



Пресс-клещи пневматические

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПКП-10к (KVТ)

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 пневматические **ПКП-10к** (КВТ) предназначены для серийной опрессовки втулочных изолированных и неизолированных наконечников НШВИ, НШВ на провода не ниже 3 класса гибкости.

Комплект поставки

Пресс-клещи 1 шт.
 Пневматическая педаль 1 шт.
 Редуктор 1 шт.
 Шланг пневматический. 2 шт.
 Защитная пластина 3 шт.
 Отвертка. 1 шт.
 Упаковка (картонная коробка) 1 шт.

Технические характеристики

Диапазон сечений втулочных наконечников	НШВИ, НШВ: 0.25 – 10 мм ² НШВИ(2): 2x0.5 – 2x6.0 мм ²
Защитные пластины	0.25 – 1.5 мм ² / 2x0.5 – 2x0.75 мм ² 2.5 – 4.0 мм ² / 2x1.0 – 2x2.5 мм ² 6.0 – 10 мм ² / 2x6.0 мм ²
Длина обжима, мм	13
Максимальное усилие, т	1,2
Рабочее давление (относительно диапазона сечений)	0.25 – 1.5 мм ² /2x0.5 – 2x0.75 мм ² : 0.3 – 0.4 МПа 2.5 – 4.0 мм ² /2x1.0 – 2x2.5 мм ² : 0.5 – 0.6 МПа 6.0 – 10 мм ² /2x6.0 мм ² : 0.5 – 0.6 МПа
Время опрессовки	~3 сек.
Габаритные размеры инструмента, мм	286x125x165
Габаритные размеры упаковки, мм	410x320x210
Вес инструмента/комплекта, кг	5,5/6,7

Меры безопасности



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Не работать без защитных пластин!

Не помещайте руки в рабочую зону инструмента!

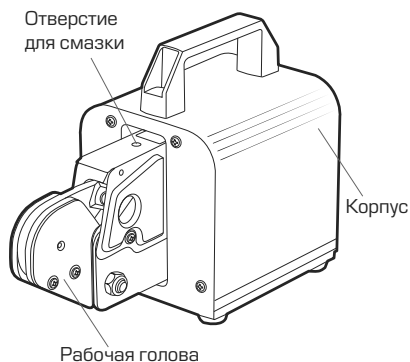
- Используйте инструмент согласно его назначению.
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности, в случае обнаружения дефектов обратитесь в Сервисный Центр КВТ.
- Подключайте пневматические рукава согласно инструкции.
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ.

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.

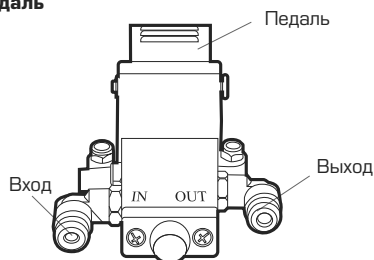
Устройство и принцип работы

Пресс-клещи



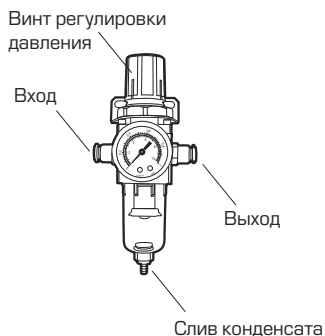
Пневматические пресс-клещи **ПКП-10к** состоят из корпуса, рабочей головы с самонастраивающейся матрицей для опрессовки. На рабочей голове, в зоне опрессовки устанавливается защитная пластина для безопасного проведения работ, а так же для правильного расположения наконечника.

Педаля



Пневматическая педаля имеет вход и выход с цанговыми фитингами для подачи воздуха к инструменту через редуктор.

Редуктор



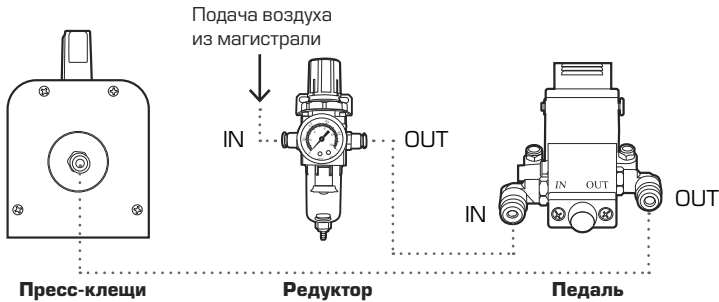
Редуктор имеет вход и выход с цанговыми фитингами для подачи и регулировки давления воздуха к рабочему инструменту.

