



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПГРс-400у (KVТ)**

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

## Назначение

Пресс гидравлический ручной **ПГРс-400у (КВТ)** предназначен для опрессовывания неизолированных медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз.

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Набор матриц гексагональных . . . . . 9 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Профиль обжима	Гексагональный
Максимальное усилие, т	12
Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм <sup>2</sup> алюминиевые наконечники, мм <sup>2</sup>	50-400 35-400
Ход поршня, мм	38
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°С
Поворот рабочей головки	180°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»*
Объем рабочей жидкости, мл	200
Вес инструмента/комплекта, кг	7,5/11,2
Длина, мм	650
Габаритные размеры кейса, мм	730x200x105

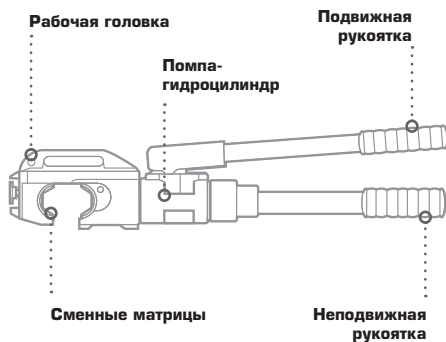
\* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-1О, в зависимости от температуры окружающей среды.

## Устройство, принцип и порядок работы

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

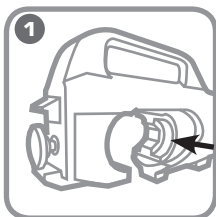
Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит посредством 2-х скоростной помпы. Масло быстро нагнетается в полость гидроцилиндра, который создает необходимое усилие в рабочей зоне.

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

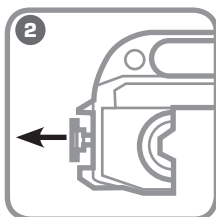


**!** *Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.*

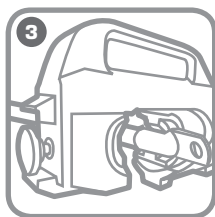
**!** *Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц **HM-300-C (КВТ)**.*



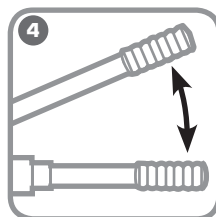
**1**  
Установите матрицу в поршень



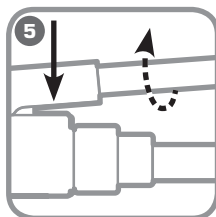
**2**  
Установите ответную матрицу в рабочую головку



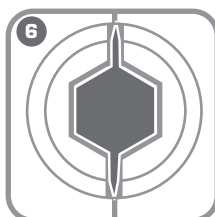
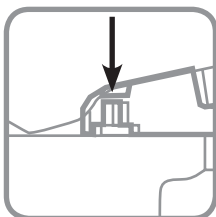
**3**  
Установите опрессовываемое изделие между матрицами



**4**  
Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие



**5**  
Для сброса давления поверните подвижную рукоятку и надавите ей на дроссель

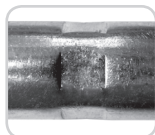


**6**  
Если на изделии образовался облой, удалите его

## Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79

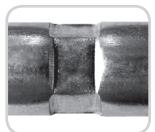
Типоразмер	Сечение, мм <sup>2</sup> (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
50-10-9	35 (3); 50 (1)	«50»	1	2
70-10-11	50 (2); 70 (1,2)	«70»	1	2
70-10-12	50 (3); 95 (1)			
95-12-13	70 (3); 95 (2)	«95»	1	2
120-(12,16)-14	120 (1)	«120»	2	4
150-(12,16)-16	95 (3); 120 (2); 185 (1)	«150»	2	4
150-(12,16)-17	120 (4); 150 (1); 150 (2)			
185-(16,20)-18	185 (2)	«185»	2	4
185-(16,20)-19	150 (3)			
240-20-20	240 (1)	«240»	3	6
240-20-22	240 (2)			
300-20-24	185 (3); 240 (3); 300 (1,2)	«300»	3	6

### Требования к опрессовке



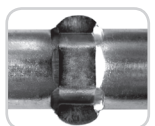
**Недожим.**

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



**ОПТИМАЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА.**

Надежное контактное соединение. При образовании облоя его необходимо удалить.



