

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестигранник
2	Регламентирующий стандарт на матрицы	DIN 48083
3	Наибольшее усилие на рукоятке при опрессовке не более, кг	30
4	Габаритные размеры не более, мм	650x270x30
5	Масса не более, кг	4

## УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
В случае нахождения изделия при температурах, ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, в специально отведенном для этого месте.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;</li> <li>• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;</li> <li>• Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен;</li> <li>• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.</li> </ul>	

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.	
Дата продажи	<input type="text" value="d"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="y"/> <input type="text" value="y"/>
Место штампа	
ВАШ ПОСТАВЩИК	

**SHTOK.**  
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»  
125009, Москва, Осенний бульвар,  
д. 1А

+7 (495) 223-32-10  
info@shtok.ru

**SHTOK.**  
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс механический ПК-120	шт.	1
2	Паспорт	шт.	1

Табл. 1 РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

Сечение, мм <sup>2</sup>	Медные наконечники	Алюминиевые наконечники
6	2	-
10	2	-
16	2	4
25	2	4
35	2	5
50	3	5
70	3	6
95	4	6
120	4	6



Ваш поставщик

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи  
механические ручные

Арт. 03003

**ПК-120**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи механические ручные ПК-120 предназначены для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил изолированных проводов и кабелей сечением 6 -120 мм<sup>2</sup> с помощью кабельных наконечников и гильз стандарта DIN.

## 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 позы 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.

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.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- При пользовании инструментом соблюдайте отраслевые и производственные меры безопасности.
  - При работе соблюдайте приведенные технические параметры.
- Несоответствие обрабатываемых параметров металла техническим характеристикам инструмента приведет к выходу его из строя.

## 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 количество опрессовок при использовании матриц пресса ПК-120 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

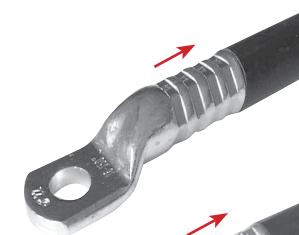


Рис. 2

Опрессовка гильзы

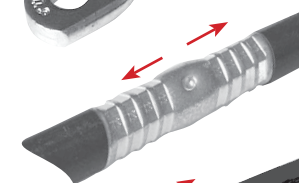


Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт<sup>1</sup>



<sup>1</sup> Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN.