



# Пресс гидравлический для перфорации электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:

**ШД-95 NEO (КВТ),  
ШД-110 NEO (КВТ)**

## 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

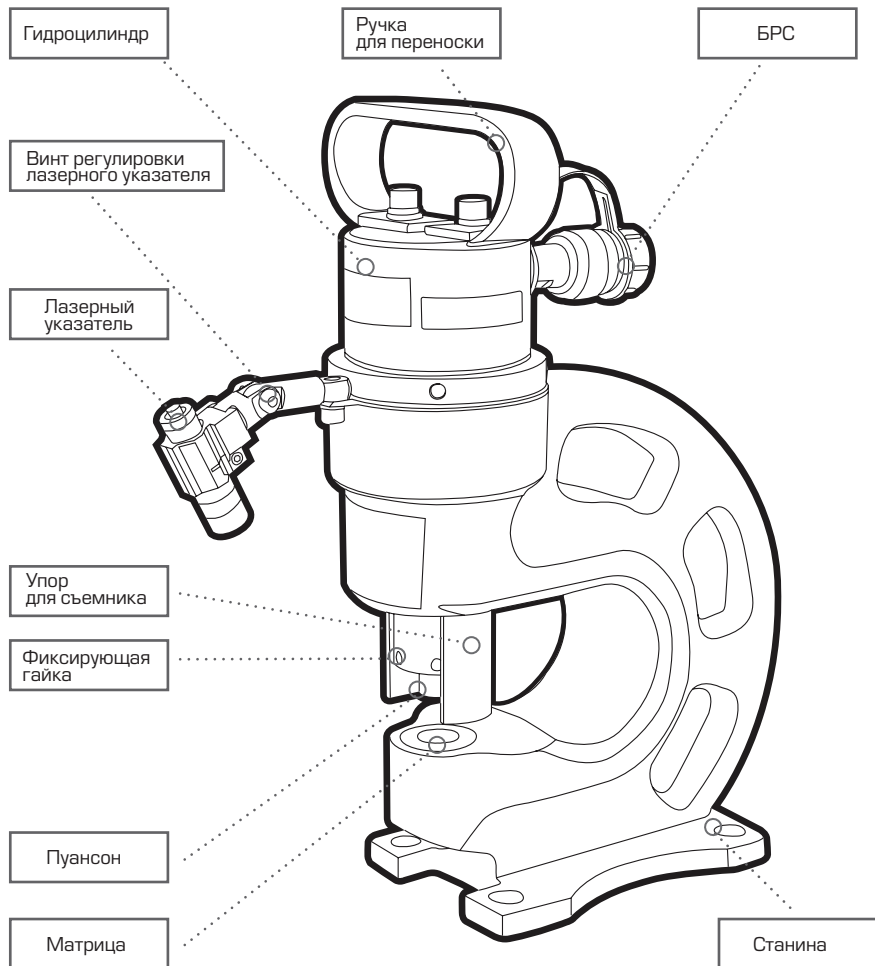
### Общие характеристики

- 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)

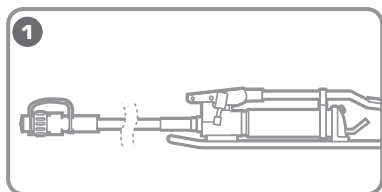
## ! ВНИМАНИЕ!

*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.*

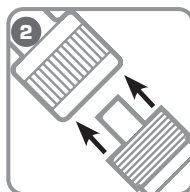
## Подготовка к работе



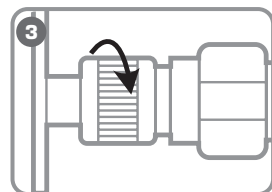
Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента



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

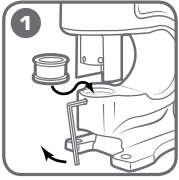


**Присоедините рукав РВД к клапану на исполняющем оборудовании через БРС**

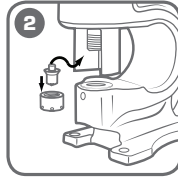


**Плотно затяните гайку БРС, приложив достаточное усилие (от руки) для обеспечения хорошего соединения (без применения слесарного инструмента)**

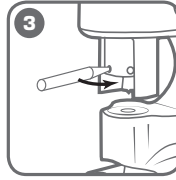
## Порядок работы



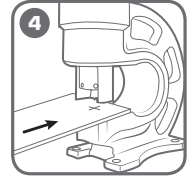
**1**  
Установите матрицу в посадочное отверстие в корпусе. зафиксируйте винтом.



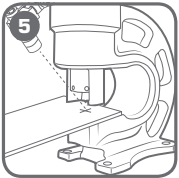
**2**  
Установите пуансон в посадочное отверстие в штоке.



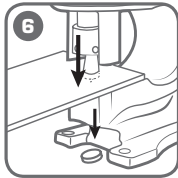
**3**  
Зафиксируйте пуансон гайкой, используя вороток (ШД-95). Гайка ШД-110 затягивается от руки



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



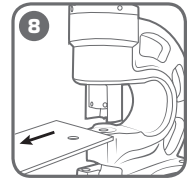
**5**  
При помощи лазерного указателя установите центр пробиваемого отверстия.



**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.



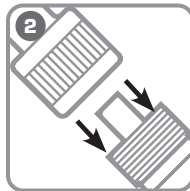
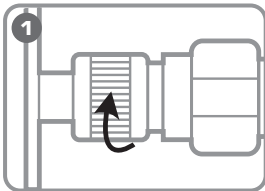
*В случае необходимости, разблокировать пресс можно на любом этапе перфорации. Для этого необходимо плавно уменьшить подаваемое давление*

*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

## 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.

## 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](http://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

### 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):

- 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 независящей от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, 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>**