
Габаритные размеры инструмента, мм	570x135x265
Габаритные размеры ящика, мм	605x225x320
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства "КВТ"	

* вес инструмент указан с ручками

Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический состоит из корпуса, гидроцилиндра, пуансона, матрицы и ручки для переноса.

Установочная скоба позволяет центрировать шины различной ширины относительно штока гидроцилиндра. Контроль угла гибки производится по угловой шкале.

Пресс соединяется с помпой через рукав высокого давления (РВД). Быстроразъемное соединение (БРС) позволяет быстро и без

потери масла соединить и отсоединить рукав.

Масло нагнетается через быстроразъемное соединение в гидроцилиндр. Шток под давление масла перемещает V-образную матрицу по направлению к пуансону, сгибая шину.

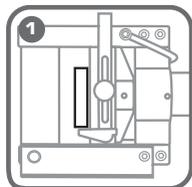
Также пресс оборудован встроенным гидравлическим насосом, давление в котором нагнетается за счет работы ручками.



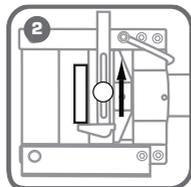
Устройство и принцип работы

При использовании встроенного гидравлического насоса необходимо установить винт сброса давления в положение «Закрото». При работе подвижной ручкой насоса масло под давлением попадает в гидроцилиндр и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться и сжимает возвратную пружину, тем самым

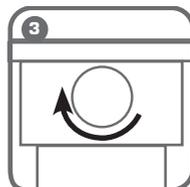
сгибая шину. Во избежание опрокидывания пресса рекомендуется придерживать неподвижную ручку. При переводе винта сброса давления в положение «Открыто» происходит падение давления и возвратная пружина толкает поршень с пуансоном обратно, после чего он принимает свое начальное положение.



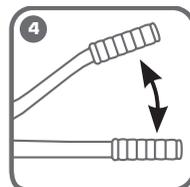
Установите шину в рабочую зону.



Отрегулируйте установочной скобой шину по центру матрицы.



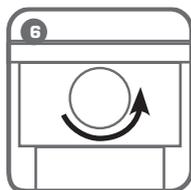
На гидравлическом прессе поверните винт сброса давления в положение «Закрото».



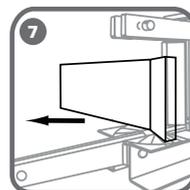
Создайте давление подвижной ручкой



Загните шину под нужным углом, ориентируясь по шкале.



Откройте пуансон. Извлеките шину из рабочей зоны.



Сбросьте давление, повернув винт сброса давления в положение «Открыто».

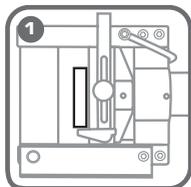
! Не превышайте технические возможности инструмента, применяйте пресс по назначению - для гибки токоведущих медных и алюминиевых шин.

! В случае необходимости можно разблокировать пресс на любом этапе гибки, плавно открыв винт сброса давления.

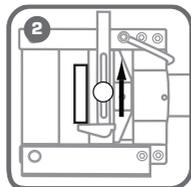
Устройство и принцип работы

При подключении гидравлического пресса к гидравлической помпе необходимо установить винт сброса давления в положение «Закрыто». Во избежание поломки пресса и возможного травматизма следите за тем, чтобы кран был закрыт максимально плотно. Далее необходимо подключить рукав высокого давления к быстро-

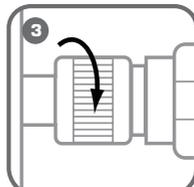
разъемному соединению БРС гидравлического пресса. Управляя педалью гидравлической помпы подать давление в систему. Далее произвести гибку шины аналогично гибке при помощи встроенного гидравлического насоса. Сбросить давление в системе при помощи ручной или ножной педали гидравлической помпы.



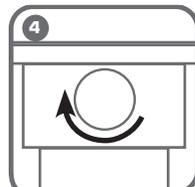
1
Установите шину в рабочую зону.



2
Отрегулируйте установочной скобой шину по центру матрицы.



3
Подсоедините рукав помпы к быстроразъемному соединению. Плотно затяните гайку.



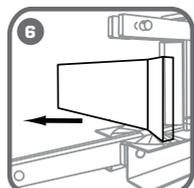
4
На гидравлическом прессе поверните винт сброса давления в положение «Закрыто».



5
Создайте давление помпой, загните шину под нужным углом, ориентируясь по шкале.



5
Сбросьте давление помпой.



6
Откройте пуансон. Извлеките шину из рабочей зоны.

! *Перед тем как отсоединять рукав помпы от пресса, убедитесь, что давление сброшено и матрица находится в исходном положении. При работе рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен. Не применяйте рукав с повреждениями.*

! *При подключении гидравлической помпы к прессу необходимо максимально плотно закрыть винт сброса давления. Несоблюдение данного требования может вызвать нагнетание масла из помпы в масляный резервуар пресса и его повреждение, что может привести к негарантийному выходу из строя пресса и нанести травму работающему за станком и окружающим!*

Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи, песка и других посторонних частиц в гидравлическую систему.
- В нерабочем состоянии закрывайте полумуфту быстроразъемного соединения заглушкой.
- При интенсивном использовании пресса возможен износ уплотнительных колец. Для их замены обратитесь в сервисный центр.

Возможные проблемы и способы их устранения

При работе рукояткой помпы давление не создается, матрица не движется

Причина 1 Неправильная эксплуатация помпы или ее не исправность.

Решение Проверьте работоспособность помпы

Причина 2 Неисправность быстроразъемного соединения

Решение Проверьте соединение или обратитесь в сервисный центр

Матрица не возвращается в исходное положение. Давление не сбрасывается

Причина 1 Неисправность клапана быстроразъемного соединения

Решение Проверьте соединение или обратитесь в сервисный центр

Вытекает рабочая жидкость

Причина 1 Не затянута гайка быстроразъемного соединения

Решение Проверьте правильность соединения рукава помпы и пресса, затяните гильзу

Причина 2 Износ уплотнительных колец

Решение Используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр

Причина 3 Не закрыт винт сброса давления при работе от помпы

Решение Обратитесь в сервисный центр

Меры безопасности.

- Гидравлический пресс является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента

Хранение и транспортировка.

- Храните инструмент 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.

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;
- наличие 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).

Сервисный центр

г. Москва,
ул. Электродная, 11, строение 18,
Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Прессы гидравлические для гибки медных
и алюминиевых электротехнических шин
ШГ-150А (КВТ)

Штамп ОТК

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

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