

# Прес гідравлічний ручний

Професійна серія



Паспорт моделі:  
**ПГР-70(КЕТ)**

.....[www.k-energo.com.ua](http://www.k-energo.com.ua)

**УВАГА!**

Прочитайте цей паспорт перед експлуатацією інструмента і збережіть його для подальшого використання. Будь ласка, зверніть увагу на попереджувальні написи. Це допоможе Вам продовжити термін служби інструмента, уникнути його пошкодження і травм під час роботи.

## Призначення

Преси гідравлічні ручні ПГР-70 (КЕТ), призначені для опресовування силових мідних, алюмінієвих і алюмомідних наконечників і гільз на дріт та кабелі із мідними й алюмінієвими жилами

## Комплект поставки

Прес гідравлічний ..... 1 шт.  
Змінні матриці ..... 8 шт.  
Пластиковий кейс ..... 1 шт.  
Ремкомплект ..... 1 шт.  
Паспорт ..... 1 шт.

## Технічні характеристики

Параметри	ПГР-70 (КЕТ)
Профіль обтиску	Гексагональний
Максимальне зусилля, т	6
Діапазон опресовування: мідні наконечники, мм <sup>2</sup> алюмінієві наконечники, мм <sup>2</sup>	6-70 10-70
Поворот робочої голови	360°
Хід поршня, мм	10
Автоматичне скидання тиску	-
Діапазон робочих температур	-15...+50°C
Робоча рідина	Гідравлічне всесезонне мастило
Об'єм олії, мл	33
Вага інструменту/комплекту, кг	2,5
Габаритні розміри кейса, мм	545 x 130 x 235
Довжина, мм	295

## Будова та принцип роботи

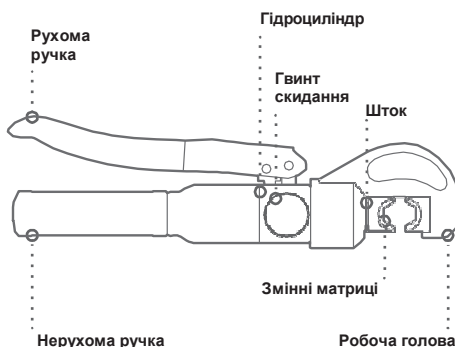
Прес гідравлічний ручний ПГР-70 (КЕТ), складається з вбудованого плунжерного насоса, С-подібної робочої голови і рукояток.

Змінні матриці встановлюються в установчі отвори у верхній частині робочої голови і штоку.

Нагнітання мастила в робочу порожнину гідроциліндра відбувається за допомогою вбудованого плунжерного насоса, що приводиться в дію за рахунок зворотно-поступальних рухів рухомої ручки.

Робоча рідина подається в гідроциліндр, що приводить у рух поршень. Малий об'єм внутрішньої порожнини поршня дає змогу прискорити процес холостого ходу.

За рахунок оптимальної робочої площі поршня створюється велике зусилля стиснення в робочій зоні.



Для повного скидання тиску на інструменті розташований гвинт скидання тиску, що працює в положенні "закрито"/"відкрито".

Після скидання тиску поворотна пружина переміщує поршень у вихідне положення.

! Матриці в комплекті інструменту не відносяться до якогось конкретного стандарту, а мають середньостатистичні розміри профілю обтискача, з можливістю застосування до арматури поширених стандартів: ГОСТ, DIN. Для застосування до арматури ГОСТ нижче наведено таблиці щодо вибору матриць

## Заходи безпеки

- Прес гідравлічний ПГР-70 (КЕТ) є професійним інструментом, експлуатація та обслуговування якого має здійснюватися кваліфікованим персоналом згідно з вимогами охорони праці під час роботи з гідравлічним інструментом і вимог цієї інструкції.



### Ознайомтеся з інструкцією!

Перед початком роботи уважно вивчіть паспорт інструменту!



### Не працюйте без матриць!

Створення тиску без встановлених у прес матриць, призведе до поломки преса!



