



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс-клещи

Профессиональная серия



Паспорт модели:

**ПКВш-6 (KVТ)**  
**ПКВк-10 (KVТ)**  
**ПКВк-16 (KVТ)**

## **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 **ПКВш-6 (КВТ)**, **ПКВк-10 (КВТ)**, **ПКВк-16 (КВТ)**, предназначены для опрессовки втулочных наконечников типа НШВ, НШВИ, НШВИ (2) на многожильные медные провода не ниже 3 класса гибкости

## Комплект поставки

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

## Технические характеристики

Наименование	ПКВш-6	ПКВк-10	ПКВк-16
Диапазон опрессовки (мм <sup>2</sup> ) НШВИ/НШВ НШВИ (2)	0,25-6,0 2*0,5-2*4,0	0,25-10,0 2*0,5-2*6,0	4,0-16,0 2*4,0-2*6,0
Профиль обжима	шестигранный с рефлением	квадратный с рефлением	квадратный с рефлением
Длина обжима (мм)	13	13	17
Регулятор прижимного усилия матриц	+	+	+
Разблокиратор храпового механизма	+	+	+
Класс токопроводящей жилы	3, 4, 5, 6		
Длина (мм)	170	170	210
Вес (г)	400	402	534

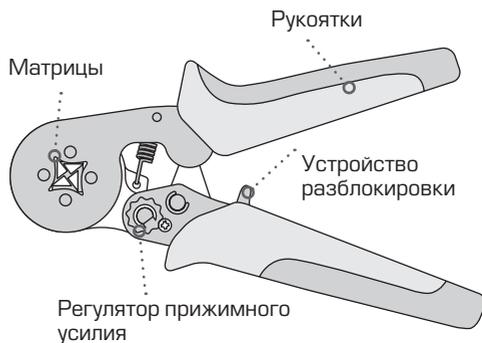
## Устройство и принцип работы

Пресс-клещи состоят из рукояток, самонастраивающихся матриц, устройства разблокировки и регулятора прижимных усилий

Усилие прикладываемое к рукояткам на сжатие приводит в действие кулачковый механизм матриц, при этом матрицы одновременно сжимаются на втулке наконечника

После полного прохождения цикла опрессовки, матрицы и рукоятки возвращаются в исходное положение

Храповой механизм при этом гарантирует полный цикл опрессовки и блокирует обратный ход



## Меры безопасности



### Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации!



### Не работать под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

## Меры безопасности

- Используйте инструмент согласно его назначения
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также 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*

## Рекомендации по регулировке усилий

- 1** Положение регулятора прижимных усилий устанавливается заводом-изготовителем. Самостоятельную настройку рекомендуется производить только в случае если заводская настройка не отвечает требованиям качества опрессовки
- 2** Для увеличения прижимных усилий поворачивайте регулятор в направлении «+» по ходу часовой стрелки, выбирая нужное положение
- 3** Для уменьшения прижимных усилий поворачивайте регулятор в направлении «-» против хода часовой стрелки, выбирая нужное положение

## Порядок работы

- 1** Сожмите рукоятки пресс-клещей до срабатывания собачки храпового механизма и отпустите, при этом рукоятки и матрица откроются
- 2** Установите в раскрытое пространство матрицы коннектор
- 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. Матрицы и рукоятки при этом раскроются, вернувшись в исходное положение.*