



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

Пресс-клещи

Профессиональная серия



Паспорт модели:
СТА (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 **СТА (КВТ)** предназначены для опрессовки изолированных и неизолированных наконечников и гильз на медные провода не ниже 3 класса гибкости

Комплект поставки

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

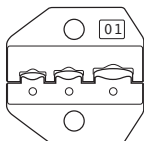
Технические характеристики

Общие характеристики

- Материал корпуса: алюминиевый сплав
- Храповый механизм
- Устройство разблокировки храпового механизма
- Регулятор прижимного усилия
- Класс токопроводящей жилы: 3, 4, 5, 6
- Матрицы: МПК (согласно модельного ряда)
- Длина, мм: 225
- Вес инструмента, кг: 0,29

Характеристики модельного ряда

СТА-01 (КВТ)



Опрессовка изолированных наконечников и гильз с красной, синей и желтой манжетами

Типы наконечников и гильз:

НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШКИ, НШПИ, ГСИ, ГСИ(н), ГСИ-П, ВРПИ-М, ВРПИ-П, ВРШИ-М(н), ВРШИ-П(н), РПИ-М(н), РПИ-П(н)

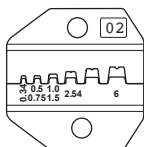
Сечения проводов:

0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, двухконтурный

СТА-02 (КВТ)



Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников

Типы наконечников: НШВИ, НШВ

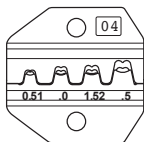
Сечения проводов:

0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Шестипозиционная матрица

Профиль обжима: трапециевидный

СТА-04 (КВТ)



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:

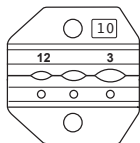
0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм²

Четырехпозиционная матрица

Профиль обжима: лепестковый, двухконтурный

Технические характеристики

СТА-10 (КВТ)



Опрессовка наконечников, разъемов и гильз с термоусаживаемой изоляцией и концевых изолирующих заглушек КИЗ

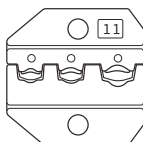
Типы наконечников, разъемов и гильз:
НКИ-Т, НВИ-Т, ГСИ-Т, РПИ-П-Т, РППИ-М-Т, РПИ-М-НТ,
РПИ-П-НТ, КИЗ

Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, одноконтурный

СТА-11 (КВТ)



Опрессовка изолированных разъемов с красной, синей и желтой манжетами

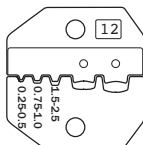
Типы разъемов: РППИ-М, РПИ-П, РПИ-М, РШИ-П, РШИ-М,
РПИ-О

Сечения проводов:
0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, двухконтурный

СТА-12 (КВТ)



Опрессовка изолированных наконечников и гильз

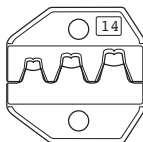
Типы наконечников и гильз:
НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШКИ, НШПИ, ГСИ, ГСИ(н), ГСИ-П,
НШВИ, НШВ

Сечения проводов:
0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм²

Комбинированная пятипозиционная матрица

Профиль обжима: трапециевидный и овальный,
двухконтурный

СТА-14 (КВТ)



Опрессовка неизолированных разъемов и наконечников (авто-
клемм) под двойной обжим по жиле и изоляции

Типы наконечников: РП-М, РП-П и др.

Сечения проводов:
0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: лепестковый, двухконтурный

* К применению рекомендуются матрицы МПК в соответствии с номером модельного ряда.
Рекомендация основана на технических характеристиках пресс-клещей

Устройство и принцип работы

Пресс-клещи СТА состоят из подвижной и неподвижной рукоятки, корпуса из высокопрочного алюминиевого сплава, матриц, храпового механизма, регулятора прижимных усилий и устройства разблокировки

Храповый механизм 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!

- 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 качества опрессовки
- 2 Для увеличения прижимных усилий матриц поворачивайте регулятор в направлении «+» против хода часовой стрелки
- 3 Для уменьшения прижимных усилий матриц вращайте регулятор в направлении «-» по ходу часовой стрелки

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, нажав на рычаг. Матрицы и рукоятки при этом раскроются, вернувшись в исходное положение

