

# Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:

**ПГР-70 (КВТ)**

**ПГРс-70 (КВТ)**

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

**Назначение**

Прессы гидравлические ручные **ПГР-70 (КВТ), ПГРс-70 (КВТ)** предназначены для опрессовывания силовых медных, алюминиевых и алюмо-медных наконечников и гильз.

**Комплект поставки**

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Сменные матрицы . . . . . 8 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

**Технические характеристики**

<b>Параметры</b>	<b>ПГР-70 (КВТ)</b>	<b>ПГРс-70 (КВТ)</b>
Профиль обжима	Гексагональный	Гексагональный
Максимальное усилие, т	5	5
Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм <sup>2</sup> алюминиевые наконечники, мм <sup>2</sup>	4-70 10-70	4-70 10-70
Поворот рабочей головки	360°	360°
Ход поршня, мм	12	12
Автоматический сброс давления	-	+
Диапазон рабочих температур	-20...+50°C	-20...+50°C
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»*	
Объем масла, мл	33	33
Вес инструмента/комплекта, кг	1,7/2,7	1,8/2,8
Габаритные размеры кейса, мм	345 x 160 x 180	345 x 160 x 180

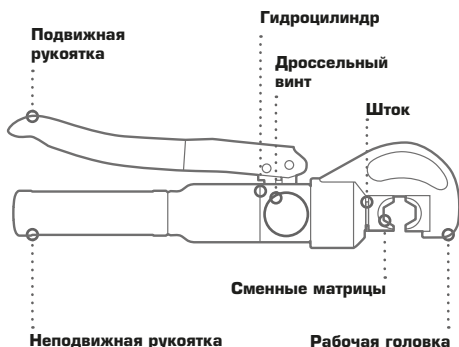
\* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-10, в зависимости от температуры окружающей среды.

## Устройство, принцип и порядок работы

Пресс гидравлический ручной состоит из гидроцилиндра, С-образной рабочей головки и рукояток. Сменные матрицы устанавливаются в посадочные отверстия в штоке и рабочей головке.

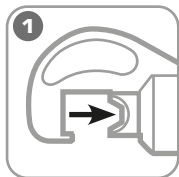
Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит под действием возвратно-поступательных движений плунжера. В конструкции модели **ПГРС-70 (КВТ)** предусмотрен механизм автоматического сброса давления (АСД) при достижении максимальной рабочей нагрузки.

Дроссельный винт обеспечивает сброс давления. Возврат штока при сбросе давления происходит под действием пружины.

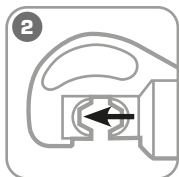


**!** *Перед тем, как начинать опрессовку, убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.*

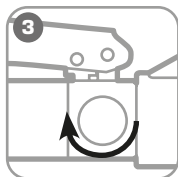
**!** *Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц **НМ-300-С (КВТ)**.*



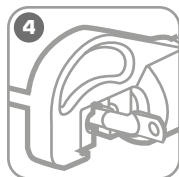
**Установите выбранную матрицу в посадочное отверстие в штоке**



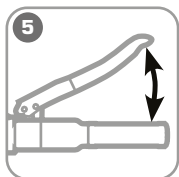
**Установите ответную матрицу в посадочное отверстие в рабочей головке**



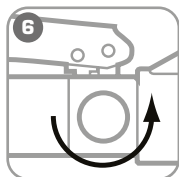
**Поверните дроссельный винт в положение «Закрыть»**



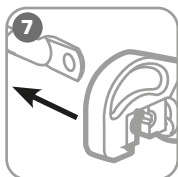
**Установите опрессовываемое изделие между матрицами**



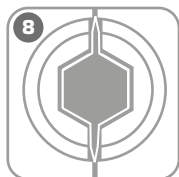
**Работая подвижной рукояткой, опрессуйте изделие**



**Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»**



**Извлеките опрессовываемое изделие**

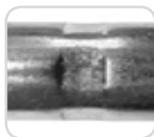


**Если на изделии образовался облой, удалите его**

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

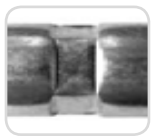
Типоразмер	Сечение, мм <sup>2</sup> (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
10-8-4,5	10 (1,2)	«10»	1	2
16 - (6, 8) - 5,4	16 (1,2)	«25»	2	4
25-8-7	16 (3); 25 (1,2)	«35»	2	4
35-10-8	25 (3); 35 (1,2)	«50»	2	4
50-10-9	35 (3); 50 (1)	«70»	2	4

