



Электротехнический завод «КВТ»,
Россия, г. Калуга.

Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ШГР-125 (КВТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс гидравлический **ШГР-125 (КВТ)** предназначен для гибки на ребро и на плоскость электротехнических шин шириной до 125 мм.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Оправка 1 шт.
Валики упорные 2 шт.
Пуансоны для гибки на ребро 6 шт.
Пуансоны для гибки на плоскость 2 шт.
Регулировочные шайбы 4 комп.
Матрица для гибки на плоскость 1 шт.
Деревянный ящик 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль гибки	N-образный L-образный
Максимальное усилие, т	25
Максимальная ширина шины, мм	125
Максимальная толщина шины, мм	12
Угол гибки на ребро	60°, 90°, 120°
Угол гибки на плоскость	60°, 90°, 120°
Радиус гибки на плоскость, мм	10, 18
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло "КВТ"
Габаритные размеры инструмента*, мм	630x660x270
Габаритные размеры упаковки, мм	690x750x240
Вес инструмента/комплекта, кг	75/90
Совместимость с гидравлическими помпами "КВТ"	ПМЭ-710 К1, ПМЭ-710 К2, ПМЭ-750 К2

* габариты указаны с передвижными роликами

Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический состоит из корпуса, гидроцилиндра, наборов съемных элементов, верхней и нижней плит.

Для гибки на ребро используется набор элементов состоящий из оправки для установки пуансонов (радиусные пластины), регулировочных шайб (в зависимости от толщины шины) и упорных валиков с резьбовой втулкой для базирования шины при

гибке. Контроль угла сгиба осуществляется по шкале для гибки на ребро.

Для гибки на плоскость используется комплект элементов состоящий из V-образной матрицы и пуансонов (шпилек). Контроль угла сгиба осуществляется по шкале для гибки на плоскость.

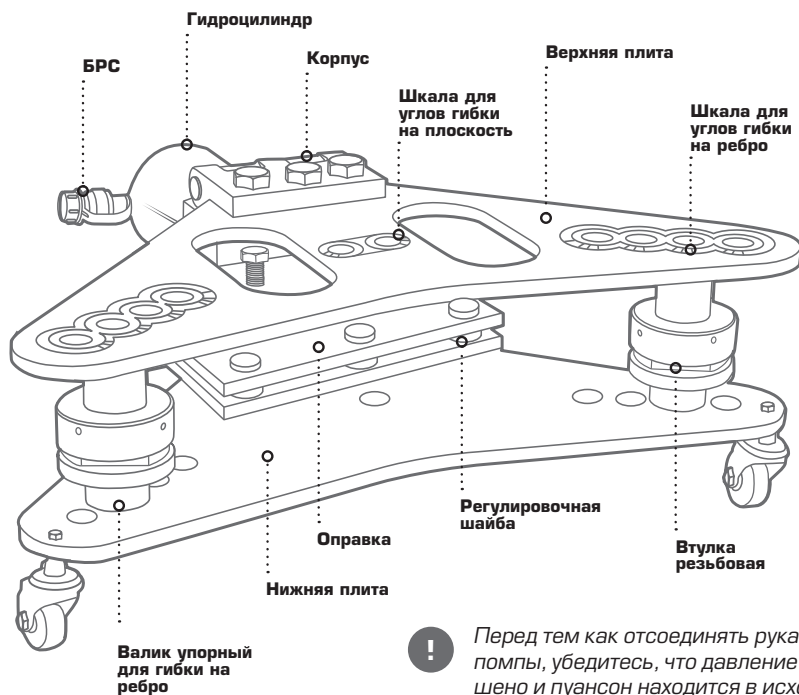
Гидравлический пресс соединяется с помпой через рукав высокого давления

Устройство и принцип работы

(РВД). Быстроразъемное соединение (БРС) позволяет быстро и без потери масла соединить и отсоединить рукав.

Масло нагнетается в гидроцилиндр. Под воздействием масла перемещается шток,

который создает рабочее усилие в рабочей зоне. Наборы съемных элементов обеспечивают необходимые условия для гибки электротехнических шин.



