



Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ШГ-150 NEO (KVТ)

ШГ-150К 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 **ШГ-150 NEO (КВТ), ШГ-150К NEO (КВТ)** предназначены для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин, а так же шин из конструкционной стали.

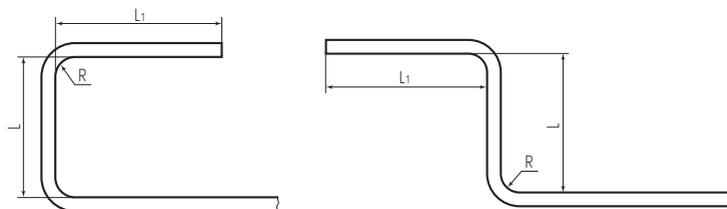
Комплект поставки

Пресс для гибки шин. 1 шт.
 Пуансон R5 (для ШГ-150 NEO). 1 шт.
 Пуансон R10 (для ШГ-150 NEO). 1 шт.
 Ремкомплект (уплотнительные кольца) . . . 1 шт.
 Упаковка (пластиковый кейс) 1 шт.
 Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Параметры	ШГ-150 NEO	ШГ-150К NEO
Максимальное рабочее давление, МПа	70	70
Максимальное усилие, тонн	16	16
Максимальная толщина сгибаемой шины: медь, мм алюминий, мм сталь, мм	10 10 6	10 10 6
Направление гибки	по плоскости	по плоскости
Радиус изгиба шины, мм	5; 10	5; 10
Минимальный угол гибки	90°	90°
Рабочая жидкость	Масло всесезонное гидравлическое ВМГЗ	Масло всесезонное гидравлическое ВМГЗ
Диапазон рабочих температур	-15...+50 °С	-15...+50 °С
Возврат штока	Пружинный	Пружинный
Вес инструмента/комплекта, кг	17,3/21,3	16,9/ 18,9
Габариты инструмента, мм	355x235x130	345x135x230
Габариты упаковки, мм	430x360x145	430x360x145
Насос	помпы КВТ с объемом маслобака не менее 0,6 л	помпы КВТ с объемом маслобака не менее 0,6 л

Допустимые размеры П-образного и Z-образного профиля гибки шин



L – минимальное расстояние между ребрамигиба

L1 – максимальная длина под контактные площадки наконечников

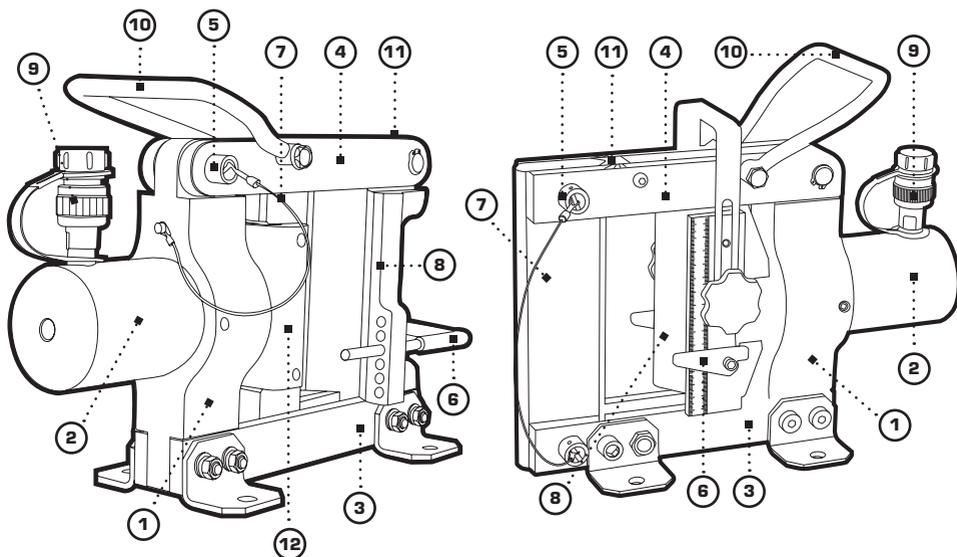
Параметры	Типоразмер шины							
	2x20	3x30	4x40	5x50	6x60	8x80	10x100	12x120
Количество отверстий, шт.	1	1	1	2	2	2	4	4
L1, мм	20	35	50	90	120	120	120	120
L, мм (ШГ-150 NEO)	60	75	90	170	190	190	190	190
L, мм (ШГ-150К NEO)	60	60	60	60	60	60	60	60

Рекомендуемые радиусы гибки относительно толщины шины

Для уменьшения зерна наружной части места гiba шины рекомендуем использовать следующие радиусы:

Толщина электромонтажной шины, мм	Рекомендуемый радиус гiba, мм
от 2 до 6 мм	R 5
от 8 до 10 мм	R10

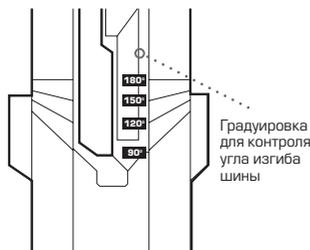
Устройство и принцип работы



- ① Станина
- ② Гидроцилиндр
- ③ Нижняя планка станины
- ④ Верхняя откидная планка
- ⑤ Штифт-фиксатор
- ⑥ Центровочная скоба
- ⑦ Пуансон*
- ⑧ Матрица
- ⑨ БРС (быстроразъемное соединение)
- ⑩ Ручка для переноски
- ⑪ Градуировка
- ⑫ Держатель пуансона (ШГ-150 NEO)

* Пуансон пресса ШГ-150К NEO двухсторонний с радиусами гибки 5 и 10 мм
Пресс ШГ-150 NEO имеет в комплекте 2 сменных пуансона с радиусами гибки 5 и 10 мм

Устройство и принцип работы



Пресс гидравлический для гибки шин ШГ-150 NEO (КВТ), ШГ-150К NEO (КВТ) состоит из станины, на которой закреплен гидравлический цилиндр. На нижней планке станины имеются отверстия для стационарного крепления пресса к поверхности.

