

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПРИ ОПРЕССОВКЕ

Опрессовку следует производить, ориентируясь на разметку мест опрессовки на хвостовике.

Опрессовку хвостовика наконечника следует начинать со стороны лапки, двигаясь к концу хвостовика (см. рис 1). На рисунке направление указано стрелкой.

При опрессовке кабельных гильз начинать опрессовку следует от середины, и двигаться к концу гильзы (см. рис 2).

Рекомендованное кол-во опрессовок при использовании матриц пресса ПК-50 указано в табл. 1.

В крайнем случае, если на наконечнике/гильзе нет обозначения места опрессовки, опрессовку следует производить таким образом, чтобы расстояние между местами опрессовки было примерно равно ширине следа опрессовки (см. рис. 3). Опрессовывать, в таком случае, используя всю длину хвостовика.

Рис. 1

Опрессовка наконечника DIN.



Рис. 2

Опрессовка гильзы DIN



Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт¹



¹ Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN. Мы рекомендуем использовать наконечники/гильзы и кабели произведенные по государственному стандарту.

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления

ШТ·К
www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»
107031, г. Москва,
ул. Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4
Тел. + 7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru

ШТ·К

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Профиль сечения в месте опрессовки	шестиграннык
2. Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3. Наибольшее усилие на рукоятке при опрессовке, кг, не более	25
4. Габаритные размеры, мм, не более	410x210x130
5. Масса, кг, не более	1,4

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура эксплуатации	-25...+40°C
Температура транспортировки	-40...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, в специально отведенном для этого месте.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.

Дата продажи

Д Д М М Г Г

Место штампа

ВАШ ПОСТАВЩИК



ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи механические ручные

ПК-50

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи механические ручные ПК-50 предназначены для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 6-50 мм² способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью шестигранных матриц.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ.



Пресс-клещи передают усилие сжатия ручек через систему рычагов на матрицы.

Способ крепления матриц - револьверный, они вращаются вокруг своей оси. Матрицы имеют профиль под различные сечения наконечника. От вращения их удерживает стопор. При нажатии стопора матрицы разблокируются. Опрессовка происходит за одно сжатие ручек.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Определить необходимое сечение матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Максимально развести ручки.
3. Нажать на стопор одной матрицы.
4. Вращая матрицу выбрать необходимое сечение.
5. Отпустив стопор убедиться, что матрица зафиксирована. В случае необходимости немного покачать матрицу, чтобы стопор вошел в пазы и зафиксировал матрицу.
6. Повторить операцию с другой матрицей.
7. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
8. С силой сжать ручки до схождения матриц.
9. Опрессовка завершена.

При опрессовке следует руководствоваться "Рекомендациями по опрессовке" и таблицей "Рекомендованное количество опрессовок наконечника".

Внимание!!! Во избежание поломки пресс-клещей не следует пытаться опрессовывать наконечники из стали и других твердых материалов.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс механический ПК-50	шт.	1
2	Сумка для переноски и хранения	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1

РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN.

Сечение, мм ²	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
6	2	
10	2	
16	2	4
25	2	4
35	2	5
50	3	5