



# Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:

**ПГР-120 (КВТ)**

**ПГРс-120 (КВТ)**

**ПГРс-120А (КВТ)**

**ПГР-300 (КВТ)**

**ПГРс-300 (КВТ)**

**ПГРс-300А (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 гидравлические ручные **ПГР-120 (КВТ), ПГРс-120 (КВТ), ПГРс-120А (КВТ), ПГР-300 (КВТ), ПГРс-300 (КВТ), ПГРс-300А** предназначены для опрессовывания неизолированных медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Сменные матрицы ПГР-300, ПГРс-300, ПГРс-300А . . . . . 12 шт.  
Сменные матрицы ПГР-120, ПГРс-120, ПГРс-120А . . . . . 8 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Параметры	ПГР-120	ПГРс-120 ПГРс-120А	ПГР-300	ПГРс-300 ПГРс-300А
Профиль обжима	Гексагональный			
Максимальное усилие, т	8		12	
Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм <sup>2</sup> алюминиевые наконечники, мм <sup>2</sup>	10-120 10-120		10-300 10-300	
Поворот рабочей головы	360°			
Ускоренный ход поршня	+			
Ход поршня, мм	12		20	
Автоматический сброс давления	-	+	-	+
Диапазон рабочих температур	-15...+50°С			
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»*			
Объем масла, мл	75	100	85	100
Вес инструмента/комплекта, кг инструмент со стальными головами инструмент с алюминиевыми головами	2,7/4,3	2,9/4,5 2,6/4,2	3,6/6,2	4,0/6,5 3,6/6,1
Габаритные размеры кейса, мм	420 x 180 x 85		490 x 185 x 90	
Длина, мм	410	410	470	470

В конструкции прессов **ПГРс-120А (КВТ), ПГРс-300А (КВТ)** используются детали из алюминиевого сплава, что позволило снизить вес инструмента и изменить положение центра тяжести. Таким образом, нагрузка на работающего ниже, по сравнению с аналогичными прессами.



## Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ручной ПГР-120 (КВТ), ПГРС-120 (КВТ), ПГРС-120А (КВТ), ПГР-300 (КВТ), ПГРС-300 (КВТ), ПГРС-300А состоит из встроенного двухскоростного насоса с механизмом быстрого хода поршня, рабочей головы и рукояток

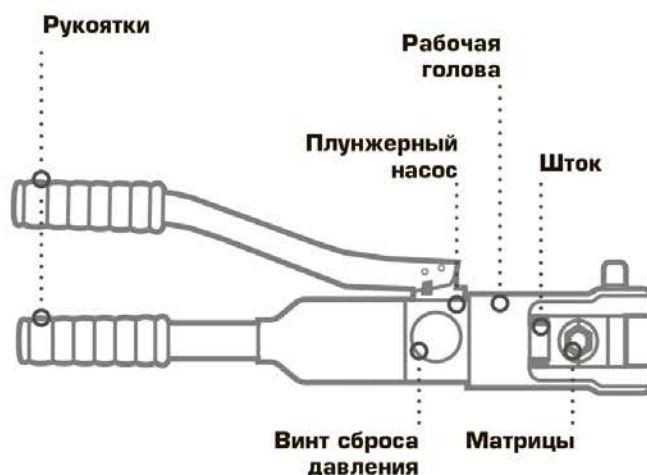
Сменные матрицы устанавливаются в пазах рабочей головы

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит посредством двухскоростной насоса, приводимого в действие за счет возвратно-поступательных движений подвижной рукоятки.

Рабочая жидкость быстро нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю полость поршня. Малый объем внутренней полости поршня позволяет ускорить процесс холостого хода

За счет оптимальной рабочей площади поршня создается большое усилие сжатия в рабочей зоне

В процессе достижения максимального рабочего давления возникает встречная нагрузка и срабатывает клапан автоматического сброса давления (АСД) (в инструменте с АСД)



Для полного сброса давления на инструменте расположен дроссельный винт, работающий в положении «закрыто»/ «открыто»

После полного сброса давления возвратная пружина перемещает поршень в исходное положение

**!** Матрицы в комплекте инструмента не относятся к какому-либо конкретному стандарту, а имеют усредненные размеры профиля обжима, с возможностью применения к арматуре распространенных стандартов: ГОСТ, DIN, КВТ. Для применения к арматуре ГОСТ ниже приведены таблицы по выбору матриц

## Меры безопасности

- Прессы гидравлические ПГР-120 (КВТ), ПГРС-120 (КВТ), ПГРС-120А (КВТ), ПГР-300 (КВТ), ПГРС-300 (КВТ), ПГРС-300А (КВТ) являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которых 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 прессы!



