



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический для перфорации электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ШД-95 (KVТ)

ШД-110 (KVТ)

www.kvt.su

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 **ШД-95 (КВТ)**, **ШД-110 (КВТ)** предназначены для перфорации медных и алюминиевых электро-технических шин, стальных полос и листов

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
 Перфоформы для пробивки отверстий (ШД-110) (Ø 10,5; 13,8; 17,0; 20,5). 4 шт.
 Вороток (ШД-95). 1 шт.
 Съёмник 1 шт.
 Ремкомплект. 1 шт.
 Пластиковый кейс (ШД-95). 1 шт.
 Деревянный ящик (ШД-110). 1 шт.
 Паспорт 1 шт.

* Перфоформы для ШД-95 приобретаются отдельно, необходимого размера в диапазоне от 6,6-20,5 мм в количестве 6 позиций (МПШО-6; МПШО-8; МПШО-10; МПШО-12; МПШО-16; МПШО-20)

Технические характеристики

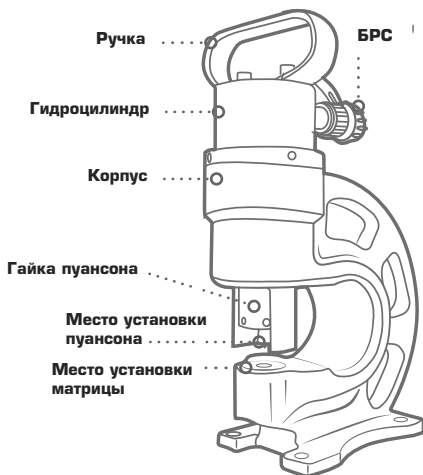
Параметры/инструмент	ШД-95	ШД-110
Максимальный диаметр пробиваемых отверстий, мм	20,5	20,5
Толщина пробиваемого материала: алюминиевая, мм	10	12
медная, мм	10	12
стальная, мм	6	6
Максимальное расстояние от края шины до центра пробиваемого отверстия, мм	70	95
Максимальное усилие, т	31	35
Рабочая жидкость (л)	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»	
Диапазон рабочих температур	-15°...+50 °С	-15°...+50 °С
Вес инструмента (кг)	17,2	32,6
Габаритные размеры инструмента, мм	230x116x360	290x160x360
Габаритные размеры упаковки, мм	245x155x395	315x185x410
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства КВТ с объемом рабочей жидкости не менее 0,6л		

Устройство и принцип работы

Пресс ШД-95, ШД-110 состоит из станины в нижней части, которой устанавливается матрица, зафиксированная винтом, в верхней части корпуса располагается гидроцилиндр с быстроразъемным соединением (БРС) для присоединения к помпе через рукав высокого давления (РВД). Внутри гидроцилиндра устанавливается поршень на штоке, которого располагается пуансон фиксируемый гайкой

Быстроразъемное соединение (БРС) позволяет быстро и без потери масла соединить РВД от помпы с исполняющим устройством

Рабочая жидкость по РВД через БРС поступает в гидроцилиндр и приводит в движение рабочий поршень. Поршень под давлением двигается, при этом возвратная пружина сжимается. Пуансон, установленный на поршне, выдавливает отверстие в шине и входит в сопряжение с матрицей.



При падении давления возвратная пружина разжимается и перемещает поршень в исходное положение

Меры безопасности

- Прессы гидравлические ШД-95 (КВТ), ШД-110 (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!



Максимальная толщина медной/алюминиевой шины ШД-95!

Не превышайте технических возможностей инструмента!



Осторожно! Возможно травмирование!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!



Максимальная толщина медной/алюминиевой шины ШД-110!

Не превышайте технических возможностей инструмента!

- Внимательно осмотрите пресс на предмет целостности
- Не используйте пресс при обнаружении каких-либо повреждений, а так же не создавайте давление, если в пресс не установлены матрицы
- Внимательно осмотрите рукав высокого давления на предмет целостности

Меры безопасности

- Не используйте инструмент при обнаружении повреждений рукава высокого давления
- Во время работы рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен
- Перед тем как отсоединять рукав убедитесь, что давление в системе сброшено
- Закрывайте БРС рукава высокого давления заглушкой, когда он отсоединен во избежание загрязнения клапана
- 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 случае обнаружения некорректной работы пресса, а так же в случае обнаружения неисправностей, прекратите её 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)



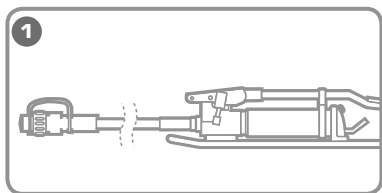
ВНИМАНИЕ!

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.

