



Пресс механический

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПКГ-50 (КВТ)

ПКГ-120 (КВТ)

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

Прессы механические **ПКГ-50 (КВТ)**, **ПКГ-120 (КВТ)** предназначены для опрессовки медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами

Комплект поставки

Пресс механический. 1 шт.
Упаковка (картонная коробка) 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

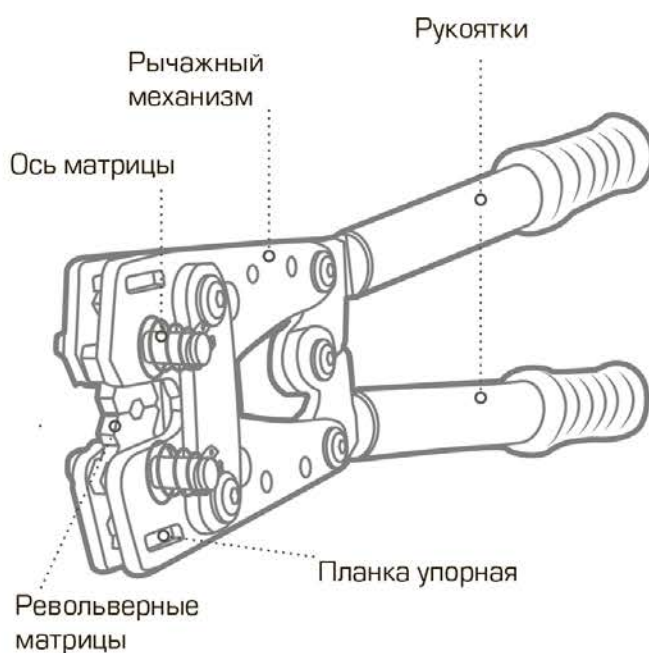
Параметры/инструмент	ПКГ-50	ПКГ-120
Профиль опрессовки	гексагональный	
Диапазон опрессовки, мм ² медные наконечники алюминиевые наконечники	6...50 —	10...120 16...120
Ширина опрессовочного профиля, мм	5,0	
Длина, мм	390	640
Вес инструмента, кг	1,5	3,6

Устройство и принцип работы

Прессы механические ПКГ-50 (КВТ), ПКГ-120 (КВТ) представляют собой рычажный механизм, в рабочей зоне которого симметрично друг другу установлены многопозиционные матрицы револьверного типа для опрессовки неизолированных наконечников и гильз

Матрицы имеют несколько позиций согласно сечению кабеля/провода. Необходимая позиция выбирается путем вращения матрицы вокруг оси и фиксируется в рабочем положении упорной планкой, симметрично одинаково с двух сторон

Усилие, прикладываемое к рукояткам на сжатие, через рычажный механизм передается на матрицы, которые смыкаются и опрессовывают изделие на кабеле/проводе



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

Меры безопасности

- Прессы механические ПКГ-50 (КВТ), ПКГ-120 (КВТ) являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которых должна производиться квалифицированным персоналом



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Не работать под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

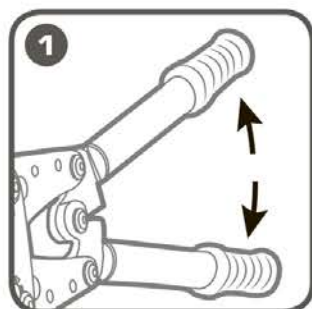
- Используйте инструмент согласно его назначения
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности
- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а так же в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование 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.

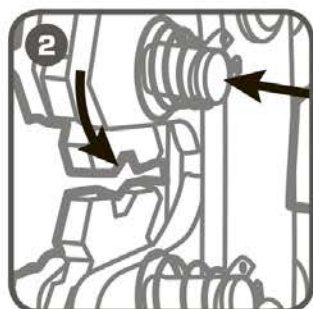
Порядок работы



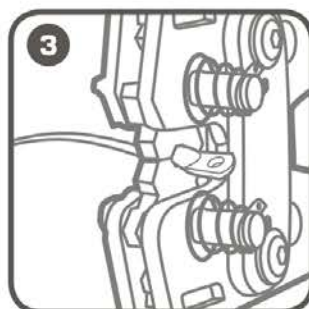
Разведите рукоятки в стороны.

