



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс-клещи

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПКVK-16T (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-клещи для **ПКВк-16т (КВТ)** предназначены для опрессовки втулочных наконечников типа НШВ, НШВИ, НШВИ (2) на многопроволочные медные провода не ниже 3 класса гибкости

## Комплект поставки

Пресс-клещи . . . . . 1 шт.  
Упаковка (блистер) . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Диапазон опрессовки (мм <sup>2</sup> )	
НШВ, НШВИ	0,08-16
НШВИ (2)	0,5-10
Режимы установки сечений	«0,08-6», «10-16»
Длина обжима, мм	16
Класс токопроводящей жилы	3, 4, 5, 6
Габаритные размеры, мм	200*80*25
Вес, г	506

## Устройство и принцип работы



Пресс-клещи ПКВк-16т (КВТ) состоят из двухкомпонентной подвижной и неподвижной рукояток, матриц, расположенных в корпусе, регулятора прижимных усилий, храпового механизма и устройства разблокировки

Усилие, прилагаемое к рукояткам на сжатие, приводит в действие матрицы, расположенные в торцевой части инструмента

Скрытый храповой механизм при этом обеспечивает более высокое передаточное усилие и гарантирует полный цикл опрессовки

Регулятор прижимных усилий меняет степень сжатия матриц, либо в сторону увеличения, либо в сторону уменьшения

В случае необходимости рычаг разблокировки матриц при нажатии отводит стопорную собачку из зацепления с храповиком, в результате рукоятки благодаря возвратной пружине возвращаются в исходное положение, а матрицы раскрываются

## Меры безопасности



### **Ознакомьтесь с инструкцией!**

Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации!



### **Не работать под напряжением!**

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

- Используйте инструмент согласно его назначения
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр



### **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 инструментом*

## Рекомендации по выбору диапазона сечений

- 1** Сожмите рукоятки пресс-клещей до срабатывания собачки храпового механизма и отпустите, при этом рукоятки и матрица откроются
- 2** Установите рычаг выбора диапазона сечений в положение, соответствующие сечению коннектора
- 3** Либо выберите промежуточное положение для достижения наилучшего качества опрессовки

0,08<sup>2</sup>–6<sup>2</sup> мм



10<sup>2</sup>–16<sup>2</sup> мм

## Рекомендации по настройке усилий

- 1** Положение регулятора прижимных усилий устанавливается заводом-изготовителем. Самостоятельную настройку рекомендуется проводить только в случае если заводская настройка не отвечает требованиям качества опрессовки
- 2** Для увеличения прижимных усилий матриц поворачивайте регулятор в направлении «+» по ходу часовой стрелки, выбирая нужное положение
- 3** Для уменьшения прижимных усилий матриц вращайте регулятор в направлении «-» против хода часовой стрелки, выбирая нужное положение

## Порядок работы

- 1 Нажмите до срабатывания собачки храпового механизма и отпустите рукоятку пресс-клещей, матрицы при этом раскроются
- 2 Установите в раскрытое пространство рабочей зоны коннектор
- 3 Сожмите рукоятки пресс-клещей до полной опрессовки коннектора. При этом по достижении окончательной точки цикла опрессовки, рукоятки и матрицы вернуться в исходное положение
- 4 Извлеките коннектор из зоны опрессовки

- !** В случае блокировки матриц воспользуйтесь устройством разблокировки, нажав на рычаг на внутренней стороне подвижной рукоятки инструмента. Матрицы и рукоятки при этом раскроются, вернувшись в исходное положение



## 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 ПКВк-16т (КВТ) – 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). 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

## 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  
адрес электронной почты: [service@kvt.su](mailto:service@kvt.su)

## Сведения о приемке

Пресс-клещи  
**ПКВк-16т (КВТ)**

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

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.

## Отметка о продаже