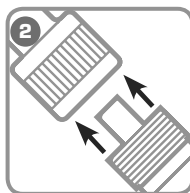
Подготовка к работе



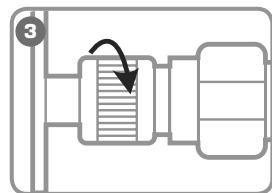
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента



1
Установите инструмент по возможности на ровной, плоской поверхности. Такое положение обеспечит устойчивость инструмента во время работы

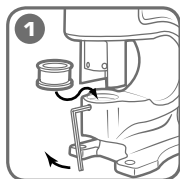


2
Присоедините рукав РВД к клапану на исполняющем оборудовании через БРС

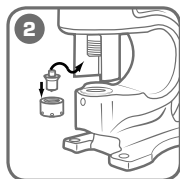


3
Плотно затяните гайку БРС, приложив достаточное усилие (от руки) для обеспечения хорошего соединения

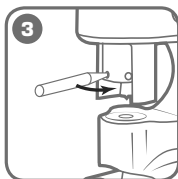
Порядок работы



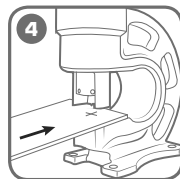
1
Установите матрицу в посадочное отверстие в корпусе. зафиксируйте винтом.



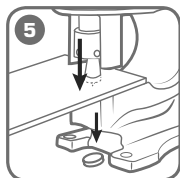
2
Установите пуансон в посадочное отверстие в штоке.



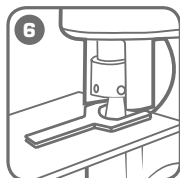
3
Зафиксируйте пуансон гайкой, используя вороток (ШД-95). Гайка ШД-110 затягивается от руки



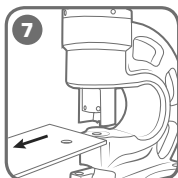
4
Установите шину между матрицей и пуансоном по месту пробиваемого отверстия.



5
Создайте помпов давление в гидроцилиндре инструмента. Пробейте отверстие



6
Установите съемник и сбросьте давление.



7
Извлеките изделие из рабочей зоны.



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



После возврата штока, шина остается на пуансоне. После пробивки отверстия, установите съемник, для того, чтобы использовать съемник для аккуратного съема шины

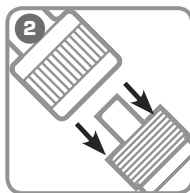
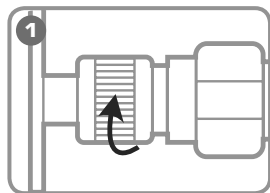


Прилагайте разумные усилия при фиксации гайки пуансона, т.к. чрезмерное усилие может привести к деформации отверстия для затяжки или резьбы гайки



Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения времени цикла при создании давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию!

Завершение работы



1. После завершения работы убедитесь, что давление в системе сброшено. Открутите гайку быстроразъемного соединения.
2. Отсоедините рукав помпы от исполняющего инструмента и установите заглушку на БРС.

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

Хранение и транспортировка

ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в сухом помещении
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже -15°C , то прежде чем начать работу выдержите пресс 2–3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$. При этом удаляйте ветошью конденсат с поверхности инструмента во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента
- Во время длительного хранения обрабатывайте инструмент противокоррозионным составом

ТРАНСПОРТИРОВКА

- Транспортировку прессы производите в индивидуальной и жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента
- Соблюдайте правила вертикали во время транспортировки, обозначая общепринятыми знаками расположение груза
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков

Возможные неисправности и способы их устранения

1 ОТСУТСТВУЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

«Причина» – недостаточно гидравлического масла в помпе

«Решение» – долить рекомендуемое масло до необходимого объема согласно инструкции приложенной к помпе

2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» – БРС рукава высокого давления недостаточно хорошо присоединен к прессу

«Решение» – сбросьте давление на помпе и заново переподключите БРС

«Причина» – сломана возвратная пружина рабочей головки в результате естественного износа

«Решение» – замените возвратную пружину

3 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» – износ уплотнений

«Решение» – замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте KBT в разделе самостоятельный ремонт www.kvt.su, либо обратитесь в Сервисный Центр KBT

! По вопросу приобретения необходимых запчастей в случае проведения самостоятельного ремонта обратитесь в Сервисный Центр KBT, либо отправьте инструмент для проведения ремонта

Правила гарантийного обслуживания

Гарантийный срок ШД–95 (КВТ), ШД–1 10 (КВТ) – 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении).

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

Срок службы

Средний срок службы инструмента при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 36 месяцев. Срок службы исчисляются с даты ввода инструмента в эксплуатацию. Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

Адреса и контакты

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «КЭЗ КВТ»
248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12
телефон: (4842)595-260
адрес электронной почты: service@kvt.su

* Подробная информация о технических характеристиках, гарантийном положении, самостоятельном ремонте и пр., размещена на сайте завода-изготовителя www.kvt.su

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления

Сведения о приемке

Пресс гидравлический
ШД-95 (КВТ)
ШД-110 (КВТ)

Штамп ОТК

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

Отметка о продаже