



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПРГ-14 (KVТ)**

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

**ВНИМАНИЕ!**

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента 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 **ПРГ-14 (КВТ)** предназначен для опрессовки натяжной, соединительной и контактной арматуры при монтаже провода типа АС на высоковольтных линиях электропередачи

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Профиль обжима	шестигранный, круглый
Максимальное усилие, т	12
Ход поршня, мм	38
Двухскоростной насос с механизмом быстрого хода поршня	+
Механизм автоматического сброса давления (АСД)	+
Ручной сброс давления поворотом рукоятки	+
Материал рукояток	стекловолокно
Диапазон рабочих температур	-15...+50°C
Поворот рабочей головы	180°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло "КВТ"
Объем рабочей жидкости, мл	200
Вес инструмента/комплекта, кг	7,8/12,8
Длина, мм	670
Габаритные размеры кейса, мм	710x200x120

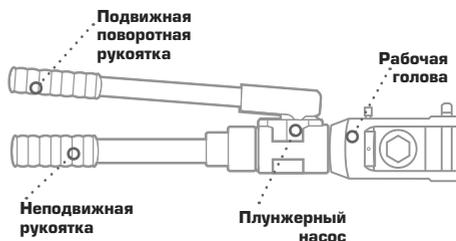
## Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ручной ПРГ-14 состоит из гидроцилиндра, плунжерного насоса, рабочей головы с пазами для установки матриц, рукояток, выполненных из стекловолокна

Сменные матрицы прямого посадочного профиля устанавливаются в пазы, находящиеся в зоне опрессовки рабочей головы

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит в процессе работы двухступенчатого плунжера, приводимого в работу подвижной рукояткой, за счет возвратно-поступательных движений

Сначала работает первая ступень, которая обеспечивает большую подачу при низком давлении. Затем нагрузка возрастает и при давлении примерно 4 МПа первая ступень автоматически отключается и работает вто-



рая, которая способна создавать высокое давление, но имеет малый расход рабочей жидкости. Вплоть до срабатывания АСД работает только вторая ступень высокого давления.

Полный сброс давления происходит после нажатия подвижной рукояткой на толкатель клапана сброса давления, в результате чего возвратная пружина перемещает шток в исходное положение

**!** Матрицы круглого и шестигранного профиля обжима изготавливаются под заказ. Ниже приведены максимально возможные размеры рабочего профиля матрицы

Тип матриц	Круглые матрицы (max)	Шестигранные матрицы (max)
для алюминиевых зажимов	A-57.0	MШ-27.0-A

## Меры безопасности

- Пресс гидравлический ПРГ-14 (КВТ) является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должна производиться квалифицированным персоналом согласно требований охраны труда при работе с гидравлическим инструментом и требований настоящей инструкции



**Ознакомьтесь с инструкцией!**  
Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



**Не работайте без матриц!**  
Создание давления без установленных в пресс матриц, приведет к поломке пресса!



**Осторожно! Возможно травмирование!**  
Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!



**Не работать под напряжением!**  
Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

## Меры безопасности

- Используйте инструмент согласно его назначения
- Внимательно осмотрите пресс на предмет целостности, в случае обнаружения дефектов следует обратиться в Сервисный Центр КВТ
- Запрещено поворачивать рабочую голову, если создано хотя бы незначительное давление в прессе
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона, это может привести к поломке инструмента
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года, а в случае интенсивного использования не реже 1 раза в год)
- В качестве рабочей жидкости применяйте только масла указанные в технических характеристиках
- В случае обнаружения некорректной работы пресса, а так же в случае обнаружения неисправностей, прекратите его 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.*

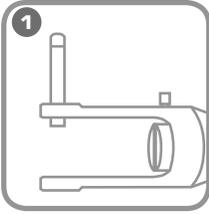
## Подготовка к работе



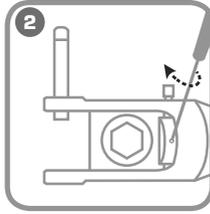
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента

- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

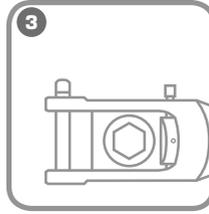
## Порядок работы



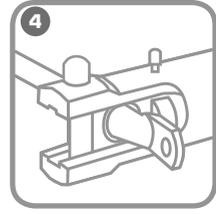
**1**  
Выньте упорный штифт из рабочей головы



**2**  
Установите матрицы в рабочую голову. Зафиксируйте матрицу винтом.



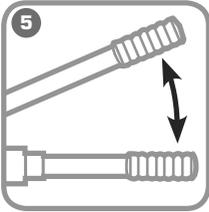
**3**  
Вставьте упорный штифт в рабочую голову



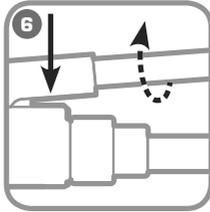
**4**  
Установите опрессовываемое изделие между матрицами



