



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс механический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПМо-240 (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс механический ручной
ПМо-240 (КВТ) предназначен для опрессовывания силовых медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз.

Комплект поставки

Пресс механический 1 шт.
Набор из 10 сменных матриц 1 шт.
Стальной кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль обжима	Гексагональный
Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм ² алюминиевые наконечники, мм ²	16-185 10-240
Тип рабочей головки	Откидная
Вращение рабочей головки	360°
Тип рукояток	Телескопические
Габаритные размеры (длина), мм	580/850
Вес комплекта/инструмента, кг	9,3/4,0
Габаритные размеры кейса, мм	600 x 150 x 85

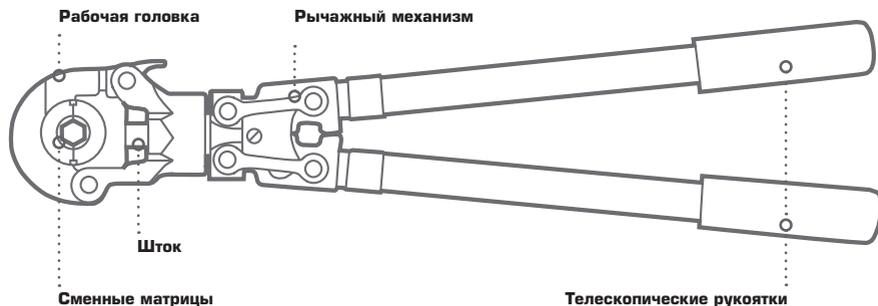
Устройство и принцип работы

Пресс механический состоит из рычажного механизма, штока, рабочей головки и телескопических рукояток. Сменные матрицы устанавливаются в рабочую головку.

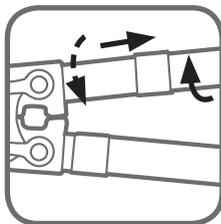
Усилие, приложенное к рукояткам, передается через рычажный механизм на шток.

Матрицы под действием штока опрессовывают изделие.

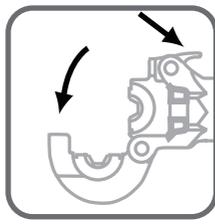
Телескопические рукоятки выдвигаются на необходимую длину и фиксируются поворотом вокруг своей оси.



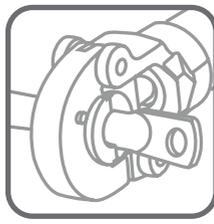
Порядок работы



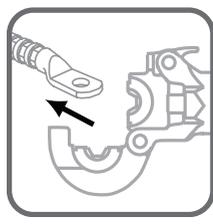
Установите нужную длину рукояток



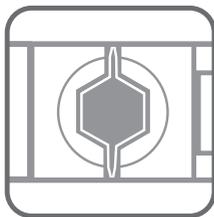
Откройте рабочую головку, установите матрицы



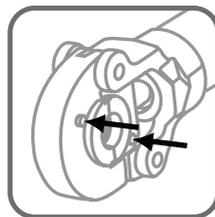
Поместите изделие в рабочую зону. Сведите рукоятки до упора



Разведите рукоятки. Извлеките опрессованное изделие



Если на изделии образовался облой, удалите его



Для замены матриц нажмите на кнопку и вытолкните матрицу



Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.



*Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуются скруглить набором матриц **НМ-300-С (КВТ)**.*

**Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз
ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79**

Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
16-(6,8)-5,4	16 (1,2)	« 25 »	2	4
25-8-7	16 (3); 25 (1,2)	« 35 »	2	4
35-10-8	25 (3); 35 (1,2)	« 50 »	2	4
50-10-9	35 (3); 50 (1)	« 70 »	2	4
70-10-11	50 (2); 70 (1, 2)	« 95 »	3	6
70-10-12	50 (3); 95 (1)			
95-12-13	70 (3); 95 (2)	« 95 »	3	6
120-(12,16)-14	120 (1)	« 120 »	3	6
150-(12,16)-16	95 (3); 120 (2); 185 (1)	« 150 »	3	6
150-(12,16)-17	120 (4); 150 (1, 2)			
185-(16,20)-18	185 (2)	« 185 »	3	6
185-(16,20)-19	150 (3)			
240-20-20	240 (1)	« 240 »	3	6
240-20-22	240 (2)			

