



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс гидравлический для перфорации электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:

**ШД-95 NEO (KVТ),
ШД-110 NEO (KVТ)**

www.kvt.su

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией устройства 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 NEO (КВТ), ШД-110 NEO (КВТ)** предназначены для перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин, а так же стальных полос и листов из конструкционной стали.

Комплект поставки

Пресс	1 шт.	Вороток (ШД-95 NEO)	1 шт.
Пластиковый кейс	1 шт.	Шестигранный ключ 3 мм (ШД-95 NEO).	1 шт.
Лазерный указатель	1 шт.	Шестигранный ключ 4 мм	1 шт.
Комплект батареек (тип AG13x3шт.)	1 шт.	Перфоформы для пробивки отверстий (ШД-110 NEO) (Ø 10,5; 13,8; 17,0; 20,5)	4 шт.
Ремкомплект (уплотнительные кольца)	1 шт.	Паспорт	1 шт.
Съемник (ШД-95 NEO)	1 шт.		



Перфоформы для модели ШД-95 NEO приобретаются отдельно под товарным наименованием МПШО

Технические характеристики

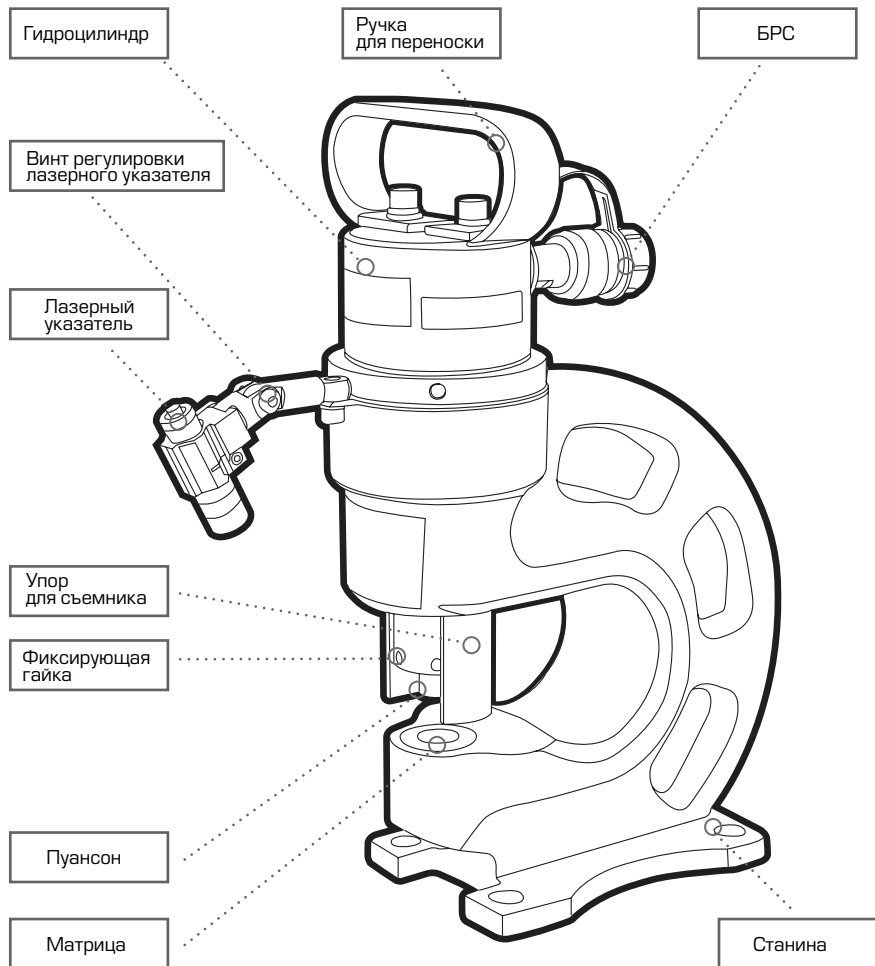
Общие характеристики

- Максимальное рабочее давление: 70МПа
- Рабочая жидкость: гидравлическое всесезонное мало КВТ
- Диапазон рабочих температур: -15...+50С
- Возврат штока: пружинный

Характеристики модельного ряда

Параметры	ШД-95 NEO	ШД-110 NEO
Максимальное усилие, т	31	35
Диаметры пробиваемых отверстий круглые, мм: овальные, мм:	6.6; 8.8; 10.5; 13.8; 17.0; 20.5 6.5x10; 8.5x13; 11x17; 13x20	10.5; 13.8; 17.0; 20.5; —
Максимальная толщина шины медь, мм: алюминий, мм: сталь, мм:	10 10 6	12 12 8
Максимальное расстояние от края шины до центра пробиваемого отверстия, мм	70	95
Габаритные размеры инструмента, мм	240x130x355	280x160x355
Габаритные размеры упаковки, мм	430x160x365	440x210x380
Вес инструмента/ комплекта, кг	16,6/ 19,3	35,3/ 39,5
Пресс совместим с любыми гидравлическими помпами производства КВТ с объемом рабочей жидкости не менее 0,6 л.		