### Требования к опрессовке



**Недожим.**

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



**ОПТИМАЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА.**

Надежное контактное соединение. При образовании облыва 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
<b>4 - (4,5,6) - 3</b>	<b>4</b> (5); <b>6</b> (1)	« <b>4</b> »	1	2
<b>6 - (4,5,6) - 4</b>	<b>4</b> (6); <b>6</b> (2,3,4,5)	« <b>6</b> »	1	2
<b>10 - (5,6,8) - 5</b>	<b>10</b> (2,3,4); <b>16</b> (1)	« <b>10</b> »	1	2
<b>16 - (6,8) - 6</b>	<b>10</b> (5,6); <b>16</b> (2,3); <b>25</b> (1)	« <b>16</b> »	1	2
<b>25 - (6,8) - 7</b>	<b>16</b> (4,5,6); <b>25</b> (2); <b>35</b> (1)	« <b>25</b> »	1	2
<b>25 - (6,8,10) - 8</b>	<b>25</b> (3,4,5,6); <b>35</b> (2)			
<b>35 - (8,10,12) - 9</b>	<b>35</b> (3,4); <b>50</b> (1)	« <b>35</b> »	1	2
<b>35 - (8,10,12) - 10</b>	<b>35</b> (5,6); <b>50</b> (2)			
<b>50 - (8,10,12) - 11</b>	<b>50</b> (3,4); <b>70</b> (1,2)	« <b>50</b> »	2	4
<b>50 - (8,10,12) - 12</b>	<b>50</b> (5,6)			
<b>70 - (10,12) - 13</b>	<b>70</b> (3,4,6); <b>95</b> (1)	« <b>70</b> »	2	4

### Классы гибкости



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



**2 класс**  
Провод марки ПВ-2



**3 класс**  
Провод марки ПВ-3

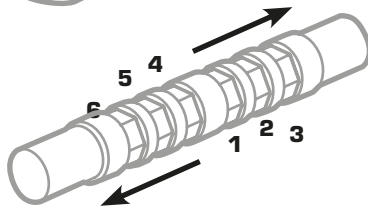
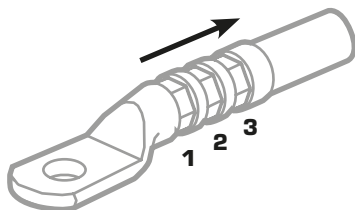


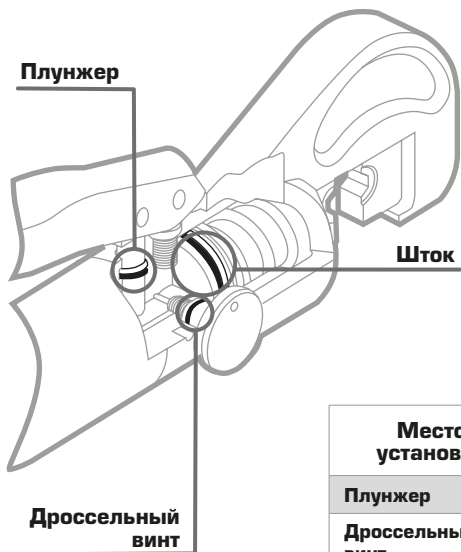
**4 класс**  
Кабель марки КГ



**5 класс**  
Провод марки ПВС

### Порядок опрессовки

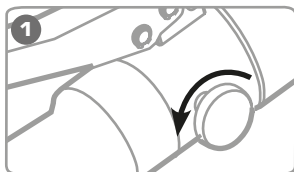




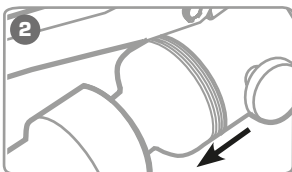
- В качестве рабочей жидкости применяйте только масла, указанные в технических характеристиках.
- Не допускайте попадания грязи на поверхности штока и плунжера.
- При интенсивной работе возможен износ уплотнительных колец. Для их замены используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр.
- После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

Место установки	Уплотнительное кольцо	Защитное кольцо
Плу́нжер	008-012-19	080-120-15
Дроссельный винт	007-010-19	—
Поршень (шток)	023-028-30	230-280-15

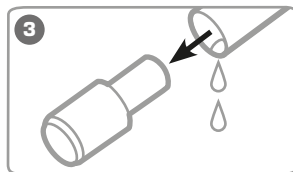
### Порядок замены масла



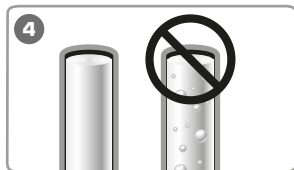
**1** Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



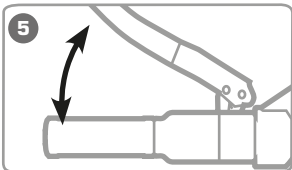
**2** Откройте неподвижную рукоятку



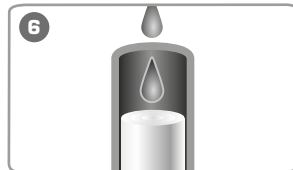
**3** Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.



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



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



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

### ● При работе рукояткой 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.

**Причина 2** Загрязнение гидравлической системы.

**Решение** Проведите операции по замене масла.

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

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

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

### ● Утечка масла

**Причина 1** Износ уплотнительных колец.

**Решение** Используйте ремкомплект для замены колец. Места установки колец см. раздел «Ремонт и обслуживание».

**Причина 2** Разрыв резиновой емкости.

**Решение** Обратитесь в сервисный центр.

### ● Матрицы не смыкаются

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

**Решение** Извлеките опрессованное и удалите облой.

**!** 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.

## Меры безопасности

- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.
- Инструменты не предназначены 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.

### 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, порядку 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-70 (КВТ), ПГР-70 (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.