Рабочая жидкость подается от внешнего гидравлического насоса по рукаву высокого давления через быстроразъемное соединение (БРС) в полость гидравлического цилиндра пресса, воздействуя на поршень. Поршень под давлением рабочей жидкости перемещает сменный пуансон (ШГ-150 NEO), либо матрицу (ШГ-150К NEO). Рабочим элементом пресса ШГ-150 NEO является пуансон с радиальной поверхностью для гибки, рабочим элементом ШГ-150К NEO является V-образная матрица, которая огибает шину на пуансоне. Пресс ШГ-150 NEO имеет два сменных пуансона, ШГ-150К NEO имеет один двухсторонний пуансон с двумя размерами радиусагиба.

Меры безопасности



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Максимальная толщина медной/алюминиевой шины!

Не превышайте технических возможностей инструмента!



Осторожно! Возможно травмирование!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!

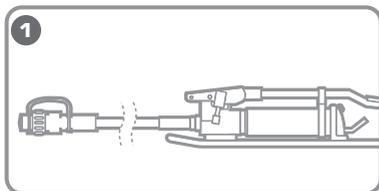
Перед тем как отсоединять шланг помпы убедитесь, что давление в системе сброшено.

- 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 отсоединённого рукава высокого давления заглушкой
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона
- 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)

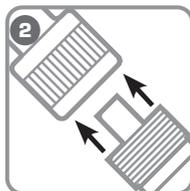
ВНИМАНИЕ!

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.

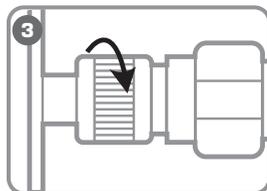
Подготовка к работе



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 ШГ-150 НЕО, ШГ-150К НЕО

1 Извлеките штифт-фиксатор из отверстия откидной планки. Поднимите откидную планку
ШГ-150К: извлекаются оба штифта-фиксатора

2 Установите пуансон в зависимости от радиусагиба

3 Установите центровочную скобу так, чтобы, центральная продольная ось шины располагалась примерно на одной линии с центральной осью гидроцилиндра

! **ВНИМАНИЕ!**

Обязательно устанавливайте шину в рабочей зоне по центровочной скобе. Неверно расположенная шина может привести к поломке инструмента.

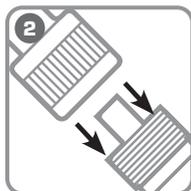
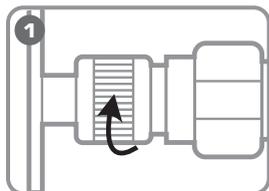
Обязательно контролируйте угол гибки по градуировке с учетом возможного отыгрывания угла в зависимости от твердости шины.

4 Опустите откидную планку и установите штифт-фиксатор до упора. Расположите шину в рабочей зоне по центровочной скобе

5 Создайте давление внешним насосом и согните шину, контролируя угол гибки по градуировке

6 Извлеките штифт-фиксатор из отверстия откидной планки. Поднимите откидную планку и извлеките шину

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.

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 $+10^{\circ}\text{C}$. При этом удалите ветошью конденсат с поверхности инструмента, во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

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, соблюдайте правила вертикали.

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

«Причина» - загрязнение гидравлической системы помпы

«Решение» - замените гидравлическое масло согласно инструкции приложенной к помпе

2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» - БРС РВД недостаточно хорошо присоединен к прессу

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

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

Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте www.kvt.su. 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):

- Инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- На упаковку, расходные материалы и аксессуары (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);
- Возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- Элементы питания, внешние блоки питания и зарядные устройства и сетевые питающие кабели;
- Метизные крепления;

Случай не является гарантийным (согласно разделу №4 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- При предъявлении претензий по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшим после передачи товара Покупателю.
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а также 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 самостоятельном ремонте, внесении изменений в конструкцию инструмента, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах.
- При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя.
- При замене деталей инструмента или расходных материалов на нештатные.
- 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 чрезмерно 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.
- В случае отсутствия каких-либо комплектующих, узлов или деталей инструмента, а также отломанных и сломанных частей.
- При нарушениях работоспособности инструмента, возникших по причинам независимым от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Адреса и контакты

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12

Телефон:

(4842)595-260

+7(903)636-52-60

E-mail: service@kvt.tools

Сайт: www.kvt-service.tools

Сведения о приемке

Пресс гидравлический для гибки шин

ШГ-150 НЕО (КВТ)

ШГ-150К НЕО (КВТ)

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

Отметка о продаже