Устройство и принцип работы



Прессы гидравлические **ШД-95 NEO (КВТ)**, **ШД-110 NEO (КВТ)** состоят из станины, в нижней части которой устанавливается матрица, фиксируемая винтом. Станина имеет отверстия для стационарного крепления прессы.

В верхней части корпуса располагается гидроцилиндр, на котором расположена ручка для переноски прессы. Рабочая жидкость подается от выносной помпы по рукаву высокого давления через быстроразъемное соединение (БРС) в полость гидравлического цилиндра, воздействуя на поршень. Поршень под давлением рабочей

жидкости перемещает сменный пуансон, закрепленный фиксирующей гайкой, который выдавливает отверстие в шине. После сброса давления в гидроцилиндре возвратная пружина перемещает шток с пуансоном в исходное положение.

На прессах установлен лазерный указатель, который позволяет установить шину так, чтобы место пробивки отверстия располагалось наиболее правильно относительно пуансона.

Для работы лазерного указателя требуется три батарейки типа AG13.

Меры безопасности

- Гидравлический пресс является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Максимальная толщина медной и алюминиевой шины ШД-95!

Не превышайте технических возможностей инструмента!



Осторожно! Возможно травмирование!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!



Максимальная толщина медной и алюминиевой шины ШД-110!

Не превышайте технических возможностей инструмента!

- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- 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
- 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)



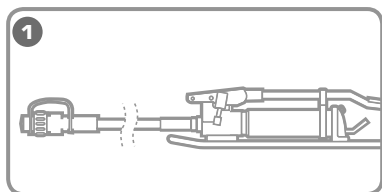
ВНИМАНИЕ!

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.

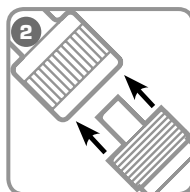
Подготовка к работе



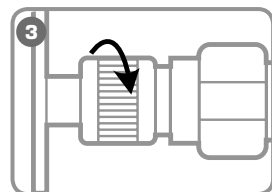
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента



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

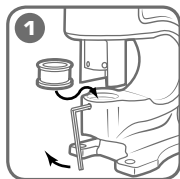


2 Присоедините рукав РВД к клапану на исполняющем оборудовании через БРС

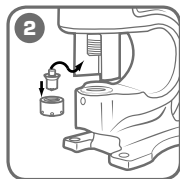


3 Плотно затяните гайку БРС, приложив достаточное усилие (от руки) для обеспечения хорошего соединения (без применения слесарного инструмента)

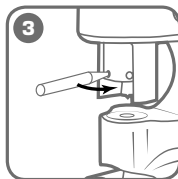
Порядок работы



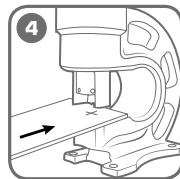
1
Установите матрицу в посадочное отверстие в корпусе. зафиксируйте винтом.



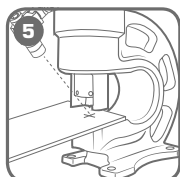
2
Установите пуансон в посадочное отверстие в штоке.



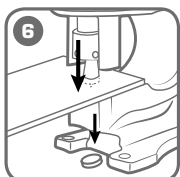
3
Зафиксируйте пуансон гайкой, используя вороток (ШД-95). Гайка ШД-110 затягивается от руки



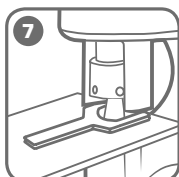
4
Установите шину между матрицей и пуансоном по месту пробиваемого отверстия.



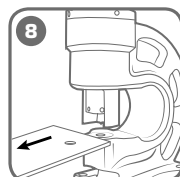
5
При помощи лазерного указателя установите центр пробиваемого отверстия.



6
Создайте помпой давление в гидроцилиндре инструмента. Пробейте отверстие.



7
Установите съемник между опорой и шиной. Аккуратно снимите шину с пуансона.



8
Извлеките изделие из рабочей зоны.



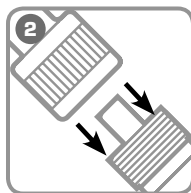
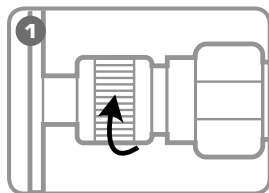
В случае необходимости, разблокировать пресс можно на любом этапе перфорации. Для этого необходимо плавно уменьшить подаваемое давление

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

Для установки лазерного указателя и его регулировки используйте шестигранный ключ из комплекта - 4 мм.

Для установки матрицы используйте шестигранный ключ: ШД-95 NEO - 3мм, ШД-110 NEO - 4мм.

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 КВТ в разделе самостоятельный ремонт www.kvt.su, либо 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

Гарантийный срок ШД-95 NEO (КВТ), ШД-110 NEO (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 НЕО (КВТ)
ШД-110 НЕО (КВТ)

Штамп ОТК

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

Отметка о продаже