



# Пресс гидравлический ручной

Профессиональная серия



## Паспорт модели: ПГРс-4т (KVТ) ПГРс-8т (KVТ)

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395) 279-98-46  
Киргизия (996)312-96-26-47

Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Казахстан (772)734-952-31

Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: [ktx@nt-rt.ru](mailto:ktx@nt-rt.ru) || Сайт: <http://kvt.nt-rt.ru>

## Назначение

Прессы гидравлические ручные **ПГРс-4т (КВТ)** и **ПГРс-8т (КВТ)** предназначены для опрессовывания стальных тросов алюминиевыми втулками.

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Сменные матрицы ПГРс-4т . . . . . 5 шт.  
Сменные матрицы ПГРс-8т . . . . . 6 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Параметры	ПГРс-4т	ПГРс-8т
Профиль обжима	круглый	
Диаметр прессуемых тросов, мм	1,5; 2; 2,5; 3; 3,5; 4	3,5; 4; 5; 6; 8
Ускоренный ход поршня	+	+
Автоматический сброс давления	+	+
Поворот рабочей головы	360°	
Максимальное усилие, т	5	8
Ход поршня, мм	12	20
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»	
Объем масла, мл	33	75
Диапазон опрессовывания	1,5-4,0	3,5-8,0
Диапазон рабочих температур	-15...+50° С	
Габаритные размеры кейса, мм	350x165x75	450x195x85
Вес инструмента/комплекта, кг	1,9/2,6	3,0/4,5
Длина, мм	300	410

## Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический ручной **ПГРс-4т (КВТ)**, **ПГРс-8т (КВТ)** состоит из гидроцилиндра со встроенным двухскоростным насосом с механизмом быстрого хода поршня, С-образной рабочей головы, подвижной и неподвижной рукояток.

Сменные матрицы устанавливаются в посадочные отверстия в верхней части рабочей головы и штоке.

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

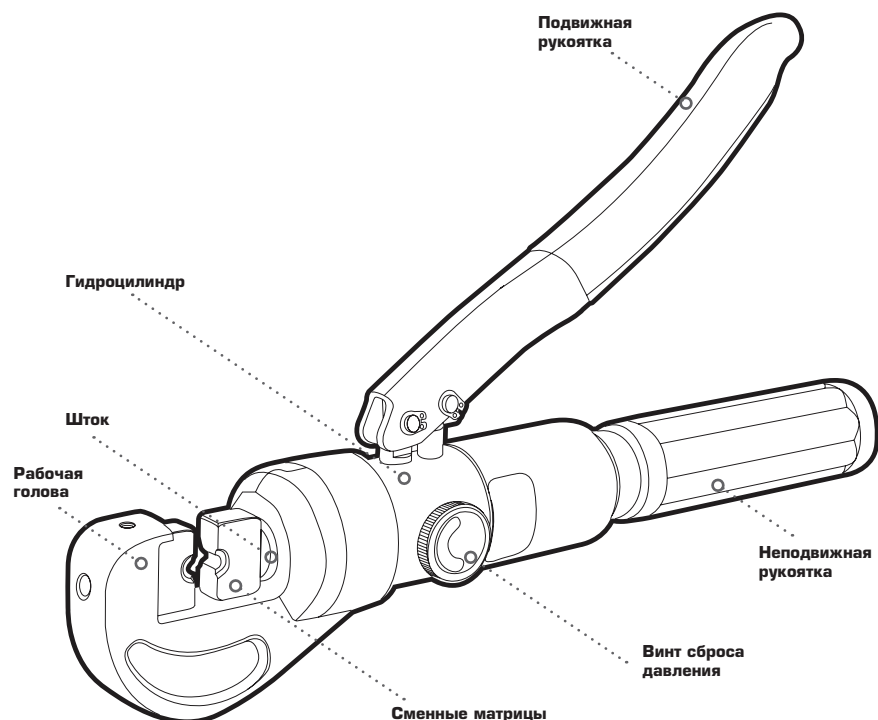
Рабочая жидкость быстро нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю

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

После полного сброса давления возвратная пружина перемещает поршень в исходное положение.

## Устройство и принцип работы



## Меры безопасности

- Прессы гидравлические ручные **ПГРС-4т (КВТ)**, **ПГРС-8т (КВТ)** являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание, которого 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 пресса!



