



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ШГР-125 (KVТ)**

[www.kvt.su](http://www.kvt.su)

## Назначение

Пресс гидравлический **ШГР-125 (КВТ)** предназначен для гибки на ребро и на плоскость электротехнических шин шириной до 125 мм.



## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . .	1 шт.
Оправка . . . . .	1 шт.
Валики упорные . . . . .	2 шт.
Пуансоны (гибка на ребро):	
4x40; 4x80 . . . . .	1 шт.
5x40; 5x80 . . . . .	1 шт.
6x40; 6x80 . . . . .	1 шт.
8x80 . . . . .	1 шт.
10x100 . . . . .	1 шт.
10x125 . . . . .	1 шт.
12x125 . . . . .	1 шт.
Пуансоны (гибка на плоскость):	
Шпилька Ø 10 мм . . . . .	1 шт.
Шпилька Ø 18 мм . . . . .	1 шт.
Матрица (гибка на плоскость) . . . . .	1 шт.
Ключ шестигранный . . . . .	1 шт.
Вороток . . . . .	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик) . . . . .	1 шт.
Паспорт . . . . .	1 шт.

## Технические характеристики

Профиль гибки	N-образный, L-образный
Максимальное усилие, т	25
Максимальная ширина шины, мм	125
Максимальная толщина шины, мм	10
Ход поршня, мм	200
Угол гибки на ребро	60° / 90° / 120°
Угол гибки на плоскость	60° / 90° / 120°
Радиус гибки на плоскость, мм	10 18
Рабочая жидкость	гидравлическое всесезонное масло КВТ
Габаритные размеры инструмента, мм	660 x 600 x 240
Габаритные размеры упаковки, мм	665 x 745 x 290
Вес инструмента/комплекта, кг	62,0/70,0
Совместимость с гидравлическим инструментом КВТ	ПМЭ-710-1к, ПМЭ-710-2к, ПМБ-750-2к, ПМБ-760-2к

\* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-10, в зависимости от температуры окружающей среды.

## Устройство и принцип работы

Пресс гидравлический состоит из корпуса, гидроцилиндра, наборов съемных элементов, верхней и нижней плит.

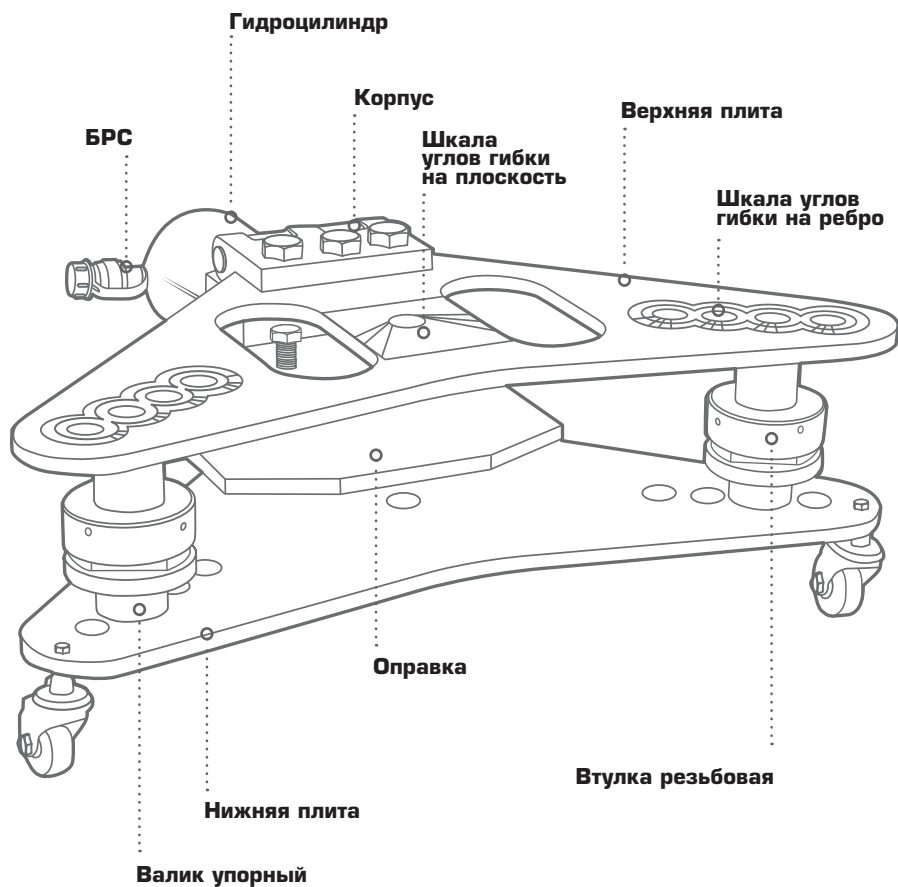
Для гибки на ребро используется набор элементов состоящий из оправки для установки пуансонов (радиусные пластины) и упорных валиков с резьбовой втулкой для базирования шины при гибке. Контроль угла сгиба осуществляется по шкале для гибки на ребро.