**ЧРЕЗМЕРНЫЙ ОБЖИМ.**

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

Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям **ГОСТ 10434-82.**

Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки, руководствуйтесь таблицами на стр. 4 и 5.

Соблюдайте порядок и количество опрессовок. Исключайте соединения с недостаточной и чрезмерной степенью обжима.

Для улучшения контакта жилы с наконечником применяйте контактную проводящую пасту.

## Выбор матриц для медных наконечников и гильз ГОСТ 7386-80, ГОСТ 23469.3-79

Типоразмер	Сечение, мм <sup>2</sup> (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
70-(10,12)-13	70 (3,4,6); 95 (1)	«50»	1	2
95-(10,12)-15	70 (5); 95 (2,3,4,6); 120 (1,2)	«70»	1	2
95-12-16	95 (5); 150 (1,2)			
120-(12,16)-17	120 (3,4,5)	«120»	1	2
120-16-18	120 (6); 185 (1,2)			
150-(12,16)-19	150 (3,6); 185 (3)	«150»	1	2
150-16-20	150 (4,5); 240 (1)			
185-(12,16,20)-21	185 (4,6); 240 (1,2)	«185»	1	2
185-(16,20)-23	185 (5); 300 (1,2)			
240-(16,20)-24	240 (3,4,5,6)	«300»	2	4
300-(16,20)-27	300 (3,4,6)	«400»	2	4

### Классы гибкости



**1 класс**  
Провод марки ПВ-1  
(моножила)



**2 класс**  
Провод марки ПВ-2



**3 класс**  
Провод марки ПВ-3

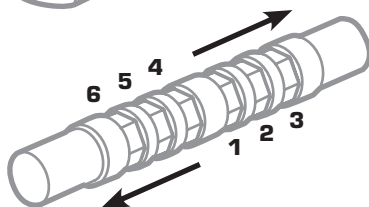
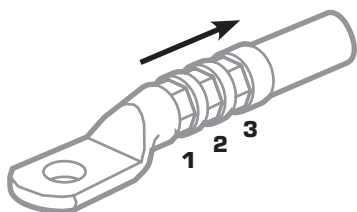


**4 класс**  
Кабель марки КГ



**5 класс**  
Провод марки ПВС

### Порядок опрессовки



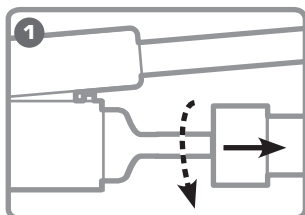
## Ремонт и обслуживание

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

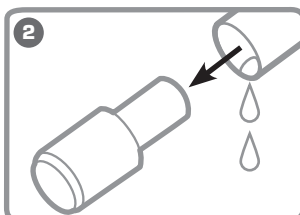


Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента и в зону опрессовки не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистите инструмент и смажьте подвижные узлы.

## Порядок замены масла



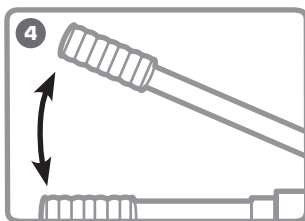
**1**  
Откройте неподвижную рукоятку.



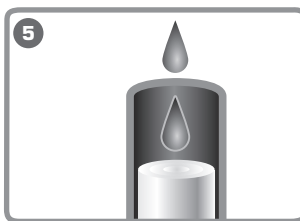
**2**  
Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло. При сливе надавливайте рукояткой на дроссель.



**3**  
Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.



**4**  
Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.



**5**  
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 Разрыв резиновой емкости.

Решение Обратитесь в сервисный центр.

Причина 2 Износ уплотнительных колец.

Решение Обратитесь в сервисный центр для замены колец.

### ● Наконечник или гильза недостаточно плотно обжаты на жиле кабеля

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

Решение Правильно подберите наконечник или гильзу к жиле кабеля и матрицы к выбранному наконечнику или гильзе.

### ● 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, 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, стр. 18,

Тел. (495) 660-53-35

### Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной  
**ПГРс-400у (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.