### 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
- Запрещено создавать дополнительное давление после смыкания матриц, если инструмент не оснащен клапаном АСД
- 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 прессы, а также 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.*

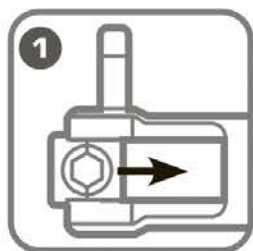
## Подготовка к работе



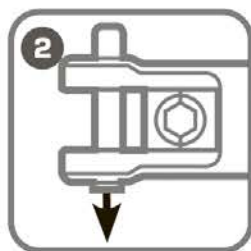
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента

- Выберите матрицы согласно рекомендации в разделе «Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз ГОСТ» либо «Выбор матриц для медных наконечников и гильз ГОСТ»
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

## Порядок работы



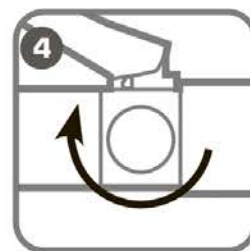
**1**  
Установите необходимые матрицы в пазы рабочей головы.



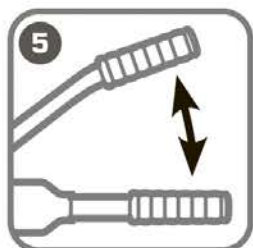
**2**  
Убедитесь, что штифт задвинут до упора.



**3**  
Установите опрессовываемое изделие между матрицами.



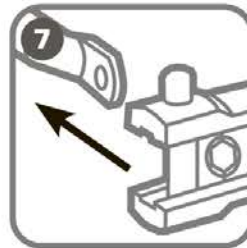
**4**  
Поверните винт сброса давления в положение «Закреть».



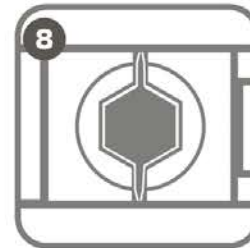
**5**  
Работая подвижной ручкой, опрессуйте изделие.



**6**  
Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».



**7**  
Извлеките опрессовываемое изделие.



**8**  
Если на изделии образовался облой, удалите его.



Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения количества нажатий ручки во время создания давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию

## 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, руководствуясь таблицами на стр. 6 и 7.
- Соблюдайте порядок и количество опрессовок, недопуская недостаточной и чрезмерной степени обжима.



## 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)	«16»	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
70-10-11	50 (2); 70 (1, 2)	«95»	3	6
70-10-12	50 (3); 95 (1)			
95-12-13	70 (3); 95 (2)	«95»	3	6
120-(12,16)-14	120 (1)	«120»	3	6
150-(12,16)-16	95 (3); 120 (2); 185 (1)	«150»	3	6
150-(12,16)-17	120 (4); 150 (1, 2)			
185-(16,20)-18	185 (2)	«185»	3	6
185-(16,20)-19	150 (3)			
240-20-20	240 (1)	«240»	3	6
240-20-22	240 (2)			
300-20-24	300 (1,2)	«300»	3	6

### Классы гибкости



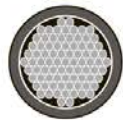
**1 класс**  
Провод марки ПВ-1  
(моножила)



**2 класс**  
Провод марки ПВ-2



**3 класс**  
Провод марки ПВ-3

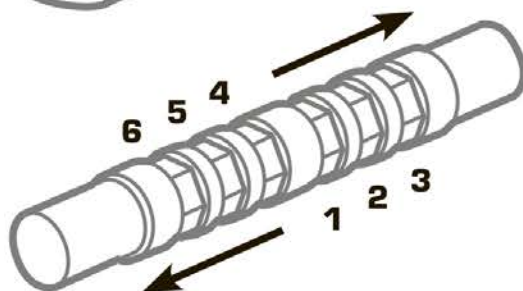
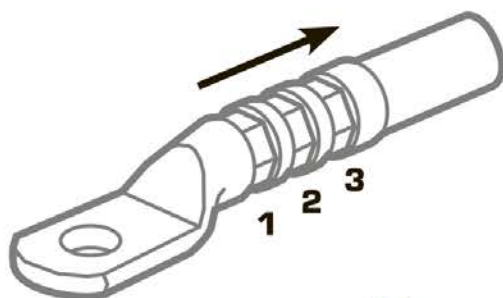