Для гибки на плоскость используется комплект элементов состоящий из V-образной матрицы и пуансонов (шпилек). Контроль

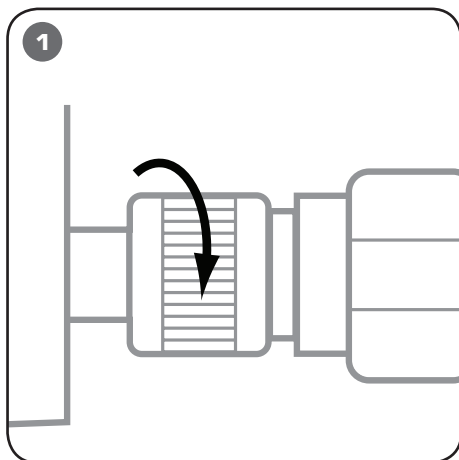
угла сгиба осуществляется по шкале для гибки на плоскость.

Гидравлический пресс соединяется с помпой через рукав высокого давления (РВД). Быстроразъемное соединение (БРС) позволяет быстро и без потери масла соединить и отсоединить рукав.

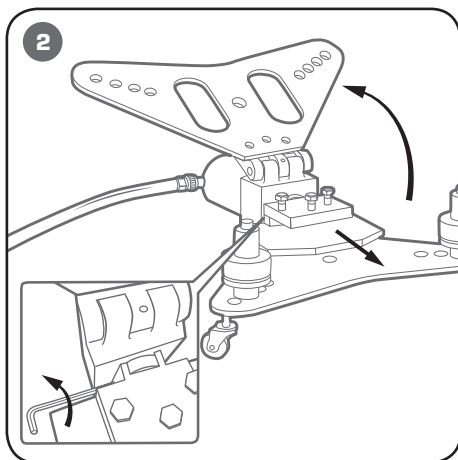
Масло нагнетается в гидроцилиндр. Под воздействием масла перемещается шток, который создает рабочее усилие в рабочей зоне. Наборы съемных элементов обеспечивают необходимые условия для гибки электротехнических шин.



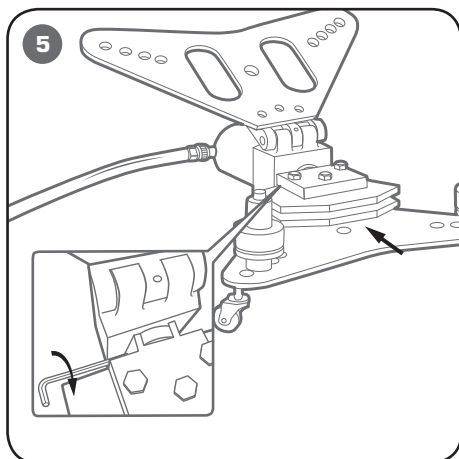
## Порядок работы при гибке шины на ребро



