



Электротехнический завод «КВТ», Россия, г. Калуга

# Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПРГ-14 (КВТ)**

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

## Назначение

Инструмент **ПРГ-14 (КВТ)** предназначен для опрессовки ремонтных зажимов на проводах ВЛ, монтажа кабельных наконечников, ответвительных и аппаратных зажимов, соединительных зажимов, прессуемой арматуры для самонесущих изолированных (СИП) и защищенных проводов

## Комплектация

Пресс гидравлический ручной ..... 1 шт.  
 Металлический кейс ..... 1 шт.  
 Ремкомплект ..... 1 шт.  
 Паспорт..... 1 шт.

## Технические характеристики

Профиль обжима	шестигранный круглый
Максимальное усилие, т	12
Диапазон опрессовки: аппаратный зажим, мм <sup>2</sup>	max 700
Ход поршня, мм	55
Двухскоростная помпа с механизмом быстрого хода поршня	+
Механизм автоматического сброса давления (АСД)	+
Ручной сброс давления поворотом рукоятки	+
Материал рукояток	стекловолокно
Диапазон рабочих температур	-20...+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

\* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-10, в зависимости от температуры окружающей среды.

## Устройство, принцип и порядок работы

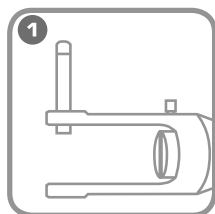
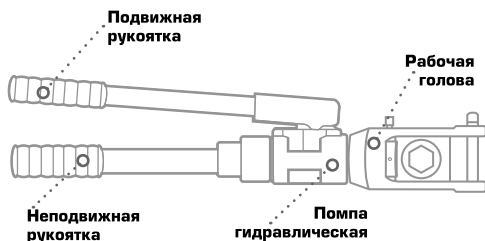
Пресс гидравлический ручной состоит из помпы-гидроцилиндра, рабочей головы и рукояток, выполненных из стекловолокна. Сменные матрицы устанавливаются в рабочую голову.

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит посредством 2-х скоростной помпы. Масло быстро нагнетается в полость гидроцилиндра, который создает необходимое усилие в рабочей зоне.

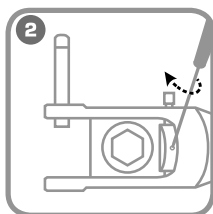
При достижении максимальной рабочей нагрузки срабатывает механизм автоматического сброса давления. Клапан для окончательного сброса давления открывается поворотом подвижной рукоятки и нажатием на дроссель. Возврат штока при сбросе давления происходит под действием пружины.



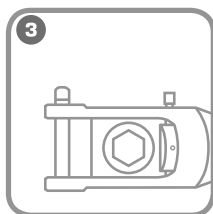
*Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что ремонтный зажим правильно подобран по сечению используемого кабеля.*



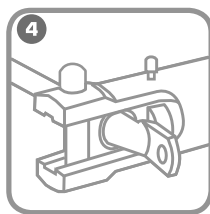
**1**  
Вынуть упорный штифт из рабочей головы



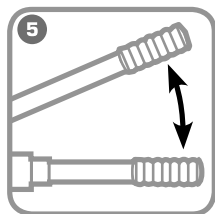
**2**  
Установить выбранные матрицы в рабочую голову. Зафиксируйте матрицу прижимным винтом. (матрицы в комплект инструмента не входят)



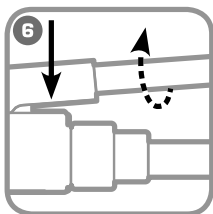
**3**  
Вставить упорный штифт в рабочую голову



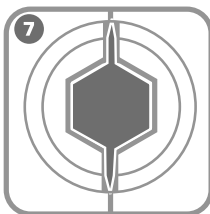
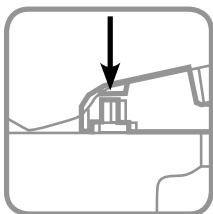
**4**  
Установить опрессовываемое изделие между матрицами



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



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



**7**  
Если на изделии образовался облой, удалите его.

## Типоразмеры матриц для пресса ПРГ-14

Таблица 1.

Матрицы с гексагональным профилем	Матрицы с круглым профилем
МШ-7,8-А	А-13
МШ-9,5-А	А-15
МШ-11,3-А	А-17
МШ-13-А	А-19
МШ-14,3-А	А-21
МШ-15,6-А	А-23
МШ-16,5-А	А-26
МШ-18,5-А	А-28
МШ-19,5-А	А-31,5
МШ-19-А	А-36
МШ-20,8-А	А-40,5
МШ-19,9-А	А-45
МШ-22,5-А	А-51
МШ-25-А	А-52
МШ-27-А	А-57

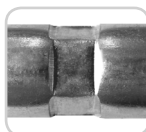
Примечание:

- Структура обозначения матриц с гексагональным профилем:  
 МШ – матрица шестигранная  
 Цифры – высота шестигранного профиля опрессовки.  
 А – предназначена для опрессовки наконечников и гильз из алюминия.
  - Структура обозначения матриц с круглым профилем:  
 А – предназначена для опрессовки наконечников и гильз из алюминия.  
 Цифры – диаметр круглого профиля опрессовки.
- Матрицы изготавливаются под заказ.