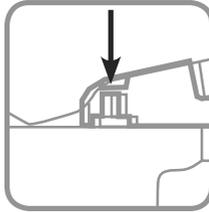
Во время работы следите за тем, чтобы упорный штифт был установлен до конца. Не до конца установленный упорный штифт приведет к поломке рабочей головы пресса и к травмированию работающего



**5**  
Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие.



**6**  
Для сброса давления поверните подвижную рукоятку и надавите ей на толкатель клапана сброса давления

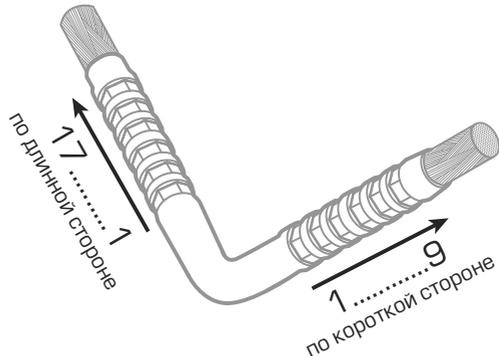
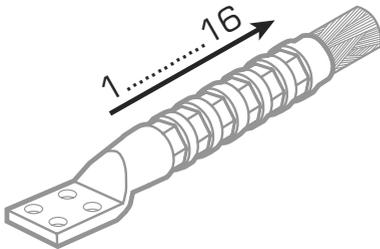


Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения времени цикла при создании давления, примите меры по отогреву инструмента и раздушиванию!

## Порядок опрессовки

Порядок опрессовки зажима аппаратного

Порядок опрессовки зажима ответвительного

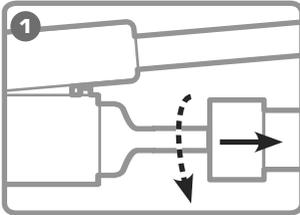


## Обслуживание инструмента

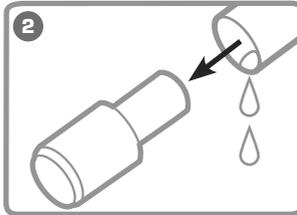
### ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей

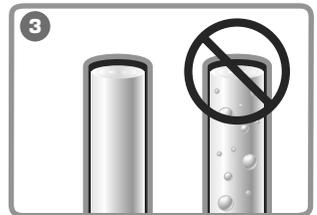
### ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



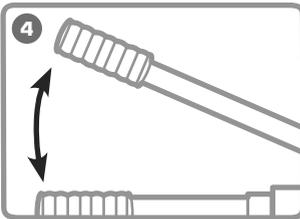
**Откройте неподвижную рукоятку.**



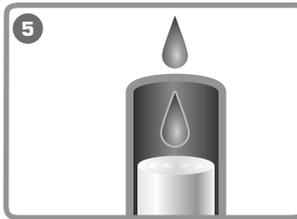
**Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло. При сливе надавливайте рукояткой на дроссель.**



**Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.**



**Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.**



**Если давление не создается, проверьте уровень масла, при необходимости долейте**



#### **ВНИМАНИЕ!**

*Отработанное масло относится к 3 классу опасности. Утилизация отработанного масла должна проводиться в порядке, установленном потребителем, либо в соответствии с региональным или Федеральным законом*

## Хранение и транспортировка

### ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в кейсе 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  $+10^{\circ}\text{C}$ . Удалите образовавшийся конденсат во избежание попадания в гидроцилиндр
- Во время длительного хранения обрабатывайте инструмент противокоррозионным составом

## Хранение и транспортировка

### 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

## Возможные неисправности и способы их устранения

### 1 ПРЕСС НЕ СОЗДАЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

«Причина» – недостаточно гидравлического масла

«Решение» – долить рекомендуемое масло до необходимого объема

«Причина» – загрязнение гидравлической системы

«Решение» – замените гидравлическое масло согласно в инструкции в разделе «Обслуживание»

«Причина» – рано срабатывает клапан АСД (в инструментах с клапаном АСД)

«Решение» – настроить согласно инструкции на сайте КВТ [www.kvt.su](http://www.kvt.su) (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

### 2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» – износ возвратной пружины рабочей головки инструмента

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

### 3 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» – износ уплотнений

«Решение» – замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ [www.kvt.su](http://www.kvt.su) (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

«Причина» – разрыв резиновой емкости

«Решение» – замените резиновую ёмкость самостоятельно, либо 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 ПРГ-14 (КВТ) – 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). Гарантийный срок рукава высокого давления (РВД) – 12 месяцев. Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а также 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

### **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.);

## Правила гарантийного обслуживания

- 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.)