Регулировка давления осуществляется поворотом винта регулировки. Давление воздуха устанавливается и контролируется согласно показаний манометра.

Подготовка к работе

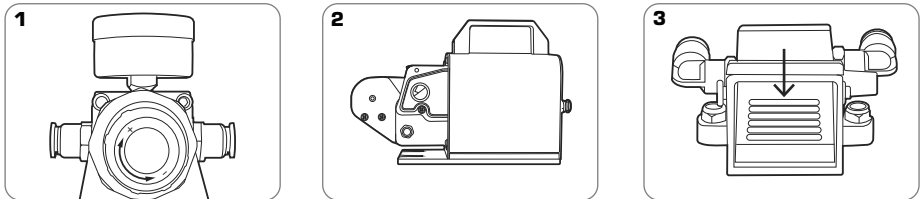
- 1 Установите воздушные шланги в цанговых фитингах пресс-клещей, редуктора и пневматической педали согласно указанной ниже схеме.
- 2 Установите небольшую емкость под редуктором для слива конденсата.
- 3 Установите защитную пластину согласно диапазону прессуемых наконечников. Диапазон указан на пластине.

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ВОЗДУШНЫХ ШЛАНГОВ



Для подключения пневмосистемы потребуется три воздушных шланга. Используйте воздушные шланги из комплекта, один из которых следует разделить на две части необходимой Вам длины.

Порядок работы



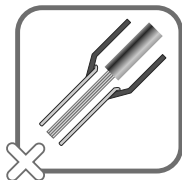
- 1 Подайте воздух от магистрали (компрессора) к редуктору и установите давление, указанное на защитной пластине, с помощью винта регулировки.
- 2 Установите защитную пластину согласно сечения прессуемого наконечника.
На рабочей голове возможна установка двух защитных пластин с одной и другой стороны
ВНИМАНИЕ! Размещайте наконечник в отверстии защитной пластины до упора в изоляцию. Это действие позволит провести наиболее качественную опрессовку.
- 3 После опрессовки отпустите педаль и извлеките наконечник из рабочей зоны пресс-клещей.

Рекомендации по опрессовке втулочных наконечников



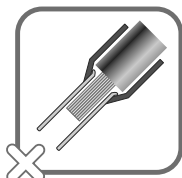
Длина снятия изоляции

Втулочные наконечники предполагают опрессовку только на многопроволочных медных проводах. Для того, чтобы конец зачищенной жилы был вровень с краем втулки, длина снятия изоляции на проводе должна быть на 2–3 мм длиннее контактной части втулочного наконечника.



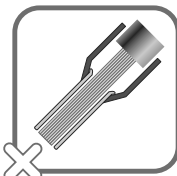
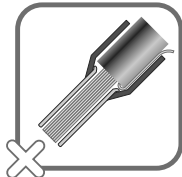
Выбор размера наконечников

Размер наконечника должен соответствовать сечению провода. Для правильной идентификации размеров втулочных наконечников используйте цветовую маркировку изолирующих манжет.



Монтаж наконечников

При установке изолированных втулочных наконечников изоляция провода должна заходить внутрь изолирующей манжеты до упора и полностью перекрываться манжетой.



Убедитесь в отсутствии загибов отдельных проводников жилы под изолирующей манжетой.



Опрессовка втулочных наконечников

В случае, если после опрессовки проводники многопроволочной жилы значительно выступают из наконечника, конец жилы должен быть обрезан вровень с краем втулки.

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):

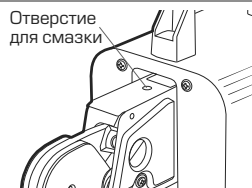
- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и комплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных 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 нестандартные, 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.)

Обслуживание инструмента

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей.
- Регулярно смазывайте механизм пресс-клещей, для этого в верхней части рабочей головы имеется отверстие. Для смазывания используйте любые технические масла в небольшом количестве.



Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности.
- Транспортировку инструмента производите в индивидуальной и жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Адреса и контакты

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12

Телефоны:

8 (4842) 595-260

+7 (903) 636-52-60

E-mail: service@kvt.tools

Сайт: www.kvt-service.tools

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



Сведения о приемке

Пресс-клещи пневматические

ПКП-10к (КВТ)

Отметка о продаже