### Обережно! Можливе травмування!

Бережіть руки! Не розміщуйте пальці в робочій зоні інструмента!



### Не працювати під напругою!

Перед початком роботи переконайтеся, що лінія знеструмлена і заземлена!

## Заходи безпеки

- Використовуйте інструмент відповідно до його призначення.
- Уважно огляньте прес на предмет цілісності, у разі виявлення дефектів слід звернутися до Сервісного Центру.
- Заборонено повертати робочу голову, якщо створено хоча б незначний тиск у пресі.
- Заборонено створювати додатковий тиск після змикання матриць, якщо інструмент не оснащений клапаном автоматичного скидання тиску.
- Не проводьте роботи при температурах вище або нижче робочого діапазону, це може призвести до поломки інструмента.
- Після тривалого використання мастило поступово втрачає свої робочі характеристики і потребує заміни (не менше ніж 1 раз на 2 роки, а в разі інтенсивного використання не рідше ніж 1 раз на рік).
- Як робочу рідину застосовуйте тільки мастила, зазначені в технічних характеристиках.
- У разі виявлення некоректної роботи преса, а також у разі виявлення пошкоджень, припиніть його використання і зверніться до Сервісного Центру.
- У разі проведення самостійного ремонту використовуйте тільки оригінальні запчастини які Ви можете придбати в Сервісному Центрі. Попередньо узгодьте проведення самостійного ремонту з Сервісним Центром, інакше можлива втрата гарантії на інструмент (згідно з розділом №4 п.6 Положення про гарантійне обслуговування).



### УВАГА!

*Попередження, заходи безпеки, наведені в цьому посібнику, не можуть передбачити всі можливі ситуації. Кваліфікований робочий персонал повинен розуміти, що здоровий глузд і обережність повинні бути присутніми під час роботи з обладнанням.*

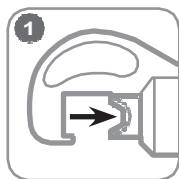
## Підготовка до роботи



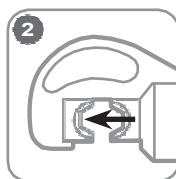
Під час підготовки інструмента до експлуатації переконайтеся, що гідравлічне мастило, яке використовується, відповідає температурі навколишнього середовища в місці проведення роботи. Перевірте наявність і рівень мастила в резервуарі інструмента.

- Виберіть матриці згідно з рекомендацією в розділі "Вибір матриць для алюмінієвих наконечників і гільз за ГОСТ " або "Вибір матриць для мідних наконечників і гільз за ГОСТ".
- Прийміть найбільш зручне положення для роботи пресом і не забувайте про заходи безпеки.

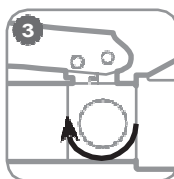
## Порядок роботи



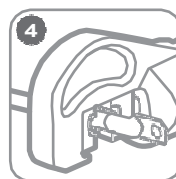
1  
Встановіть обрану матрицю у розмір посадкового отвору в шток



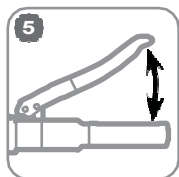
2  
Встановіть відповідну матрицю в посадковий отвір у робочій голові



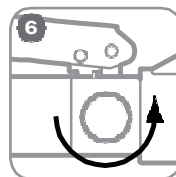
3  
Поверніть гвинт скидання тиску в положення "Закрит"



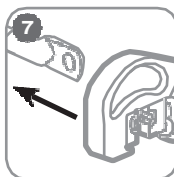
4  
Встановіть виріб, що опресовується, між матрицями



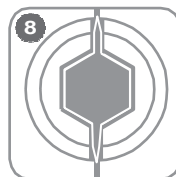
5  
Працюючи рухомою рукою, опресуйте виріб



6  
Для скидання тиску поверніть гвинт скидання тиску в положення "Відкрити"



7  
Вийміть виріб, що опресовується



8  
Якщо на виробі утворився облой, видаліть його

! Під час роботи за знижених температур уважно стежте за часом робочого циклу. У разі значного збільшення кількості натискань рукоятки під час створення тиску, вживте заходів щодо відігріву інструменту і розповітрявання