В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе гибки. Для этого необходимо плавно уменьшить подаваемое давление.

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

Перед тем как начинать гибку убедитесь, что габаритные размеры шины не превышают максимально допустимых.

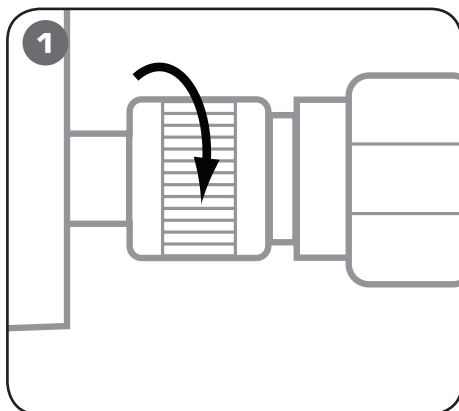
Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи, песка и других посторонних частиц в гидравлическую систему. Берегите руки! Не помещайте во время работы пальцы в рабочую зону прессы.
- В нерабочем состоянии закрывайте полумуфту быстроразъемного соеди-

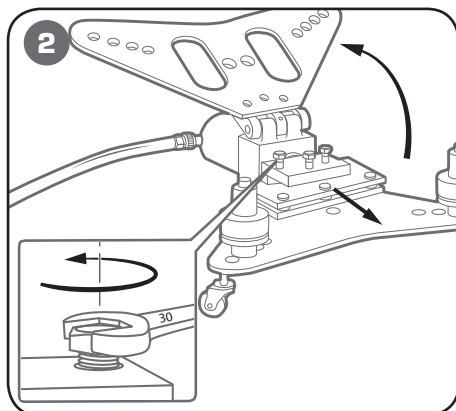
нения заглушкой. Перед тем как отсоединять рукав помпы убедитесь, что давление в системе сброшено.

- При интенсивном использовании прессы возможен износ уплотнительных колец. Для их замены обратитесь в сервисный центр.

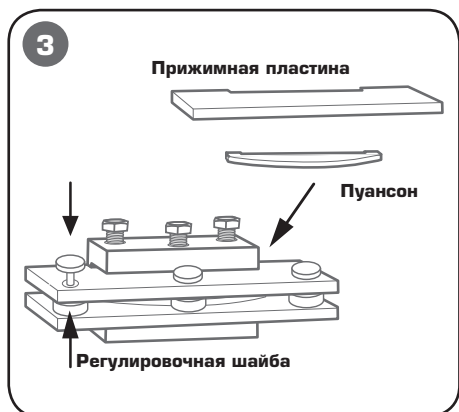
Порядок работы при гибке шины на ребро



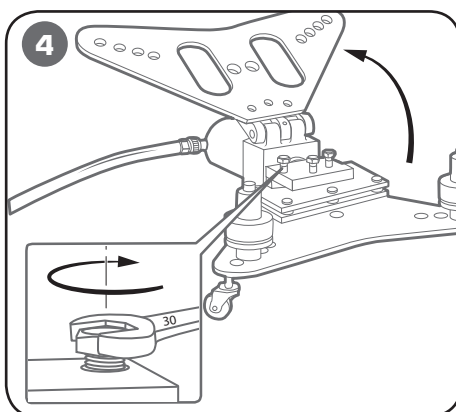
1
Подсоедините рукав помпы к быстроразъемному соединению. Плотнo затяните гильзу



2
Откройте верхнюю плиту. Снимите прижимную пластину оправки для установки пуансона, ослабив установочные болты, используя ключ на «30».

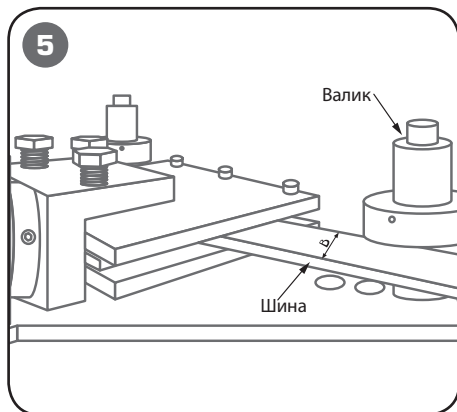


3
Установите в оправку пуансон нужного типоразмера для гибки на ребро, а также регулировочные шайбы в зависимости от толщины шины. Поверх установите прижимную пластину.