## Соединительные прессуемые зажимы типа САС

Наименование	Марка провода по ГОСТ 893-80	Марка матрицы	
		для пресса ПРГ-14 (КВТ)	
		корпус	анкер
САС-240-1	АС185/24; АС185/29; АС205/27; АС240/32	А-44	С-21
САС-240-2	АС185/43; АС240/39		С-22
САС-240-3	АС240/56		С-23
САС-330-1	АС300/39; АС330/43	А-46	С-22
	АС300/48		С-23
САС-400-1	АС330/30; АС400/18; АС400/22		С-21
САС-300-1	АС300/66; АС330/67		С-26
САС-400-2	АС400/93; АС330/43		С-29
САС-500-1	АС400/51; АС400/64; АС450/66		А-50
	АС500/26; АС500/27	С-21	
САС-500-3	АС500/64	А-56	С-23
САС-600-1	АС550/71; АС600/72		С-26

## Аппаратные зажимы прессуемые

Наименование	Марка провода по ГОСТ 893-80	Марка матрицы
		для пресса ПРГ-14 (КВТ)
А1А-10; А2А-10	АС10/1,8	МШ-7,8
А1А-16; А2А-16	А16; АС16/2,7	МШ-9,5
А1А-25; А2А-25	А25; АС25/4,2	МШ-11,3
А1А-35; А2А-35	А35; АС35/6,2	МШ-13,0
А1А-50; А2А-50	А50; АС50/8,0	МШ-14,3
А1А-70; А2А-70; А4А-70	А70; АС70/11	МШ-16,5
А1А-95; А2А-95; А4А-95	А95; АС95/16	МШ-18,2
А1А-120; А2А-120; А4А-120	А120; А150; АС70/72; АС120/19; АС120/27	МШ-20,8
А2А-150; А4А-150	А185; АС150/19; АС150/24; АС150/34	МШ-24,2
А2А-185; А4А-185	А240; АС185/24; АС185/29; АС95/141; АС185/43	МШ-26,0
А2А-240; А4А-240	А300; АС240/32; АС240/39; АС240/56	МШ-31,2
А2А-300; А4А-300	А350; А400; АС300/39; АС300/48; АС300/66; АС300/67	МШ-41,1
А2А-400; А4А-400	А450; А500; А550; АС400/51; АС400/64; АС400/93; АС400/56	МШ-44,2
А2А-600; А4А-600	А600; А650; АС550/71; АС600/72	МШ-50,2

## Натяжные прессуемые зажимы типа НАС

Наименование	Марка провода по ГОСТ 893-80	Марка матрицы	
		для прессы ПРГ-14 (КВТ)	
		корпус	анкер
НАС-240-1	АС185/24; АС185/29	А-44	С-22
	АС205/27; АС240/32		С-23
НАС-240-2	АС185/43		С-22
САС-240-3	АС240/43		С-23
НАС-330-1	АС240/56; АС300/48; АС330/43	А-46	С-23
	АС300/39		С-22
НАС-300-1	АС300/66; АС300/67		С-27
НАС-330-2	АС330/30		С-23
НАС-400-1	АС400/18; АС400/22	А-50	С-23
НАС-450-1	АС400/51; АС400/64; АС400/56		С-27
НАС-500-1	АС500/26; АС500/27		С-23

## Сводная таблица характеристик гидравлических прессов «КВТ»

Модель	Максимальное усилие, т	Диапазон сечений, мм <sup>2</sup>	Клапан АСД (наличие)	Тип матриц	Материал рабочей головы	Тип рабочей головы	Вес инструмента, кг	Длина инструмента, мм
ПГР-70	5	4-70	-	сменные (шестигранные)	St	С-образная	1.7	295
ПГРС-70	5	4-70	+		St	С-образная	1.8	315
ПГРС-70АМ	5	4-70	+		Al	П-образная	1.3	270
ПГР-120	8	10-120	-		St	П-образная	2.7	410
ПГР-120А	8	10-120	+		Al	П-образная	2.4	410
ПГРС-120	8	10-120	+		St	П-образная	2.9	410
ПГРС-120А	8	10-120	+		Al	П-образная	2.6	410
ПГРС-120у	8	10-120	+		St	С-образная	3.0	420
ПГРС-240	12	10-240	+		револьверная (клин)	St	откидная	4.5
ПГРС-240у	5	10-240	+	сменные (шестигранные)	St	откидная	2.9	380
ПГР-300	12	10-300	-		St	П-образная	3.6	470
ПГР-300А	12	10-300	+		Al	П-образная	3.2	470
ПГРС-300	12	10-300	+		St	П-образная	4.0	470
ПГРС-300А	12	10-300	+		Al	П-образная	3.6	470
ПГРС-300у	12	10-300	+		St	П-образная	4.8	490
ПГРС-300АМ	12	10-300	+		Al	П-образная	3.1	510
ПГРС-400у	13	35-400	+		St	С-образная	7.5	650
ПГП-300	12	10-300	-		St	П-образная	6.1	
ПГП-300А	12	10-300	-		Al	П-образная	5.7	

\*Примечание: St – сталь, Al – алюминий

## 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](mailto: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  
**ПРГ-14 (КВТ)**

#### **Штамп ОТК**

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

### Отметка о продаже