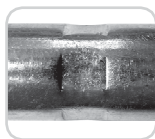
## Вибір матриць для алюмінієвих наконечників і гільз ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79

Типорозмір	Перетин, мм <sup>2</sup> (клас жили)	Матриці	Кількість опресовувань	
			Наконечники	Гільзи
10-8-4,5	10 (1,2)	«16»	1	2
16 – (6, 8) – 5,4	16 (1,2)	«25»	2	4
25–8–7	16 (3); 25 (1,2)	«35»	2	4
35–10–8	25 (3); 35 (1,2)	«50»	2	4
50–10–9	35 (3); 50 (1)	«70»	2	4

## Вибір матриць для мідних наконечників і гільз ГОСТ 7386-80, ГОСТ 23469.3-79

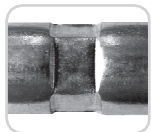
Типорозмір	Перетин, мм <sup>2</sup> (клас жили)	Матриці	Кількість опресовувань	
			Наконечники	Гільзи
4 – (4,5,6) – 3	4 (5); 6 (1)	«4»	1	2
6 – (4,5,6) – 4	4 (6); 6 (2,3,4,5)	«6»	1	2
10 – (5,6,8) – 5	10 (2,3,4); 16 (1)	«10»	1	2
16 – (6,8) – 6	10 (5,6); 16 (2,3); 25 (1)	«16»	1	2
25 – (6,8) – 7	16 (4,5,6); 25 (2); 35 (1)	«25»	1	2
25 – (6,8,10) – 8	25 (3,4,5,6); 35 (2)			
35 – (8,10,12) – 9	35 (3,4); 50 (1)	«35»	1	2
35 – (8,10,12) – 10	35 (5,6); 50 (2)			
50 – (8,10,12) – 11	50 (3,4); 70 (1,2)	«50»	2	4
50 – (8,10,12) – 12	50 (5,6)			
70 – (10,12) – 13	70 (3,4,6); 95 (1)	«70»	2	4

### Вимоги до опресовування



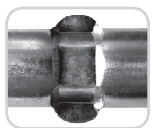
#### Недотискання.

Опресовування виконано матрицями більшого розміру. Недостатній ступінь опресовування.



#### Оптимальне опресовування.

Надійне контактне з'єднання. При утворенні обля його необхідно видалити.



#### Надмірний обтиск.

Опресовування виконано матрицями меншого розміру. Надмірне здавлювання. Можливе руйнування.

- Опресоване контактне з'єднання має задовольняти вимогам ГОСТ 10434-82.
- Для формування надійного контактного з'єднання правильно підбирайте матриці для опресовування, керуйтеся таблицями на стор. 5 и 6.
- Дотримуйтеся порядку і кількості опресовок, не допускаючи недостатнього і надмірного ступеня обтиску.

## Класи гнучкості



**1 клас**  
Дріт марки ПВ-1  
(моножила)



**2 клас**  
Дріт марки ПВ-2



**3 клас**  
Дріт марки ПВ-3

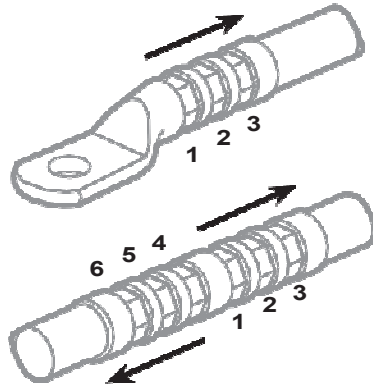


**4 клас**  
Дріт марки ПугВ



**5 клас**  
Дріт марки ПВС

## Порядок опресування



## Обслуговування інструменту

### ОЧИЩЕННЯ ІНСТРУМЕНТУ

- Після завершення робіт, інструмент має бути протертий чистою ганчіркою для видалення різного бруду з інструменту, насамперед у місцях рухомих частин.