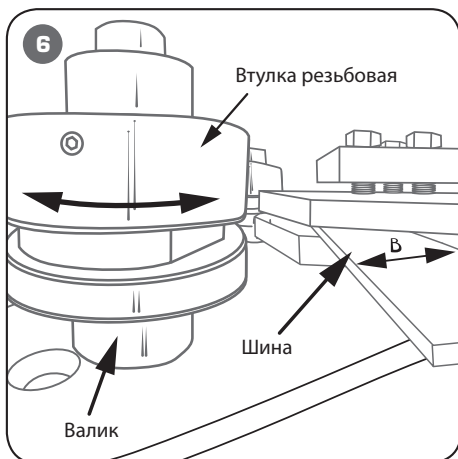
**1**  
Подсоедините рукав помпы к быстроразъемному соединению. Плотнo затяните гильзу.



**2**  
Откройте верхнюю плиту. Снимите оправку для установки пуансона, ослабив установочные винты.

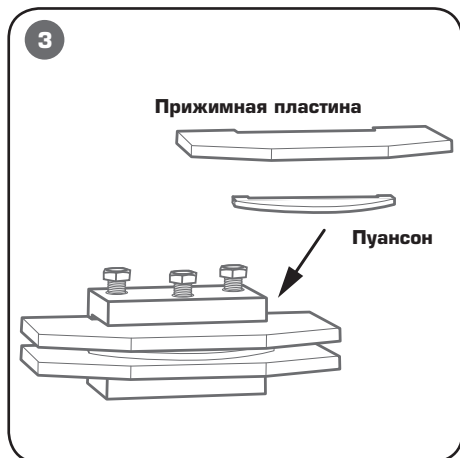


**5**  
Установите оправку с пуансоном в инструмент и зафиксируйте ее установочными винтами.

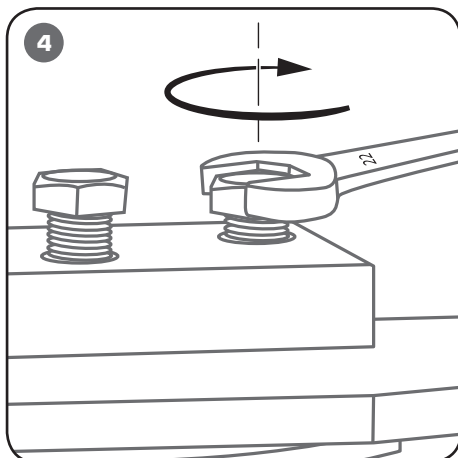


**6**  
Установите обрабатываемую шину в оправку. Ориентируясь на шкале для гибки на ребро, установите упорные валики в отверстия, соответствующие ширине шины [Размер B]. Отрегулируйте резьбовой втулкой высоту паза на упорных валиках, чтобы шина свободно базировалась по шлицам. Закройте верхнюю плиту.

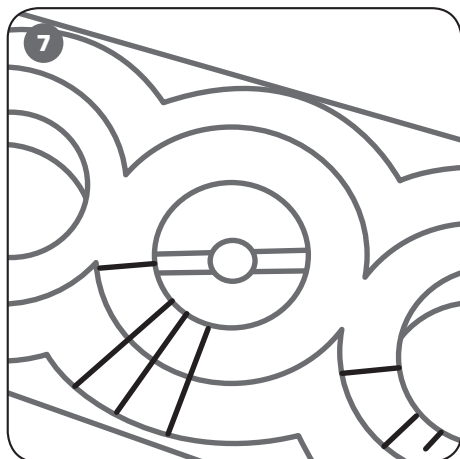
## Порядок работы при гибке шины на ребро