* Не прилагайте чрезмерных усилий во время опрессовки.

* Четко фиксируйте матрицы после выбора необходимой позиции симметрично с двух сторон обжима



Нажмите на ось и установите нужное сечение, вращая матрицу. Отпустите ось, чтобы матрица зафиксировалась в рабочем положении упорной планкой. Повторите операцию для второй матрицы.



Установите изделие в рабочую зону и опрессуйте его, прикладывая усилие к рукояткам. В конечном положении выдержите рукоятки сомкнутыми 2-3 секунды для формирования опрессовки.



Разведите рукоятки и извлеките опрессованное изделие. При образовании облоя его необходимо удалить.

Обслуживание инструмента

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей
- Подвижные части инструмента после очистки следует смазать любым техническим маслом

Возможные неисправности и способы их устранения

- 1** ИЗНОС РАБОЧЕЙ ЧАСТИ МАТРИЦЫ
«Причина» - естественный износ в процессе эксплуатации
«Решение» - замените матрицы, связавшись с Сервисным Центром для приобретения матриц
 - 2** НАКОНЕЧНИК ИЛИ ГИЛЬЗА НЕДОСТАТОЧНО ПЛОТНО ОБЖАТЫ НА ЖИЛЕ КАБЕЛЯ
«Причина» - неправильно подобран размер наконечника (гильзы) для данного типа кабеля или неправильно выбран размер матриц для опрессовки данного наконечника (гильзы)
«Решение» - правильно подберите наконечник к жиле кабеля и матрицы к выбранному наконечнику (гильзе)
 - 3** ИНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ
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 и сроки гарантийного хранения

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.

Транспортировка

- Транспортировку инструмента необходимо производить в индивидуальной жесткой упаковке, обеспечивающей его целостность.
- Во время транспортировки 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.
- Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же 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

Правила гарантийного обслуживания

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.);
- 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 нештатные, 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 независящей от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

Сводная таблица характеристик гидравлических прессов «КВТ»

Модель	Диапазон опрессовки, мм ²		Профиль опрессовки	Количество матриц, шт.	Усилия	Клапан АСД
	Cu	Al				
ПГР-70	4-70	10-70	гексагональный	8	5	-
ПГРс-70	4-70	10-70	гексагональный	8	5	+
ПГРс-70АМ	4-70	10-70	гексагональный	8	5	+
ПГР-120	10-120	10-120	гексагональный	8	8	-
ПГРс-120	10-120	10-120	гексагональный	8	8	+
ПГРс-120у	10-120	10-120	гексагональный	8	8	+
ПГРс-120А	10-120	10-120	гексагональный	8	8	+
ПГРс-240	10-185	10-240	клиновидный	1	12	+
ПГРс-240у	4-185	10-240	гексагональный	12	6	+
ПГРс-240А	4-185	10-240	гексагональный	12	7	+
ПГ-240БМ	16-240	16-240	клиновидный	1	7	-
ПГРА-240	4-185	10-240	гексагональный	12	5	+
ПГРА-300*	16-300	25-240	гексагональный	11	12	+
ПГР-300*	10-300	10-300	гексагональный	12	12	-
ПГРс-300*	10-300	10-300	гексагональный	12	12	+
ПГРс-300у	16-300	16-300	гексагональный	11	12	+
ПГРс-300А*	10-300	10-300	гексагональный	12	12	+
ПГРс-300АМ*	10-300	10-300	гексагональный	12	12	+
ПГП-300*	10-300	10-300	гексагональный	12	12	-
ПГП-300А*	10-300	10-300	гексагональный	12	12	-
ПГРс-400у	50-400	35-400	гексагональный	9	13	+
ПГРА-400	50-400	35-300	гексагональный	9	13	+
ПГРА-630А	150-630	150-630	гексагональный	7	25	+
ПГ-630	150-630	150-630	гексагональный	7	25	-
ПГ-1000	400-1000	400-1000	гексагональный	5	45	-

* Прессы ПГР и ПГРс (КВТ) 300-й серии могут комплектоваться дополнительными наборами прецизионных матриц НМ (КВТ)

Сведения о приемке

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

Пресс механический
ПКГ-50 (КВТ)
ПКГ-120 (КВТ)

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-020-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.

Отметка о продаже

Калужский электротехнический завод «КВТ»