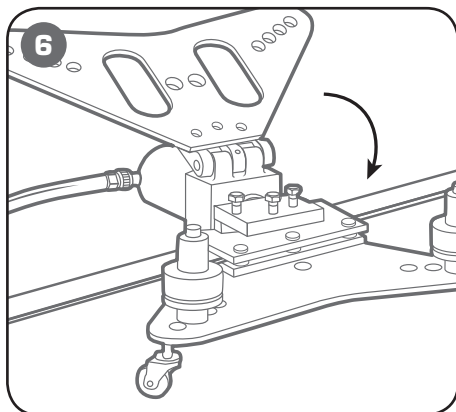


4
Зафиксируйте оправку с пуансоном в инструменте установочными болтами.

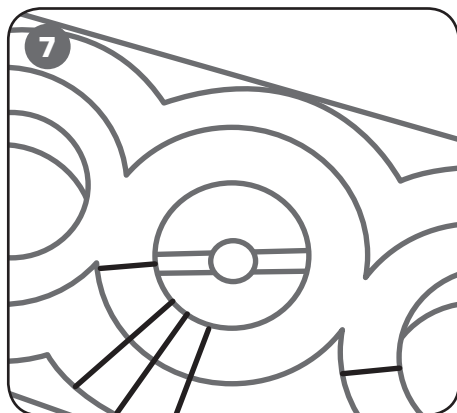
Порядок работы при гибке шины на ребро



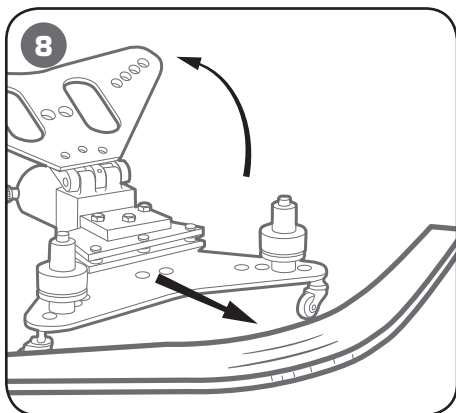
Установите обрабатываемую шину в оправку. Ориентируясь по шкале для гибки на ребро, установите упорные валики в отверстия, соответствующие ширине шины (*Размер В*). Отрегулируйте резьбовой втулкой высоту паза на упорных валиках, чтобы шина свободно базировалась по шлицам.



Закройте верхнюю плиту.

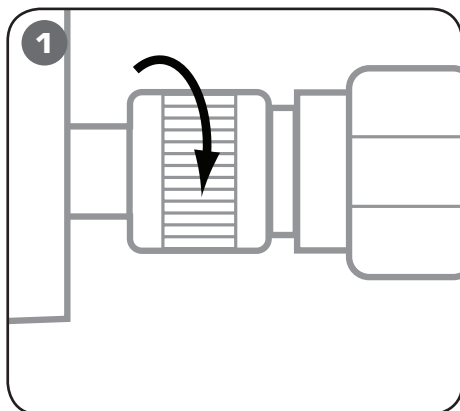


Поверните упорные валики так, чтобы метки на них были в положение «0» на угловой шкале для гибки на ребро.

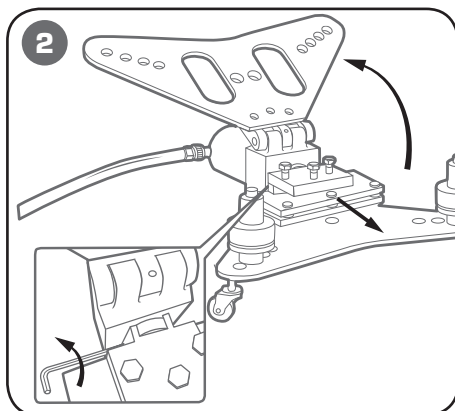


Работая помпой, согните шину под нужным углом. Контролируйте угол по шкале для гибки на ребро. По окончании, сбросьте давление. Откройте верхнюю плиту. Извлеките готовую шину

