



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин



Профессиональная серия

Паспорт модели:
ШР-150V (КВТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс гидравлический **ШР-150V (КВТ)** предназначен для резки медных и алюминиевых электротехнических шин с помощью V-образного ножа.



Пресс не предназначен для резки прутков, цепей и т.п.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Деревянный ящик 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Максимальная толщина шины, мм	
Алюминиевая	10
Медная	10
Стальная	6
Максимальная ширина шины, мм, не более	150
Максимальное усилие, т	20
Требуемое давление масла для достижения максимального усилия, бар	700
Габаритные размеры инструмента, мм	250x195x400
Габаритный размеры ящика, мм	330x220x440
Вес инструмента/комплекта, кг	23,6/26,5
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства "КВТ"	

Устройство и принцип работы

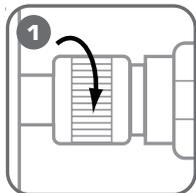
Гидравлический пресс состоит из гидроцилиндра и станины, на которой закреплена опорная планка с ограничителем лезвия. Внутри гидроцилиндра смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. На штоке поршня закреплено подвижное лезвие. V-образная форма лезвия обеспечивает самоцентрирование шины при резе относительно оси поршня. Пресс соединяется с помпой через рукав высокого давления (РВД). Быстроразъемное соединение БРС позволяет быстро и без потери масла соединить и отсоединить рукав.

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в гидроцилиндр и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться и сжимает возвратную пружину. Поршень двигает V-образное лезвие, которое непосредственно и режет шину, расположенную между ней и ответной частью. При падении давления возвратная

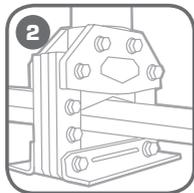
пружина толкает поршень с лезвием обратно, и он принимает свое начальное положение.



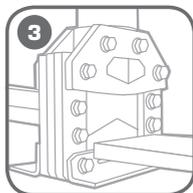
Устройство и принцип работы



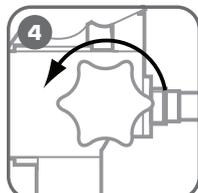
1
Подсоедините рукав помпы. Плотнo затяните гильзу.



2
Установите шину на опорную планку в рабочей области.



3
Создайте давление помпой, разрежьте шину.



4
Сбросьте давление. Извлеките шину из рабочей зоны.

! В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе резки. Для этого необходимо плавно уменьшить подаваемое давление.

! Перед тем как начинать резку убедитесь, что габаритные размеры шины не превышают максимально допустимых.

! Перед тем как отсоединять рукав от помпы, убедитесь, что давление сброшено и поршень находится в исходном положении. При работе рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен. Не применяйте рукав с повреждениями.

Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи, песка и других посторонних частиц в гидравлическую систему.
- В нерабочем состоянии закрывайте полумуфту быстроразъемного соединения заглушкой.
- При интенсивном использовании пресса возможен износ уплотнительных колец. Для их замены обратитесь в сервисный центр.

Возможные проблемы и способы их устранения

● **При использовании гидравлической помпы давление не создается, лезвие не движется**

Причина 1 Неправильная эксплуатация прессы или его неисправность

Решение Проверьте работоспособность прессы

Причина 2 Неисправность быстроразъемного соединения

Решение Проверьте соединение или обратитесь в сервисный центр

● **Лезвие не возвращается в исходное положение. Давление не сбрасывается**

Причина 1 Неисправность клапана быстроразъемного соединения

Решение Проверьте соединение или обратитесь в сервисный центр

● **Вытекает рабочая жидкость**

Причина 1 Не затянута гайка быстроразъемного соединения

Решение Проверьте правильность соединения рукава помпы и прессы, затяните гильзу

Причина 2 Износ уплотнительных колец

Решение Используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр

Меры безопасности.

- Гидравлический пресс является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента

Хранение и транспортировка.

- Храните инструмент 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;
- наличие 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, строение 18,

Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Прессы гидравлические для резки медных и алюминиевых электротехнических шин
ШР-150V (КВТ)

Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-019-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.