



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс механический

для опрессовки силовых наконечников и гильз

Профессиональная серия



Паспорт модели:

PMK-240 (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

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

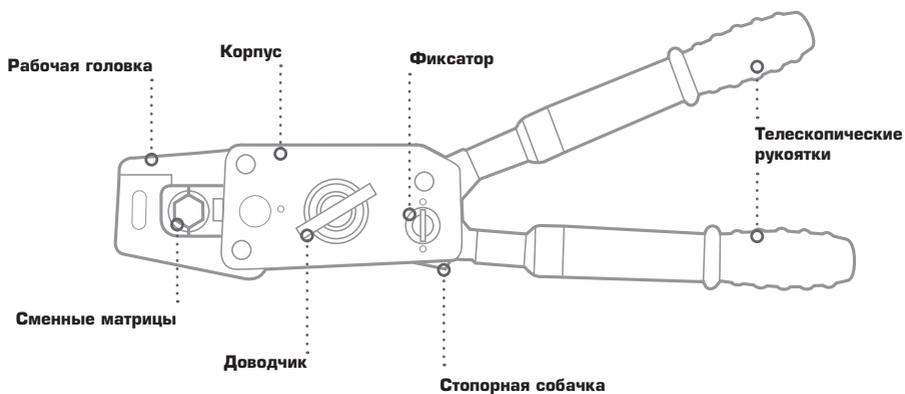
Комплект поставки

Пресс механический 1 шт.
Сменные матрицы 6 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Профиль обжима	Гексагональный
Диапазон опрессовывания: медные наконечники, мм ² алюминиевые наконечники, мм ²	6-185 10-240
Тип рабочей головки	Откидная
Рукоятки	Телескопические
Габаритные размеры (длина), мм	450/590
Габаритные размеры кейса, мм	530x200x70
Вес комплекта/инструмента, кг	5/3,2

Устройство и принцип работы



Пресс механический состоит из кривошипно-шатунного и храпового механизмов, корпуса, рабочей головки и рукояток. Сменные матрицы устанавливаются в откидную рабочую головку.

Приводимый в движение рукояткой, храповой механизм обеспечивает пошаговое вращение кривошипа. Вращательное движение кривошипа преобразуется в поступательное движение матрицы. Матрицы смыкаются и опрессовывают изделие. При дальнейшем вращении кривошипа матрицы отводятся в исходное положение.

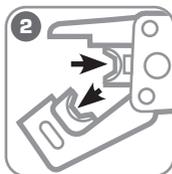
Вращение доводчика обеспечивает ускоренное прохождение холостого хода. В конструкции инструмента предусмотрен фиксатор, который удерживает рукоятки в сомкнутом положении.

Рукоятки пресса телескопические, фиксируются в произвольном положении поворотом вокруг своей оси за счет механизма фиксации внутри рукояток.

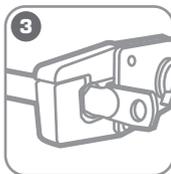
- Перед тем как начинать опрессовку убедитесь, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.
- Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц **HM-300-C (КВТ)**.
- Для отвода матрицы на холостом ходу поднимите подвижную рукоятку до упора вверх, надавите на стопорную собачку и вращайте доводчик в обратную сторону.
- Чрезмерное приложение усилия при фиксации рукояток может привести к их заклиниванию или поломке механизма фиксации.
- Регулярно проводите обслуживание инструмента. Смазывайте подвижные узлы и детали. По вопросам ремонта обращайтесь в сервисный центр.



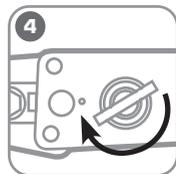
1
Разблокируйте рукоятку. Поверните фиксатор на пол-оборота по метке.



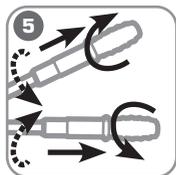
2
Откройте рабочую головку, установите матрицы.



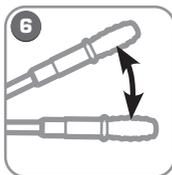
3
Установите опрессовываемое изделие между матрицами.



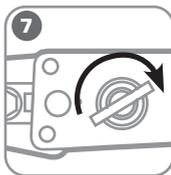
4
Подведите матрицу до упора в наконечник, вращая доводчик.



5
Установите необходимую длину рукоятки.



6
Опрессуйте изделие, работая подвижной рукояткой.



7
Отведите матрицу в исходное положение, вращая доводчик.



8
По окончании работы заблокируйте рукоятку.

**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»	1	2
16-(6,8)-5,4	16 (1, 2)	«25»	2	4
25-8-7	16 (3); 25 (1,2)	«50»	2	4
35-10-8	25 (3); 35 (1,2)			
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)	120	3	6
120-(12,16)-14	120 (1)	«150»	3	6
150-(12,16)-16	95 (3); 120 (2); 185 (1)	«185»	3	6
150-(12,16)-17	120 (4); 150 (1,2)			
185-(16,20)-18	185 (2)	«240»	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
6-(4,5,6)-4	4 (6)	« 6 »	1	2
10-(5,6,8)-5	10 (2,3,4); 16 (1)	« 10 »	1	2
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)	« 185 »	3	6
150-16-20	150 (4,5); 240 (1)			
185-(12,16,20)-21	185 (4,6); 240 (1,2)	« 240 »	3	6
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, руководствуйтесь таблицами на стр. 4 и 5.

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

Для улучшения контакта жилы с наколочником 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

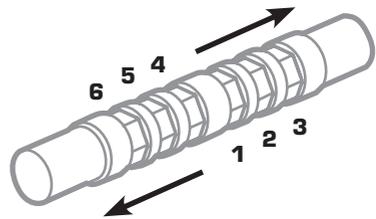
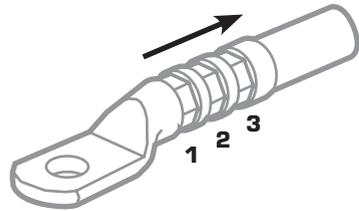
Кабель марки КГ



5 класс

Провод марки ПВС

Порядок опрессовки



Возможные проблемы и способы их устранения

- ! Следите, чтобы при работе внутрь механизма инструмента и в зону опрессовки не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. В случае загрязнения — очистите инструмент и смажьте подвижные детали.

● Рукоятка не движется

Причина 1 Заблокирован храповой механизм.

Решение Разблокируйте храповой механизм, повернув фиксатор на пол-оборота по метке.

● Не фиксируется телескопическая рукоятка

Причина 1 Поломка механизма фиксации (приложено чрезмерное усилие).

Решение Обратитесь в сервисный центр.

● Наконечник или гильза недостаточно плотно обжаты на жиле кабеля

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

Решение Правильно подберите наконечник к жиле кабеля и матрицы к выбранному наконечнику (гильзе).

● Доводчик не возвращается на холостом ходу. Матрица не движется

Причина 1 Совершаются неправильные действия.

Решение Поднимите до упора рукоятку вверх, надавите на стопорную собачку и вращайте доводчик.

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.

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).

Сервисный центр

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

Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Пресс механический
ПМК-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.