## Требования к опрессовке

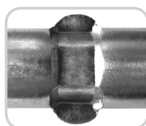
Для формирования надежного контактного соединения правильно подберите матрицы для опрессовки, руководствуясь таблицей 1.

Для улучшения контакта жилы с наконечником применяйте контактную проводящую пасту.



### ОПТИМАЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА.

Надежное контактное соединение. При образовании облая его необходимо удалить.

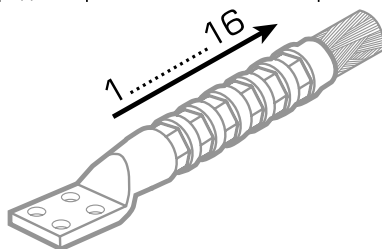


### ЧРЕЗМЕРНЫЙ ОБЖИМ.

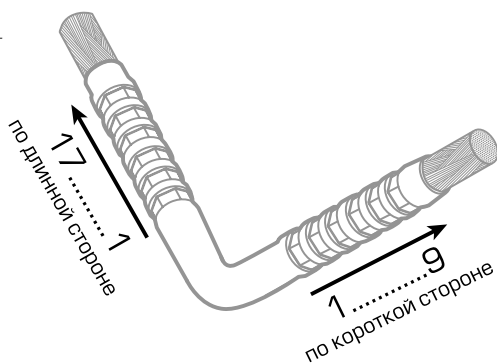
Опрессовка выполнена матрицами меньшего размера. Чрезмерное сдавливание. Возможно разрушение.

## Порядок опрессовки

Порядок опрессовки зажима аппаратного



Порядок опрессовки зажима ответвительного



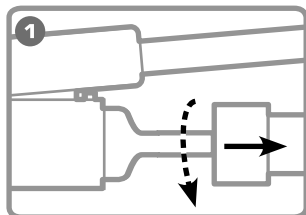
## Ремонт и обслуживание

- В качестве рабочей жидкости применяйте только масло, указанные в технических характеристиках.
- Не допускайте попадания грязи на поверхности штока и плунжера.
- При интенсивном использовании пресса возможен износ уплотнительных колец. Для их замены используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр.
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года).

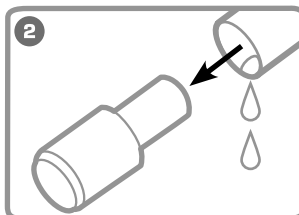


*Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента и в зону опрессовки не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистите инструмент и смажьте подвижные узлы.*

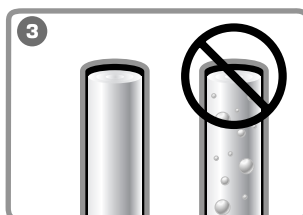
## Порядок замены масла



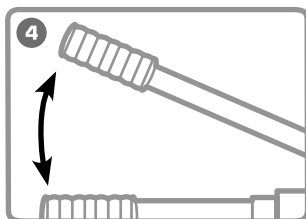
**Открутите неподвижную рукоятку.**



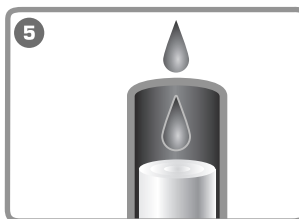
**Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло. При сливе надавливайте рукояткой на дроссель.**



**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**

## Возможные проблемы и способы их устранения

### ● Рабочее давление не создается, шток не движется

**Причина 1** Масло в прессе отсутствует или находится на недопустимо низком уровне.

**Решение** Проверьте уровень масла и герметичность системы. При необходимости проведите операцию по доливке масла или обратитесь в сервисный центр

### ● Вытекает рабочая жидкость

**Причина 1** Износ уплотнительных колец.

**Решение** Используйте ремкомплект для замены колец или обратитесь в сервисный центр.

**Причина 2** Разрыв резиновой емкости.

**Решение** Обратитесь в сервисный центр.

### ● Зажим недостаточно плотно обжат на жиле кабеля

**Причина 1** Неправильно подобран размер зажима для данного типа кабеля или неправильно выбран типоразмер матриц для опрессовки данного зажима.

**Решение** Правильно подберите зажим к жиле кабеля и матрицу к выбранному зажиму.

### ● Матрицы не смыкаются

**Причина 1** Образовался облой, мешающий полному смыканию.

**Решение** Извлеките опрессованное изделие и удалите облой.

## Меры безопасности

- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.
- Инструмент не предназначен для работы под напряжением! Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена.

## Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в кейсе, 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 независящим 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, стр. 18,

Тел. (495) 660-53-35

## Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной

**ПРГ-14 (КВТ)**

**Штамп ОТК**

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

Соответствует техническим условиям ТУ 4145-019-97284872-2006. Признан годным для эксплуатации.