**4 класс**  
Провод марки ПуГВ



**5 класс**  
Провод марки ПВС

### Порядок опрессовки



## 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
10-(5, 6, 8)-5	10 (2,3,4); 16(1)	«10»	1	2
16-(6,8)-6	10 (5,6); 16 (2,3); 25 (1)	«16»	1	2
25-(6,8)-7	16 (4,5,6); 25 (2); 35 (1)	«25»	1	2
25-(6,8,10)-8	25 (3,4,5,6); 35 (2)			
35-(8,10,12)-9	35 (3,4); 50 (1)	«35»	1	2
35-(8,10,12)-10	35 (5,6); 50 (2)			
50-(8,10,12)-11	50 (3,4); 70 (1,2)	«50»	2	4
50-(8,10,12)-12	50 (5,6)			
70-(10,12)-13	70 (3,4,6); 95 (1)	«70»	2	4
95-(10,12)-15	70 (5); 95 (2,3,4,6); 120 (1,2)	«95»	2	4
95-12-16	95 (5); 150 (1,2)			
120-(12,16)-17	120 (3,4,5)	«120»	2	4
120-16-18	120 (6); 185 (1,2)			
150-(12,16)-19	150 (3,6); 185 (3)	«150»	2	4
150-16-20	150 (4,5); 240 (1)			
185-(12,16,20)-21	185 (4,6); 240 (1,2)	«185»	2	4
185-(16,20)-23	185 (5); 300 (1,2)			
240-(16,20)-24	240 (3,4,5,6)	«300»	2	4

### 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.
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже -15°C, то прежде чем начать работу выдержите инструмент 2-3 часа при температуре не ниже +10°C. При этом удаляйте ветошью конденсат с поверхности инструмента, во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента.

### 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.

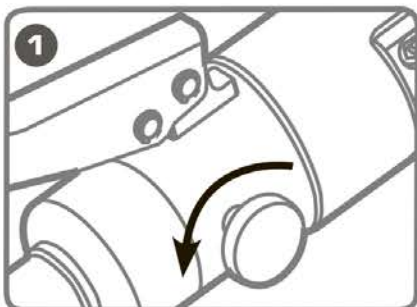


## Обслуживание инструмента

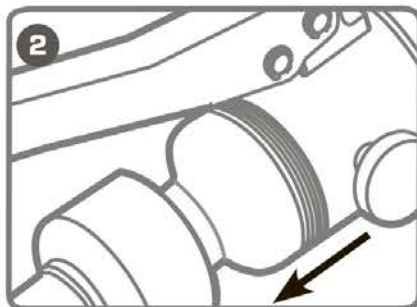
### ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

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

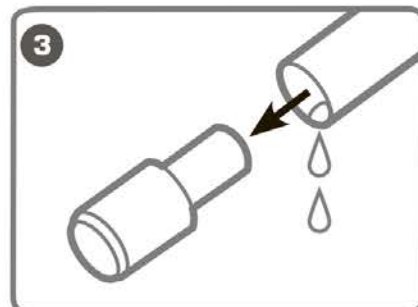
### ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



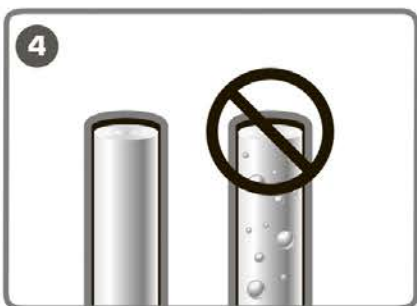
**1** Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».



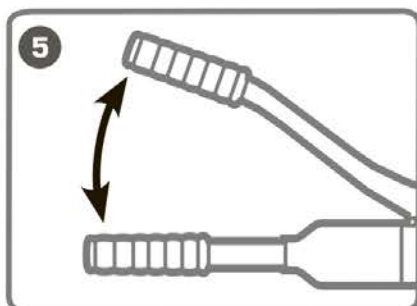
**2** Открутите неподвижную рукоятку.



**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.



#### **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

## 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»



## Возможные неисправности и способы их устранения

«Причина» - не закрыт или неполностью закрыт винт сброса давления

«Решение» - поверните винт сброса давления до упора, но не прикладывая чрезмерных усилий в положение «закрыть»

«Причина» - винт сброса давления не держит давление

«Решение» - ремонт винта сброса давления. Обратитесь в Сервисный Центр

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

«Решение» - настроить согласно инструкции на сайте КВТ, 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 (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

«Причина» - разрыв резиновой емкости

«Решение» - замените резиновую ёмкость самостоятельно, либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

### 4 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 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.

## Правила гарантийного обслуживания

### **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, связанным 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 независимой от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)



## Опрессовка силовых наконечников гидравлическими прессами КВТ

Модель	Диапазон опрессовки, мм <sup>2</sup>		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 гидравлический

**ПГР-120 (КВТ)**

**ПГР-300 (КВТ)**

**ПГРс-120 (КВТ)**

**ПГРс-300 (КВТ)**

**ПГРс-120А (КВТ)**

**ПГРс-300А (КВТ)**

Соответствует техническим условиям

ТУ 4834-019-97284872-2006.

Признан годным для эксплуатации.

## Отметка о продаже

Калужский электротехнический завод «КВТ»

---