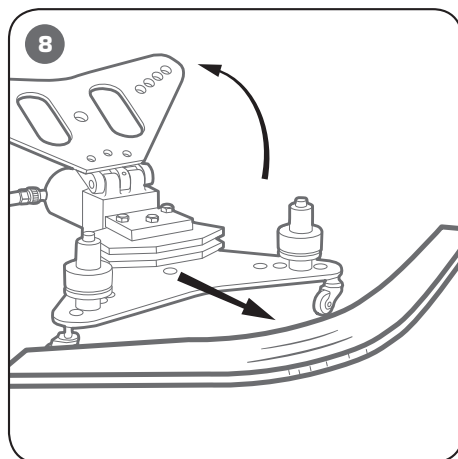
**Установите в оправку пуансон для гибки на ребро нужного типоразмера и поверх него прижимную пластину.**



**Зафиксируйте пуансон болтами, используя ключ на «22»**

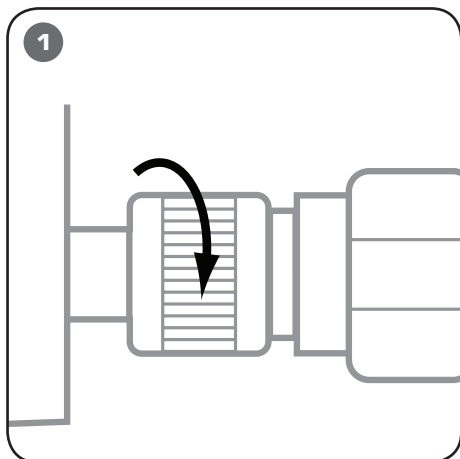


**Поверните упорные валики так, чтобы метки на них были в положение «0» на угловой шкале для гибки на ребро.**

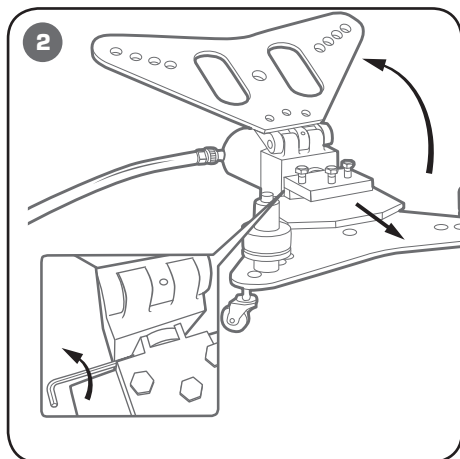


**Работая помпой, согните шину под нужным углом. Контролируйте угол по шкале для гибки на ребро. По окончании, сбросьте давление. Откройте верхнюю плиту. Извлеките готовую шину.**

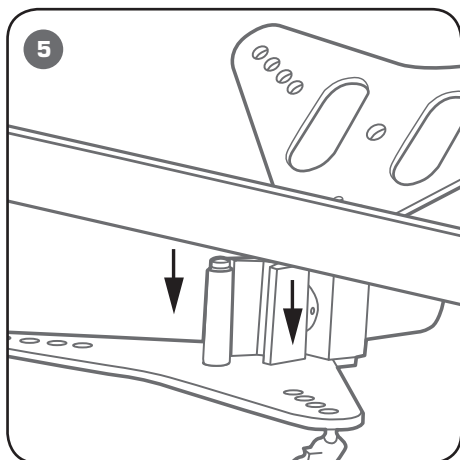
## Порядок работы при гибке шины на плоскость



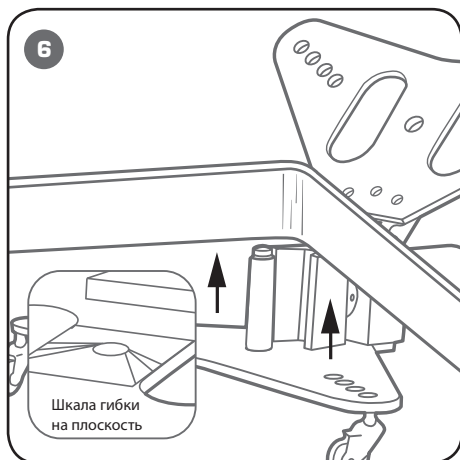
**1**  
Подсоедините рукав помпы к быстроразъемному соединению. Плотнo затяните гильзу.



