



# Пресс механический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПМо-240 (KVТ)**

[www.kvt.su](http://www.kvt.su)

**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 механический ручной **ПМо-240 (КВТ)** предназначен для опрессовки, медных, алюминиевых и алюмо-медных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами

## Комплект поставки

Пресс механический . . . . . 1 шт.  
Сменные матрицы . . . . . 10 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Профиль обжима	Гексагональный
Диапазон опрессовки: медные наконечники, мм <sup>2</sup> алюминиевые наконечники, мм <sup>2</sup>	16-185 10-240
Поворот рабочей головы	360°
Тип рукояток	телескопические
Длина инструмента, мм	580/850
Вес инструмента/комплекта, кг	4,0/6,9
Габаритные размеры кейса, мм	610 x 220 x 80

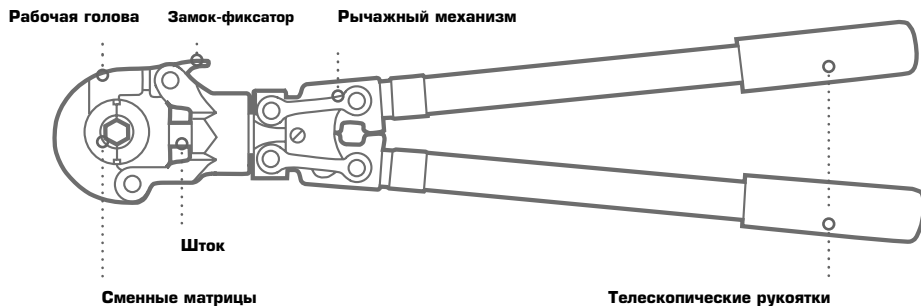
## Устройство и принцип работы

Пресс механический ПМо-240 (КВТ) состоит из откидной поворотной рабочей головы, телескопических рукояток, рычажного механизма и штока

Сменные матрицы с опорной полусферой устанавливаются в откидной части рабочей головы и штоке. Откидная часть рабочей головы фиксируется замком

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



*Матрицы в комплекте инструмента не относятся к какому-либо конкретному стандарту, а имеют усредненные размеры профиля обжима, с возможностью применения к арматуре распространенных стандартов: ГОСТ, DIN, КВТ. Для применения к арматуре ГОСТ ниже приведены таблицы по выбору матриц*

## Меры безопасности

- Пресс механический ПМо-240 (КВТ) является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должно производиться квалифицированным персоналом



### **Ознакомьтесь с инструкцией!**

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



### **Осторожно! Возможно травмирование!**

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!



### **Не работать под напряжением!**

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

- Используйте инструмент согласно его назначения
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности
- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, или в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- В случае проведения самостоятельного ремонта используйте только оригинальные запчасти КВТ, которые Вы можете приобрести в Сервисном Центре КВТ. Предварительно согласуйте проведение самостоятельного ремонта с Сервисным Центром КВТ, иначе возможна потеря гарантии на инструмент (согласно разделу №4 п.6 Положения о гарантийном обслуживании)



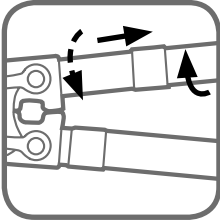
### **ВНИМАНИЕ!**

*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 оборудованием.*

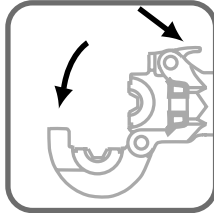
## Подготовка к работе

- Выберите матрицы согласно рекомендации в разделе «Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз по ГОСТ» либо «Выбор матриц для медных наконечников и гильз по ГОСТ»
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

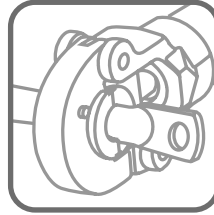
## Порядок работы



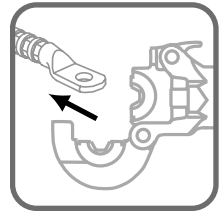
**Установите нужную длину рукояток**



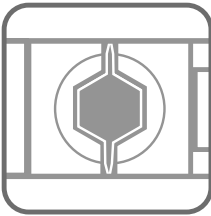
**Откройте рабочую головку, установите матрицы**



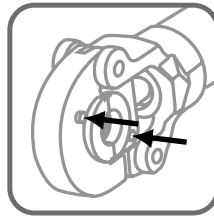
**Поместите изделие в рабочую зону. Сведите рукоятки до упора**



**Разведите рукоятки. Извлеките опрессованное изделие**



**Если на изделии образовался облой, удалите его**



**Для замены матриц нажмите на кнопку и вытолкните матрицу**



*Не прилагайте чрезмерных усилий для фиксации рукояток, это может привести к поломке механизма фиксации*



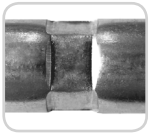
*Во время работы старайтесь избегать попадания песка, грязи и других абразивных частиц в механизм пресса*

## Требования к опрессовке



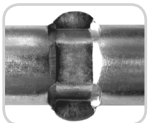
### **Недожим.**

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



### **ОПТИМАЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА.**

Надежное контактное соединение. При образовании облая 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, руководствуйтесь таблицами на стр. 5 и 6.
- Соблюдайте порядок и количество опрессовок, не допуская недостаточной или чрезмерной степени обжима.

