



Пресс механический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПМо-240 (KVТ)

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 алюмомедных 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 ² алюминиевые наконечники, мм ²	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

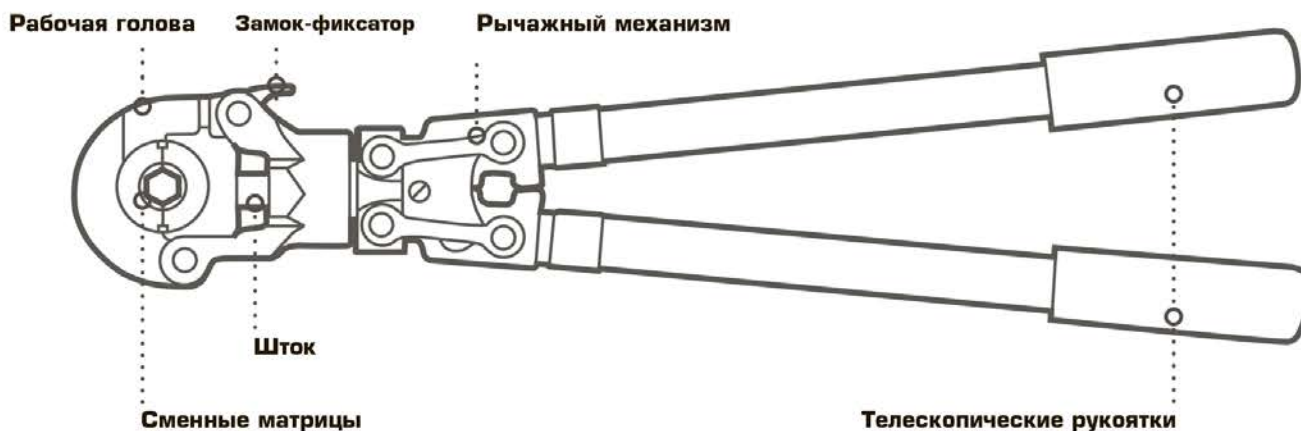
Устройство и принцип работы

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!



Не работать под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!



Осторожно! Возможно травмирование!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!

- 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)



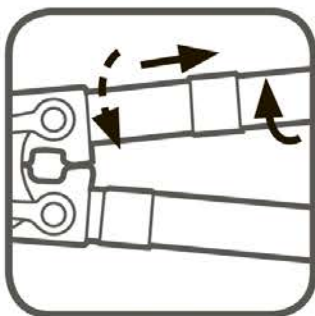
ВНИМАНИЕ!

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.

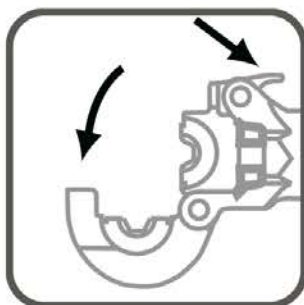
Подготовка к работе

- 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



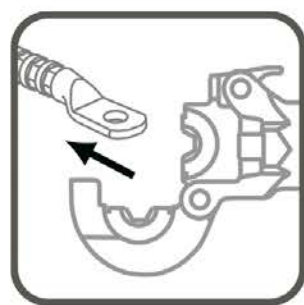
Установите нужную длину рукояток



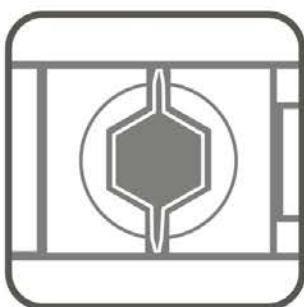
Откройте рабочую головку, установите матрицы



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 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, 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 ² (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
10-8-4,5	10 (1,2)	« 16 »	2	4
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**

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)			

Классы гибкости



1 класс
Провод марки ПВ-1
(моножила)



2 класс
Провод марки ПВ-2



3 класс
Провод марки ПВ-3

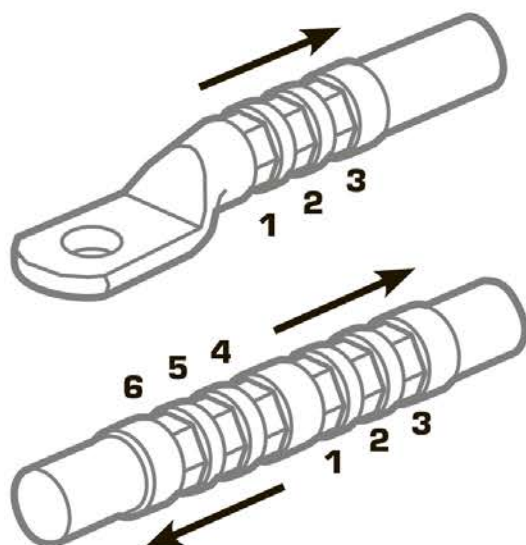


4 класс
Провод марки ПУГВ



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

Правила и сроки гарантийного хранения

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.

Транспортировка

- Транспортировку инструмента необходимо производить в индивидуальной жесткой упаковке, обеспечивающей его целостность.
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

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.
- Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте www.kvt.su
- Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу № 3 и № 4 Положения о гарантийном обслуживании.

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.)

Сведения о приемке

Пресс механический
ПМо-240 (КВТ)

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

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

Отметка о продаже

Калужский электротехнический завод «КВТ»