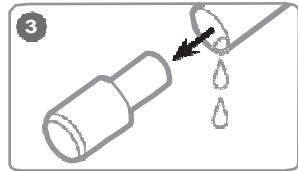
### ПОРЯДОК ЗАМІНИ МАСТИЛА



Поверніть дросельний гвинт у положення "Відкрити"



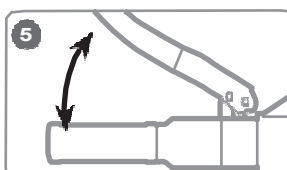
Відкрутіть нерухому ручку



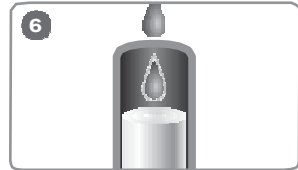
Відкрийте гумову ємність і злийте відпрацьоване мастило



Залейте нове мастило до заповнення гумової ємності. Не допускайте потрапляння повітря



Закрийте гумову ємність. Закрутіть ручку і прокачайте інструмент



Якщо тиск не створюється, перевірте рівень мастила, за необхідності долийте.

**!** УВАГА!

Утилізація відпрацьованого мастила повинна проводитися згідно з постановою КМУ «Деякі питання збирання, видалення, знешкодження та утилізації відпрацьованих мастил (олії)» від 17 грудня 2012 року № 1221.

## Правила і терміни гарантійного зберігання

- Зберігайте інструмент у заводському пакуванні в сухому приміщенні. Уникайте зберігання в умовах високої вологості, оскільки це сприяє виникненню корозії. У разі тривалого зберігання ділянки, схильні до корозії, обробіть протикорозійним складом.
- Якщо інструмент довгий час перебував на холоді при температурі нижче  $-15^{\circ}\text{C}$ , то перш ніж почати роботу, витримайте інструмент 2-3 години при температурі не нижче  $+10^{\circ}\text{C}$ . При цьому видаляйте ганчіркою конденсат з поверхні інструменту, щоб уникнути потрапляння вологи в гідросистему інструменту.
- Інформацію про терміни гарантійного зберігання Ви можете дізнатися на сайті [www.k-energo.com.ua](http://www.k-energo.com.ua).

## Транспортування

- Транспортування інструменту необхідно проводити в індивідуальній жорсткій упаковці, що забезпечує його цілісність.
- Під час транспортування не піддавайте ударам, оберігайте від впливу вологи та потрапляння атмосферних опадів.

## Можливі несправності та методи їх усунення

### 1 ПРЕС НЕ СТВОРЮЄ НЕОБХІДНИЙ ТИСК

"Причина" - недостатньо гідравлічного мастила

"Рішення" - долити рекомендовану оливу до необхідного обсягу

"Причина" - забруднення гідравлічної системи

"Рішення" - замініть гідравлічне мастило згідно з інструкцією в розділі "Обслуговування"

"Причина" - не закритий або неповністю закритий дросельний гвинт

"Рішення" - поверніть дросельний гвинт до упору, але не докладаючи надмірних зусиль у положення "закрити"

"Причина" - гвинт скидання тиску не тримає тиск

"Рішення" - ремонт гвинта скидання тиску. Зверніться до Сервісного Центру

### 2 ШШТОК НЕ ПОВЕРТАЄТЬСЯ У ПОЧАТКОВЕ ПОЛОЖЕННЯ

"Причина" - зношеність поворотної пружини робочої головки інструменту

"Рішення" - зверніться до Сервісного Центру з приводу придбання поворотної пружини або відправки/оформлення преса на сервісне обслуговування

## Можливі несправності та методи їх усунення

### 3 ВИТІК МАСТИЛА

"Причина" - знос ущільнень

"Рішення" - замініть ущільнення самостійно або зверніться до Сервісного Центру

"Причина" - розрив гумової ємності

"Рішення" - замініть гумову ємність самостійно, або зверніться до Сервісного Центру

**!** З питання придбання необхідних запчастин у разі проведення самостійного ремонту зверніться до Сервісного Центру, або надішліть інструмент для проведення ремонту

## Правила гарантійного обслуговування

Шановні покупці!