**Выбор матриц для медных наконечников и гильз
ГОСТ 7386-80, ГОСТ 23469.3-79**

Типоразмер	Сечение, мм ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
16-(6,8)-6	10 (5,6); 16 (2,3); 25 (1)	« 16 »	1	2
25-(6,8)-7	16 (4,5,6); 25 (2); 35 (1)	« 25 »	1	2
25-(6,8,10)-8	25 (3,4,5,6); 35 (2)			
35-(8,10,12)-9	35 (3,4); 50 (1)	« 35 »	1	2
35-(8,10,12)-10	35 (5,6); 50 (2)			
50-(8,10,12)-11	50 (3,4); 70 (1,2)	« 50 »	2	4
50-(8,10,12)-12	50 (5,6)			
70-(10,12)-13	70 (3,4,6); 95 (1)	« 70 »	2	4
95-(10,12)-15	70 (5); 95 (2,3,4,6); 120 (1,2)	« 95 »	2	4
95-12-16	95 (5); 150 (1,2)			
120-(12,16)-17	120 (3,4,5)	« 120 »	2	4
120-16-18	120 (6); 185 (1,2)			
150-(12,16)-19	150 (3,6); 185 (3)	« 150 »	2	4
150-16-20	150 (4,5); 240 (1)			
185-(12,16,20)-21	185 (4,6); 240 (1,2)	« 185 »	2	4
185-(16,20)-23	185 (5); 300 (1,2)			

Требования к опрессовке



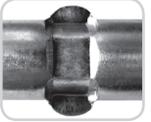
Недожим.

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



Оптимальная опрессовка.

Надежное контактное соединение. При образовании облоя его необходимо удалить.



Чрезмерный обжим.

Опрессовка выполнена матрицами меньшего размера. Чрезмерное сдавливание. Возможно разрушение.

Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям **ГОСТ 10434-82**.

Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки, руководствуясь таблицами на стр. 4 и 5.

Соблюдайте порядок и количество опрессовок. Исключайте соединения с недостаточной и чрезмерной степенью обжима.

Для улучшения контакта жилы с накопечником применяйте контактную проводящую пасту.

Классы гибкости



1 класс

Провод марки ПВ-1 (моножила)



2 класс

Провод марки ПВ-2



3 класс

Провод марки ПВ-3



4 класс

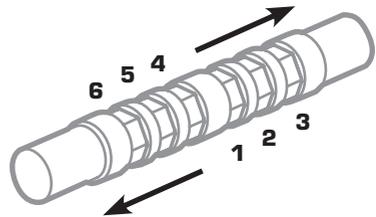
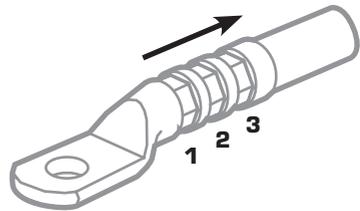
Кабель марки КГ



5 класс

Провод марки ПВС

Порядок опрессовки



Возможные проблемы и способы их устранения

● Не фиксируется телескопическая рукоятка

Причина 1 Поломка механизма фиксации (приложено чрезмерное усилие).

Решение Обратитесь в сервисный центр.

● Матрицы не смыкаются

Причина 1 Образовался облой, мешающий полному смыканию.

Решение Извлеките опрессованное изделие и удалите облой.

● Наконечник или гильза недостаточно плотно обжаты на жиле кабеля

Причина 1 Неправильно подобран размер наконечника или гильзы для данного типа кабеля или неправильно выбран размер матриц для опрессовки данного наконечника или гильзы.

Решение Правильно подберите наконечник или гильзу к жиле кабеля и матрицу к выбранному наконечнику или гильзе.

Меры безопасности

- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.
- Инструмент не предназначен для работы под напряжением! Убедитесь, что линия обесточена.

Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в сумке, в сухом помещении.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

Сервисный центр

г. Москва,
ул. Электродная, 11, строение 18,

Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Пресс механический ручной
ПМм-240 (КВТ)

Штамп ОТК

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления.

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-020-97284872-2006. Признан годным
для эксплуатации.

Правила гарантийного обслуживания

Уважаемые покупатели!

Мы непрерывно работаем над повышением качества обслуживания своих клиентов. Если у Вас возникли какие-либо проблемы с инструментом, мы всегда рассмотрим Ваши претензии и сделаем все возможное для их удовлетворения.

Гарантийный срок - 36 месяцев со дня продажи инструмента.

Ремонт не является гарантийным в случае:

- нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению;
- механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неоговоренных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам, не зависящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).