**2**  
Откройте верхнюю плиту. Снимите оправку для установки пуансонов для гибки на ребро, ослабив установочные винты и упорные валики.

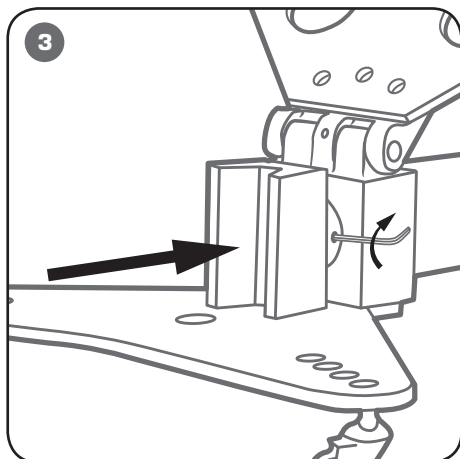


**5**  
Поместите шину в между матрицей и пуансоном. Закройте верхнюю плиту.

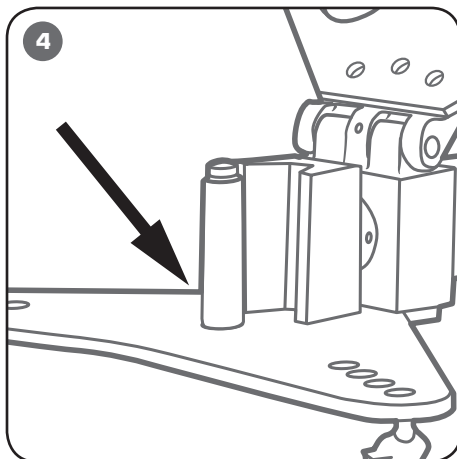


**6**  
Работая помпой, согните шину под нужным углом. Контролируйте угол по шкале для гибки на плоскость. По окончании сбросьте давление. Откройте верхнюю плиту и извлеките готовую шину.

## Порядок работы при гибке шины на плоскость



**Установите V-образную матрицу для гибки на плоскость на шток. Зафиксируйте ее установочными винтами.**



**Установите пуансон необходимого диаметра, в центральное отверстие в плите.**

## Возможные проблемы и способы их устранения

### ● Утечка масла

**Причина 1** Не затянут штуцер быстрого разъёмного соединения.

**Решение** Подтяните штуцер. Используйте ФУМ-нить для герметизации резьбового соединения штуцера.

### ● Шток не возвращается

**Причина 1** Неисправность помпы или БРС пресса.

**Решение** Проверьте соединение и работоспособность помпы или обратитесь в сервисный центр.

## Меры безопасности

- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте во время работы пальцы в рабочую зону пресса.
- Инструмент не предназначен для работы под напряжением.
- Перед тем как отсоединять рукав помпы убедитесь, что давление в системе сброшено.
- Не привывшайте технические возможности пресса. Используйте только по назначению — для гибки токоведущих электротехнических шин.

## Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в сухом помещении. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке 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.

Гарантийный срок - 36 месяцев со дня продажи инструмента.

### Ремонт не является гарантийным в случае:

- нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению;
- механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неоговоренных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам, не зависящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

*Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).*

### Сервисный центр

г. Москва,  
ул. Электродная, 11, строение 18,

Тел. (495) 660-53-35

### Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной  
**ШГР-125 (КВТ)**

### Штамп ОТК

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

Соответствует техническим условиям  
ТУ 4145-019-97284872-2006. Признан годным  
для эксплуатации.