- Ми безперервно працюємо над підвищенням якості обслуговування своїх клієнтів. Якщо у Вас виникли будь-які проблеми з інструментом, ми завжди розглянемо Ваші претензії і зробимо все можливе для їх вирішення.
- Інформацію про терміни гарантійного обслуговування Ви можете дізнатися на сайті [www.k-energo.com.ua](http://www.k-energo.com.ua).
- Гарантія не поширюється, або обмежена термінами на низку деталей, комплектуючих, а також на випадки, які не є гарантійними згідно з розділом №3 і №4 Положення про гарантійне обслуговування.

Гарантійні зобов'язання не поширюються (згідно з розділом №3 Загального положення про гарантійне обслуговування):

- на інструмент з відсутніми товарними знаками, без можливості його ідентифікації як інструменту торгової марки "KET";
- упаковку, витратні матеріали та аксесуари (фільтри, сітки, мішки, картриджі, ножі, насадки тощо);
- робочі голови, штоки і рукоятки в гідравлічних пресах, не обладнаних клапаном автоматичного скидання тиску (АСД);
- гумові та фторопластові ущільнювачі гідравлічного обладнання;
- храповий механізм секторних ножиць (храповик, стопорна собачка, пружини);
- усі леза ріжучого інструменту (кабелерізів, тросорізів, болторізів тощо);
- різьбові шпильки інструменту для пробивання отворів;
- поворотні пружини в ручному інструменті (прес-кліщі, стріппери для проводів тощо);
- елементи живлення, зовнішні блоки живлення і зарядні пристрої;
- підшипники ковзання.

## Правила гарантійного обслуговування

### Випадок не є гарантійним (згідно з розділом №4 Загального положення про гарантійне обслуговування):

- у разі пред'явлення претензії щодо зовнішнього вигляду, механічних пошкоджень, відсутності кріплення та некомплектності інструменту, що виникла після передачі товару Покупцеві;
- за наявності пошкоджень, викликаних використанням інструменту не за призначенням, пов'язаних з порушенням правил експлуатації, порядку регламентних робіт, а також умов зберігання і транспортування;
- за наявності слідів деформації або руйнування деталей і вузлів інструменту, викликаних перевищенням допустимих технічних можливостей інструменту (наприклад, перевищення максимально допустимих діаметрів кабелів, тросів під час різання, різання кабелів зі сталевим осердям ножицями, які не призначені для цього, тощо);
- при внесенні змін у конструкцію інструмента;
- при самостійному регулюванні інструменту, що призвело до виходу інструменту з ладу;
- у разі самостійного ремонту або заміни деталей інструменту та витратних матеріалів на нештатні, або ремонту в інших майстернях і сервісних центрах;
- у разі поломки або зниження працездатності інструменту в результаті впливу зовнішніх несприятливих чинників (впливу вологи, агресивних середовищ, високих температур тощо);
- у разі вироблення і зносу окремих вузлів інструменту, що виникли внаслідок надмірного інтенсивного використання інструменту;
- за наявності пошкоджень або передчасного виходу з ладу деталей і вузлів, викликаних потраплянням бруду, абразивних частинок і сторонніх предметів у рухомі механічні та гідравлічні вузли інструменту;
- при порушенні працездатності інструменту, що виникла з причини незалежної від виробника (форс-мажорні обставини, стихійні лиха, техногенні катастрофи тощо).



## Адреси та контакти

### **СЕРВІСНИЙ ЦЕНТР**

м. Київ  
вул. Радунська, 30

тел: +38 (050) 501-01-22  
ел.адреса: ke2006@ukr.net

Сайт: [www.k-energo.com.ua](http://www.k-energo.com.ua)

Зовнішній вигляд і технічні характеристики  
можуть бути змінені без попереднього  
повідомлення.

## Відомості про прийом

Прес гідравлічний ручний

**ПГР-70 (КЕТ)**