

[Перейти к продукции](#)



# Пресс механический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПМо-240 (КВТ)**

## ВНИМАНИЕ!

Прочтайте 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>	16-185
алюминиевые наконечники, мм <sup>2</sup>	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

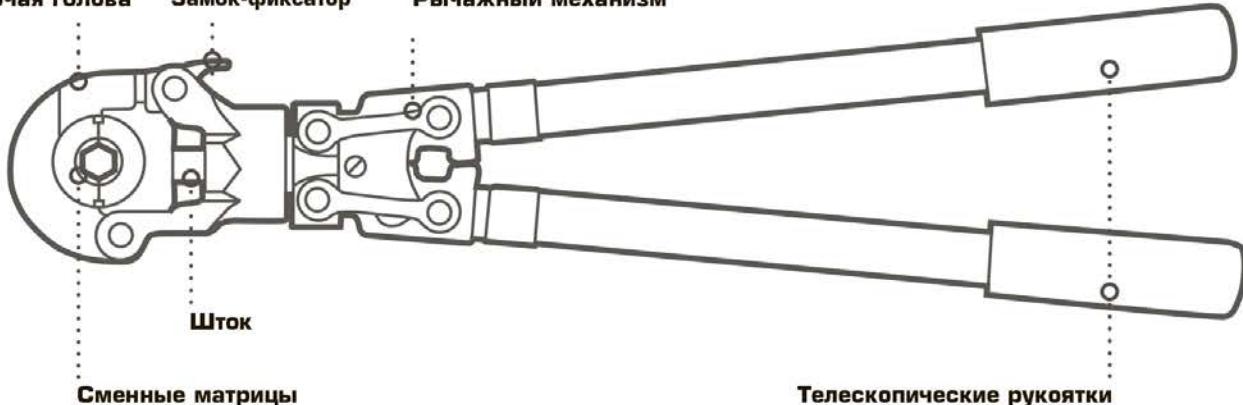
Пресс механический ПМо-240 (КВТ) состоит из откидной поворотной рабочей головы, телескопических рукояток, рычажного механизма и штока

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

Рабочая голова    Замок-фиксатор    Рычажный механизм



**!** 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, KBT. 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)



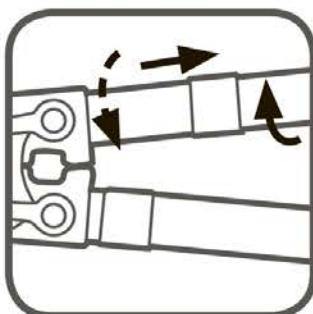
### ВНИМАНИЕ!

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.

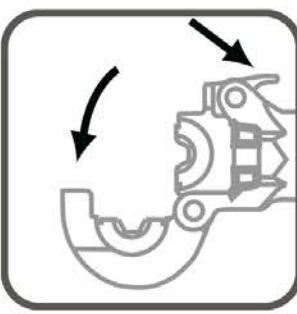
## Подготовка к работе

- 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

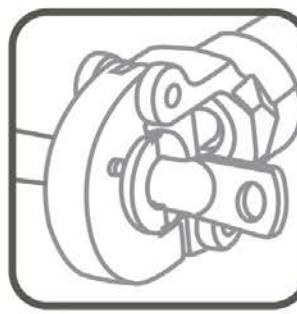
## Порядок работы



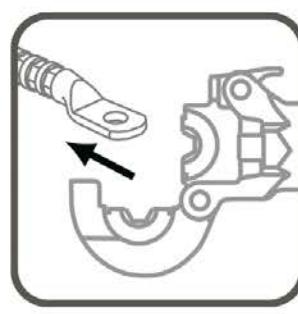
Установите нужную длину рукояток



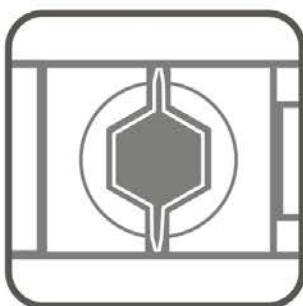
Откройте рабочую головку, установите матрицы



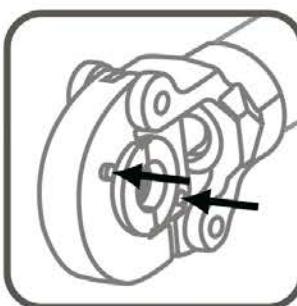
Поместите изделие в рабочую зону. Свдите рукоятки до упора



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. Возможна разрушение.

- Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям **ГОСТ 10434-82**.
- Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки, руководствуясь таблицами на стр. 5 и 6.
- Соблюдайте порядок и количество опрессовок, не допуская недостаточной или чрезмерной степенью 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 (1,2)</b>	<b>«16»</b>	2	4
<b>16-(6,8)-5,4</b>	<b>16 (1,2)</b>	<b>«25»</b>	2	4
<b>25-8-7</b>	<b>16 (3); 25 (1,2)</b>	<b>«35»</b>	2	4
<b>35-10-8</b>	<b>25 (3); 35 (1,2)</b>	<b>«50»</b>	2	4
<b>50-10-9</b>	<b>35 (3); 50 (1)</b>	<b>«70»</b>	2	4
<b>70-10-11</b>	<b>50 (2); 70 (1, 2)</b>	<b>«95»</b>	3	6
<b>70-10-12</b>	<b>50 (3); 95 (1)</b>			
<b>95-12-13</b>	<b>70 (3); 95 (2)</b>	<b>«95»</b>	3	6
<b>120-(12,16)-14</b>	<b>120 (1)</b>	<b>«120»</b>	3	6
<b>150-(12,16)-16</b>	<b>95 (3); 120 (2); 185 (1)</b>	<b>«150»</b>	3	6
<b>150-(12,16)-17</b>	<b>120 (4); 150 (1, 2)</b>			
<b>185-(16,20)-18</b>	<b>185 (2)</b>	<b>«185»</b>	3	6
<b>185-(16,20)-19</b>	<b>150 (3)</b>			
<b>240-20-20</b>	<b>240 (1)</b>	<b>«240»</b>	3	6
<b>240-20-22</b>	<b>240 (2)</b>			

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

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

## Классы гибкости



### 1 класс

Провод марки ПВ-1  
(моножила)

### 2 класс

Провод марки ПВ-2

### 3 класс

Провод марки ПВ-3

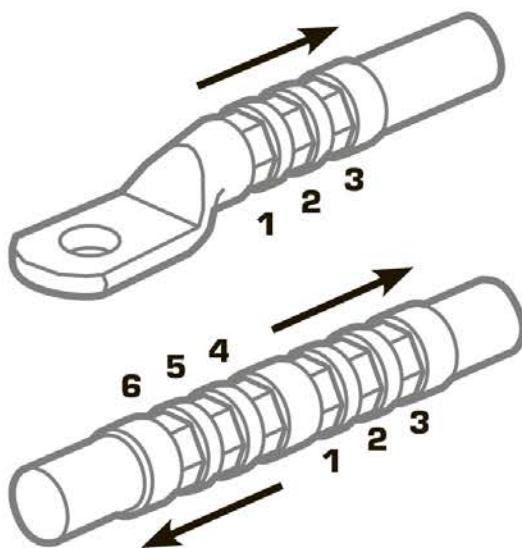
### 4 класс

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 ударом, 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](http://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, трисорезов, 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 независящей 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»