### **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 назначению.
- 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 пресса, 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.*

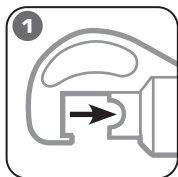
## Подготовка к работе



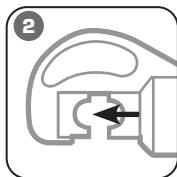
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента.

- Выберите матрицы согласно рекомендации в разделе «Выбор матриц для алюминиевых втулок».
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности.

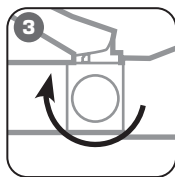
## Порядок работы



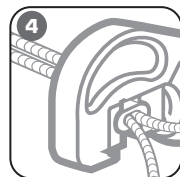
**1**  
Установите выбранную матрицу в посадочное отверстие в штоке.



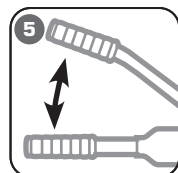
**2**  
Установите ответную матрицу в посадочное отверстие в рабочей голове.



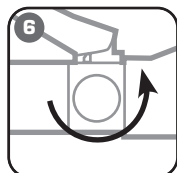
**3**  
Поверните винт сброса давления в положение «Закреть».



**4**  
Установите опрессовываемое изделие между матрицами.



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



**6**  
Для сброса давления поверните винт сброса давления в положение «Открыть». Извлеките опрессованное изделие.

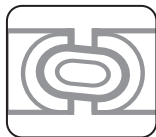


Во время работы при пониженных температурах внимательно следите за временем рабочего цикла. В случае значительного увеличения количества нажатий рукоятки во время создания давления, примите меры по отогреву инструмента и развоздушиванию.

## Требования к опрессовке



**Втулка установлена правильно.**



**Втулка установлена с перекосом.**

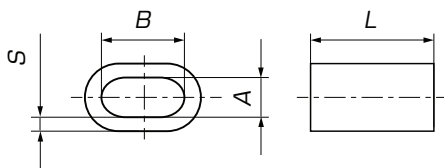
- Перед опрессовкой троса алюминиевой втулкой произведите предварительный замер диаметра троса и геометрических размеров алюминиевой втулки. Руководствуйтесь таблицами на странице 6.
- Исходя из характеристики троса выбирается алюминиевая втулка.
- Для формирования надежного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки. Руководствуйтесь таблицами на странице 7.
- Соблюдайте правильность установки втулки между матрицами. Втулка должна быть установлена ровно, без перекосов.

## Требования к тросам

Диаметр троса, мм		
Диаметр троса, мм	Измеренный*	
	min	max
1,5	1,4	1,6
2,0	1,8	2,1
2,5	2,4	2,6
3,0	2,9	3,2
3,5	3,4	3,7
4,0	3,9	4,3
5,0	4,9	5,4
6,0	5,8	6,5
8,0	7,8	8,6

\* - диаметр троса, при котором гарантирован монтаж троса в алюминиевую втулку

## Требования к алюминиевым втулкам



Алюминиевые втулки, стандарт EN13411-3 (DIN3093), представлены типоразмерами от 2,5 до 8,0 для опрессовки стальных тросов.

Типоразмер втулки	Габаритные размеры втулки			
	L, мм	A, мм	B, мм	S, мм
1,5*	6,2	1,8	3,8	0,8
2,0*	7,0	2,2	4,4	0,85
2,5	9,0	2,7	5,4	1,05
3,0	11,0	3,3	6,6	1,25
3,5	13,0	3,8	7,6	1,5
4,0	14,0	4,4	8,8	1,7
5,0	18,0	5,5	11,0	2,1
6,0	21,0	6,6	13,2	2,5
8,0	28,0	8,8	17,6	3,3

