Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

Пресс–клещи

Профессиональная серия

Паспорт модели:

ПКВ–50 (КВТ)
ПКВ–95 (КВТ)

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт по эксплуатации 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 **ПКВ-50 (КВТ),ПКВ-95 (КВТ)** предназначены для опрессовки одинарных и двойных втулочных наконечников на многожильные медные провода не ниже 3 класса гибкости

Комплект поставки

Пресс-клещи . . . . . 1 шт.
Упаковка (картонная коробка) . . . . . 1 шт.

Технические характеристики

Наименование	ПКВ-50	ПКВ-95
Диапазон опрессовки (мм²) НШВ, НШВИ НШВИ (2)	 10-50 2*6-2*16	 50-95 -
Тип обжима	трапециевидный с вдавливанием	трапециевидный с вдавливанием
Устройство разблокировки	+	+
Класс токопроводящей жилы	3, 4, 5, 6	
Длина (мм)	730	760
Вес (г)	315	320

Устройство и принцип работы

Пресс-клещи ПКВ-50, ПКВ-70 состоят из многопозиционных губок, рукояток, рычажного механизма, храпового механизма и устройства разблокировки

Усилие прикладываемое к рукояткам на сжатие передается через рычажный механизм 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 паспорт 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

Соответствие наконечника матрице

ПКВ-50
НШВИ 10-12...«10», НШВИ 16-12...«16», НШВИ 25-16...«25», НШВИ 35-16...«35», НШВИ 50-20...«50», НШВИ(2) 6-14...«10», НШВИ(2) 10-14...«16», НШВИ(2) 16-14...«25»

ПКВ-95
НШВИ 50-20...«50», НШВИ 70-20...«70», НШВИ 95-25...«95»

Порядок работы

1. Нажмите до срабатывания собачки храпового механизма и отпустите рукоятки пресс-клещей, матрицы при этом раскроются
2. Установите коннектор в раскрытое 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 рабочей зоны пресс-клещей

! *В случае блокировки матриц воспользуйтесь устройством разблокировки, повернув в сторону согласно указательной стрелке*

Обслуживание инструмента

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей
- Подвижные части инструмента после очистки следует смазать любым техническим маслом