Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

Пресс–клещи с набором матриц

Профессиональная серия

Паспорт модели:
CTF (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 с набором матриц **CTF (KBT)** предназначены для опрессовки изолированных и неизолированных наконечников и гильз на многожильные медные провода не ниже 3 класса гибкости

Комплект поставки

Пресс-клещи	1 шт.
Матрицы	5 шт.
Запасные винты для крепления матриц	2 шт.
Шестигранный ключ 2 мм	1 шт.
Упаковка (пластиковый кейс)	1 шт.

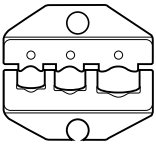
Технические характеристики

Общие характеристики

- Параллельное смыкание матриц
- Храповый механизм
- Устройство разблокировки храпового механизма
- Регулятор прижимного усилия
- Блокиратор подвижной рукоятки
- Класс токопроводящей жилы: 3, 4, 5, 6
- Длина, мм: 215
- Габариты кейса, мм: 285*155*50
- Вес набора/инструмента, кг: 1,10/0,50

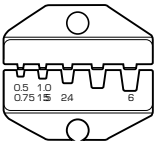
Характеристики модельного ряда

«01 CTF»



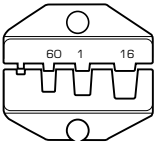
Опрессовка изолированных наконечников и гильз с красной, синей и желтой манжетами
Типы наконечников и гильз: НКИ, НВИ, НШКИ, НШПИ, РПИ, РППИ-М, РШИ, РПИ-О, ГСИ
Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм^2
Трехпозиционная матрица
Профиль обжима: овальный, двухконтурный

«02 CTF»



Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников
Типы наконечников: НШВИ, НШВ
Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм^2
Пятипозиционная матрица
Профиль обжима: трапециевидный

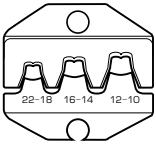
«03 CTF»



Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников
Типы наконечников: НШВИ, НШВ
Сечения проводов: 6/10/16 мм^2
Трехпозиционная матрица
Профиль обжима: трапециевидный

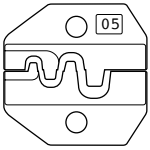
Технические характеристики

«04 CTF»



Опрессовка неизолированных разъемов и наконечников (авто–клемм) под двойной обжим по жиле и изоляции
Типы разъемов и наконечников: РП–М, РП–П и др.
Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм^2
Трехпозиционная матрица
Профиль обжима: лепестковый, двухконтурный

«05 CTF»



Опрессовка неизолированных медных наконечников и гильз
Типы наконечников и гильз: ТМЛ, ТМЛс, ТМЛ(DIN), ТМ, ГМЛ, ГМЛ–П, ГМЛ(о), ГМЛ(DIN), наборы СОТК
Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6/10 мм^2
Пятипозиционная матрица
Профиль обжима: клиновидный

Устройство и принцип работы

Пресс–клещи CTF состоят из подвижной и неподвижной рукоятки, высокопрочного стального корпуса, матриц, храпового механизма, регулятора прижимных усилий и устройства разблокировки

Храповый механизм гарантирует полный цикл опрессовки и блокирует обратный ход

Параллельное смыкание матриц пресс–клещей гарантирует безупречное качество обжима

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, а так же 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 проведении работ с инструментом

Рекомендации по настройке усилий

1. Положение регулятора прижимных усилий устанавливается заводом-изготовителем Самостоятельную настройку рекомендуется проводить только в случае если заводская установка не отвечает требованиям качественной опрессовки
2. Для увеличения прижимных усилий матриц поворачивайте регулятор в направлении «+» по ходу часовой стрелки, выбирая необходимое положение
3. Для уменьшения прижимных усилий матриц вращайте регулятор в направлении «–», против хода часовой стрелки, выбирая необходимое положение

Порядок работы

1. Сожмите рукоятки пресс-клещей до срабатывания храпового механизма, после чего отпустите подвижную рукоятку, при этом матрицы раскроются
2. Установите коннектор в открытое пространство рабочей зоны между матрицами 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 вернутся в исходное положение
4. Извлеките коннектор из зоны опрессовки

! *В случае блокировки матриц воспользуйтесь устройством разблокировки, повернув винт в сторону согласно указательной стрелке. Матрицы и рукоятки при этом раскроются, вернувшись в исходное положение*

**Матрицы серии МПК не применимы с пресс-клещами CTF*