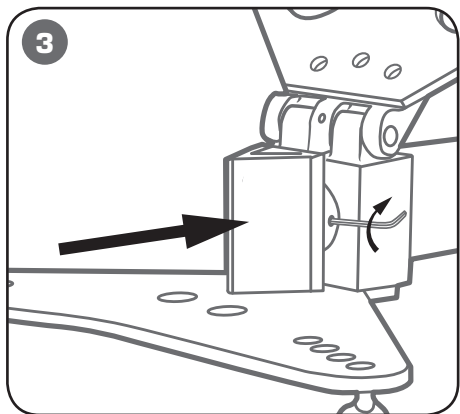
Порядок работы при гибке шины на плоскость



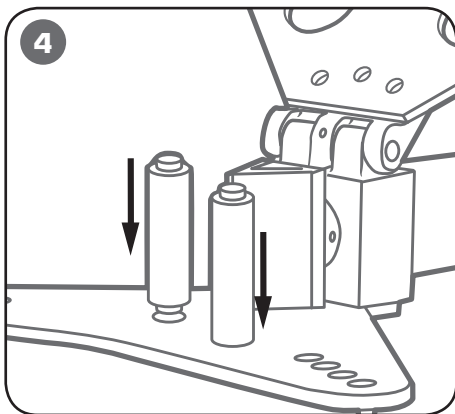
1
Подсоедините рукав помпы к быстроразъемному соединению. Плотнo затяните гайку.



2
Откройте верхнюю плиту. Снимите оправку для установки пуансонов для гибки на ребро, ослабив установочные винты и упорные валики.

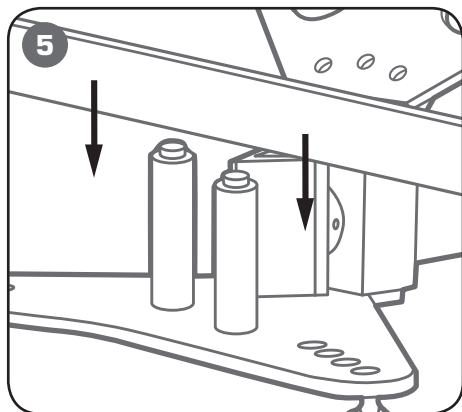


3
Установите V-образную матрицу для гибки на плоскость на шток. Зафиксируйте ее установочными винтами.

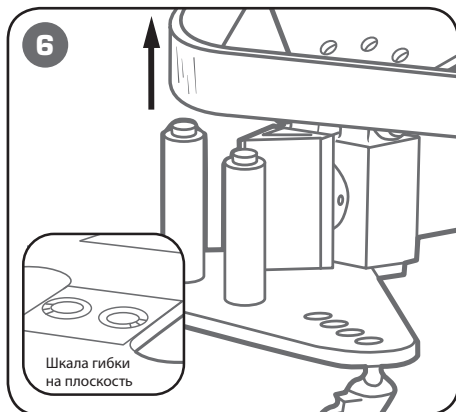


4
Установите пуансон необходимого диаметра, в центральное отверстие в плите.

Порядок работы при гибке шины на плоскость



Поместите шину в между матрицей и пуансоном. Закройте верхнюю плиту.



Работая помпой, согните шину под нужным углом. Контролируйте угол по шкале для гибки на плоскость. По окончании сбросьте давление. Откройте верхнюю плиту и извлеките готовую шину.

Возможные проблемы и способы их устранения

При использовании гидравлической помпы давление не создается, пуансон не движется.

Причина 1 Неправильная эксплуатация пресса или его не исправность.

Решение Проверьте работоспособность пресса

Причина 2 Неисправность 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 гайку БРС

Причина 2 Износ уплотнительных колец

Решение Используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр

Пуансон не возвращается в исходное положение. Давление не сбрасывается

Причина 1 Неисправность клапана быстроразъемного соединения

Решение Проверьте соединение или обратитесь в сервисный центр

Меры безопасности. Хранение и транспортировка

- 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.
- 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;
- 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 (форсмажорные 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

Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин
ШГР-125 (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.