



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

Пресс-клещи

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПК-16 (КВТ)

ПК-16у (КВТ)

ПК-35 (КВТ)

ПК-35у (КВТ)

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента 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

Пресс-клещи **ПК-16 (КВТ), ПК-35 (КВТ), ПК-16у (КВТ), ПК-35у (КВТ)** предназначены для опрессовки неизолированных медных, алюминиевых и алюмомедных гильз и наконечников на провода и кабели с медными и алюминиевыми жилами.

Комплект поставки

Пресс-клещи 1 шт.
Упаковка (блистер) 1 шт.

Технические характеристики

Наименование	ПК-16	ПК-35	ПК-16у	ПК-35у
Диапазон опрессовки (мм ²) медные наконечники/гильзы	1,5-16,0	2,5-35,0	1,5-16,0	6,0-35,0
алюминиевые наконечники/гильзы	-	10,0-25,0	-	10,0-25,0
Тип обжима	клиновидный	клиновидный	клиновидный	клиновидный
Устройство разблокировки	+	+	+	+
Класс токопроводящей жилы	3, 4, 5, 6		1, 2, 3, 4, 5, 6	
Длина (мм)	280	360	245	335
Вес (кг)	0,47	0,77	0,39	0,69

Соответствие арматуры КВТ установочной позиции пресс-клещей

Инструмент	Маркировка на матрицах	ТМЛс, ТМЛ, ТМ, ТМЛ(DIN), ТМЛ-У, ГМЛ, ГМЛ(DIN), ГМЛ(о), ГМЛ-П					
		1.5	2.5	4	6	10	16
ПК-16 (1.5-16мм²) ПК-16у (1.5-16мм²)	1.5	+					
	2.5/2		+				
	6			+	+		
	10					+	
	16						+

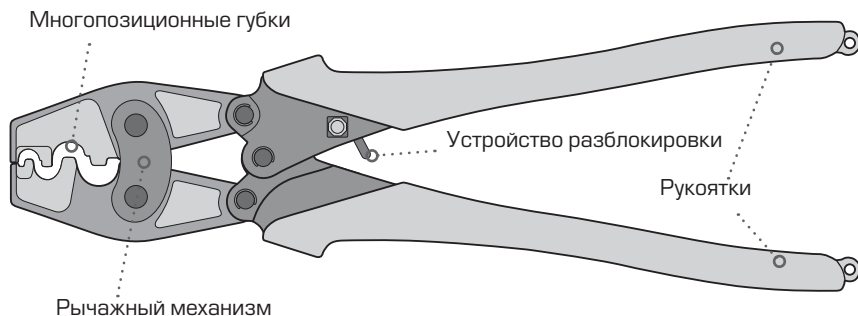
*Маркировка на матрицах выделена желтым цветом

Соответствие арматуры КВТ установочной позиции пресс-клещей

Инструмент	Маркировка на матрицах	ТМЛс, ТМЛ, ТМ, ТМЛ(DIN), ТМЛ-У, ГМЛ, ГМЛ(DIN), ГМЛ(о), ГМЛ-П							ТА/ГА/ГАМ			
		2.5	4	6	10	16	25	35	10	16	25	35
ПК-35 (2.5-35мм²) ПК-35у (6-35мм²)	6 (ПК-35)	+	+	+								
	10			+	+				+			
	16					+				+		
	25						+				+	
	35							+				+

*Маркировка на матрицах выделена желтым цветом

Устройство и принцип работы



Пресс-клещи состоят из рукояток, рычажного механизма, многопозиционных губок, устройства разблокировки и храпового механизма

Усилие прикладываемое к рукояткам на сжатие через рычажный механизм передается на

многопозиционные губки

Скрытый храповой механизм гарантирует полный цикл опрессовки и обеспечивает блокировку обратного хода

Меры безопасности



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации инструмента!



Не работать под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

- Используйте инструмент согласно его назначения
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, или в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ



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 инструментом

Порядок работы

- 1** Сожмите рукоятки пресс-клещей до срабатывания храпового механизма, после чего опустите подвижную рукоятку, при этом зона опрессовки откроется
- 2** Установите коннектор в открытое пространство рабочей зоны между губками, выбрав согласно сечению прессуемого провода и типоразмера коннектора
- 3** Сожмите рукоятки пресс-клещей до полной опрессовки коннектора. При этом по достижении окончательной точки цикла опрессовки, рукоятки и матрицы вернуться в исходное положение
- 4** Извлеките коннектор из зоны опрессовки



В случае блокировки матриц воспользуйтесь устройством разблокировки, нажав на рычаг на внутренней стороне подвижной рукоятки инструмента. Матрицы и рукоятки при этом раскроются, вернувшись в исходное положение.