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

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

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

<b>16-(6,8)-6</b>	<b>10</b> (5,6); <b>16</b> (2,3); <b>25</b> (1)	« <b>16</b> »	1	2
<b>25-(6,8)-7</b>	<b>16</b> (4,5,6); <b>25</b> (2); <b>35</b> (1)	« <b>25</b> »	1	2
<b>25-(6,8,10)-8</b>	<b>25</b> (3,4,5,6); <b>35</b> (2)			
<b>35-(8,10,12)-9</b>	<b>35</b> (3,4); <b>50</b> (1)	« <b>35</b> »	1	2
<b>35-(8,10,12)-10</b>	<b>35</b> (5,6); <b>50</b> (2)			
<b>50-(8,10,12)-11</b>	<b>50</b> (3,4); <b>70</b> (1,2)	« <b>50</b> »	2	4
<b>50-(8,10,12)-12</b>	<b>50</b> (5,6)			
<b>70-(10,12)-13</b>	<b>70</b> (3,4,6); <b>95</b> (1)	« <b>70</b> »	2	4
<b>95-(10,12)-15</b>	<b>70</b> (5); <b>95</b> (2,3,4,6); <b>120</b> (1,2)	« <b>95</b> »	2	4
<b>95-12-16</b>	<b>95</b> (5); <b>150</b> (1,2)			
<b>120-(12,16)-17</b>	<b>120</b> (3,4,5)	« <b>120</b> »	2	4
<b>120-16-18</b>	<b>120</b> (6); <b>185</b> (1,2)			
<b>150-(12,16)-19</b>	<b>150</b> (3,6); <b>185</b> (3)	« <b>150</b> »	2	4
<b>150-16-20</b>	<b>150</b> (4,5); <b>240</b> (1)			
<b>185-(12,16,20)-21</b>	<b>185</b> (4,6); <b>240</b> (1,2)	« <b>185</b> »	2	4
<b>185-(16,20)-23</b>	<b>185</b> (5); <b>300</b> (1,2)			

## Классы гибкости



**1 класс**  
Провод марки ПВ-1  
(моножила)



**2 класс**  
Провод марки ПВ-2



**3 класс**  
Провод марки ПВ-3

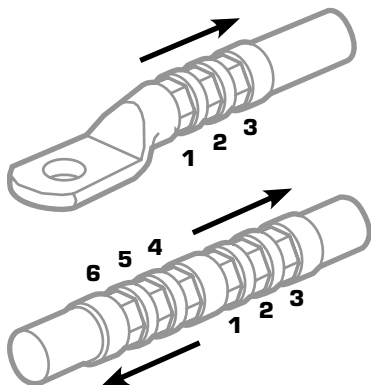


**4 класс**  
Провод марки ПУГВ



**5 класс**  
Кабель марки КГ

## Порядок опрессовки



## 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

## Хранение и транспортировка

### ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в кейсе в сухом помещении
- Во время длительного хранения обрабатывайте инструмент противокоррозионным составом

### ТРАНСПОРТИРОВКА

- Транспортировку пресса производите в индивидуальной и жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков

## Правила гарантийного обслуживания

Гарантийный срок ПМо-240 (КВТ) - 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении).

### **Гарантийные обязательства не распространяются (согласно разделу №3 Общего положения о гарантийном обслуживании):**

- На инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- Упаковку, расходные, материалы и аксессуары
- (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Храповый механизм секторных ножниц (храповик, стопорная собачка, пружины);
- Все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);
- Резьбовые шпильки инструмента для пробивки отверстий;
- Возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- Элементы питания, внешние блоки питания и зарядные устройства;
- Подшипники скольжения, качения

### **Случай не является гарантийным (согласно разделу №4 Общего положения о гарантийном обслуживании):**

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а так же условий хранения и транспортировки;
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмента, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмента (например превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами не предназначенными для этого и т.д.);
- При внесении изменений в конструкцию инструмента;
- При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя;
- При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах;
- В случае поломки или снижения работоспособности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.);
- При выработке и износе отдельных узлов инструмента, возникших по причине чрезмерного интенсивного использования инструмента;
- При наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента;
- При нарушении работоспособности инструмента, возникшей по причине независимой от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

## Срок службы

Средний срок службы инструмента при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 36 месяцев. Срок службы исчисляются с даты ввода инструмента в эксплуатацию. Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

## Адреса и контакты

### **СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ**

248033, Россия, г. Калуга

пер. Секиотовский, д.12

Телефон:

(4842)595-260

+7(903)636-52-60

E-mail: [service@kvt.tools](mailto:service@kvt.tools)

Сайт: [www.kvt-service.tools](http://www.kvt-service.tools)

\* Подробная информация о технических характеристиках, гарантийном положении, самостоятельном ремонте и пр., размещена на сайте [www.kvt.su](http://www.kvt.su)

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

## Сведения о приемке

Пресс механический

**ПМь-240 (КВТ)**

Соответствует техническим условиям  
ТУ 4834-020-97284872-2006.

Признан годным для эксплуатации.

## Отметка о продаже

ООО «КЭЗ КВТ», 248033, Россия, г. Калуга, пер. Секиотовский, д.12

---