## Выбор матриц для алюминиевых втулок ПГРС-4т

Тип троса			Типоразмер втулки	Типоразмер матрицы
Материал	Плетение троса	Диаметр троса, мм		
Стальной оцинкованный с полимерным сердечником	6x7, 6x19	1,5	1,5	1,5/ 2,0
	6x7, 6x19	2,0	2,0	1,5/ 2,0
	6x7, 6x19	2,5	2,5	2,5
	6x7, 6x19	3,0	2,5	2,5
	6x7, 6x19	3,0	3,0	3,0
	6x7, 6x19	3,5	3,5	3,5
	6x7, 6x19	4,0	3,5	3,5
	6x7, 6x19	4,0	4,0	4,0
Стальной нержавеющей с металлическим сердечником	7x7, 7x19	1,5	1,5	1,5/ 2,0
	7x7, 7x19	2,0	2,0	2,5
	7x7, 7x19	2,5	2,5	3,0
	7x7, 7x19	3,0	2,5	3,0
	7x7, 7x19	3,0	3,0	3,5
	7x7, 7x19	3,5	3,5	4,0
	7x7, 7x19	4,0	4,0	4,0

## Выбор матриц для алюминиевых втулок ПГРС-8т

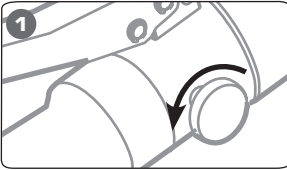
Тип троса			Типоразмер втулки	Типоразмер матрицы
Материал	Плетение троса	Диаметр троса, мм		
Стальной оцинкованный с полимерным сердечником	6x7, 6x19	4,0	4,0	4,0
	6x7, 6x19	5,0	5,0	5,0
	6x7, 6x19	6,0	6,0	6,0
	6x7, 6x19	8,0	8,0	8,0
Стальной нержавеющей с металлическим сердечником	7x7, 7x19	3,5	3,5	4,0
	7x7, 7x19	4,0	3,5	4,0
	7x7, 7x19	4,0	4,0	4,5
	7x7, 7x19	5,0	5,0	5,5
	7x7, 7x19	6,0	6,0	6,0
	7x7, 7x19	8,0	8,0	8,0

## Обслуживание инструмента

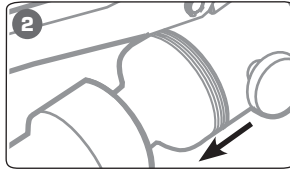
### ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

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

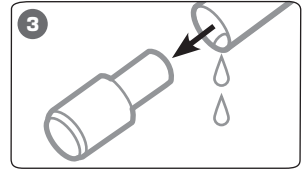
### ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА



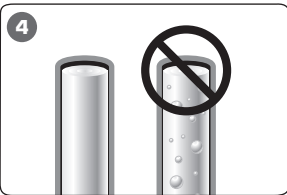
**1** Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».



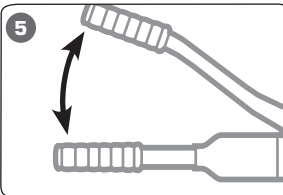
**2** Открутите неподвижную рукоятку.



**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.



### 1 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» - износ уплотнений.

«Решение» - замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте KBT [www.kvt.su](http://www.kvt.su) (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр KBT.

«Причина» - разрыв резиновой емкости.

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

### 2 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».

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

«Решение» - поверните винт сброса давления до упора в положение «закреть», при этом не прикладывая чрезмерных усилий.

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

«Решение» - настроить согласно инструкции на сайте KBT [www.kvt.su](http://www.kvt.su) (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр KBT.

## 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  $-15^{\circ}\text{C}$ , то прежде чем начать работу выдержите инструмент 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.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте [www.kvt.su](http://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.

## 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.
- Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте [www.kvt.su](http://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.);
- Рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Храповой механизм (храповик, собачка, пружины) секторных ножниц, пресс-клещей и прочего инструмента, имеющего данный механизм в своей конструкции (изменена формулировка);
- Все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);

## Правила гарантийного обслуживания

- Резьбовые шпильки для пробивки отверстий;
- 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;
- Подшипники скольжения, качения;
- Лазерные маркеры;
- Пьезоэлементы и клапана портативных паяльников и горелок бутановых;
- Метизные крепления;
- Целостность и работоспособность комплектов для резки кабеля под напряжением после проведения прокола кабеля под напряжением;
- Молнии, пластиковые застежки и пряжки сумок, рюкзаков и кофр.

### **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.).

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395) 279-98-46  
Киргизия (996)312-96-26-47

Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Казахстан (772)734-952-31

Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

**Эл. почта: [ktx@nt-rt.ru](mailto:ktx@nt-rt.ru) || Сайт: <http://kvt.nt-rt.ru>**