

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	вдавливание
2	Габаритные размеры не более, мм	410x210x130
3	Масса не более, кг	1,4

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс механический ПК-25	шт.	1
2	Сумка для переноски и хранения	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1

## 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



Ваш поставщик

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи  
механические ручные

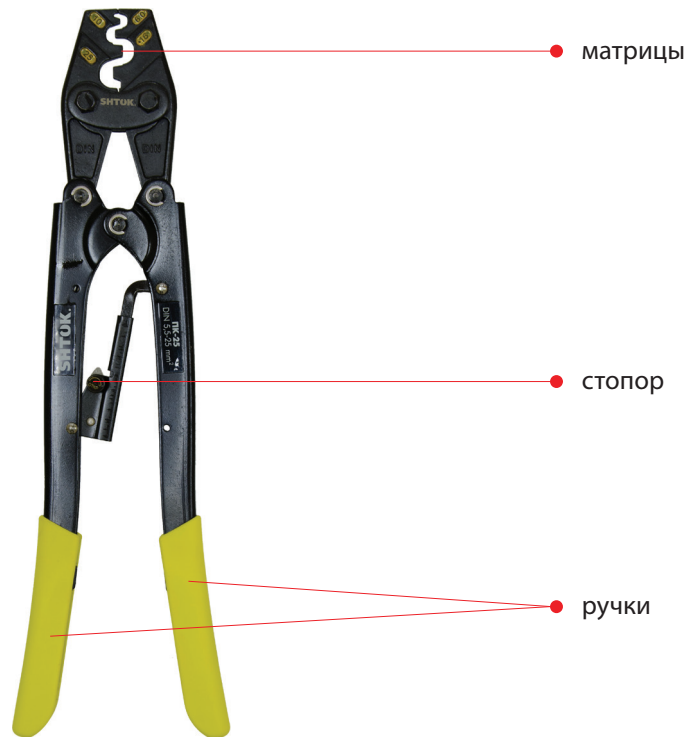
Арт. 03007

**ПК-25**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи механические ручные ПК-25 предназначены для оконцевания и соединения алюминиевых и медных ЖИЛ ИЗОЛИРОВАННЫХ проводов и кабелей сечением 6-25 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз Стандарта DIN.

Профиль сечения в месте опрессовки - лунка.



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Определить необходимое сечение матрицы в соответствии с сечением жил,
2. Максимально развести ручки.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. С силой сжимать ручки до щелчка стопора.
5. Развести ручки.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

Матрицы имеют профиль под различные сечения наконечника. Стопор автоматически разблокируется при требуемом для опрессовки схождении матриц. Опрессовка может происходить за несколько циклов сжатия ручек.

В случае необходимости разблокировать пресс-клещи можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо слегка сдавить ручки и повернуть стопор.

При опрессовке следует руководствоваться «Рекомендациями по опрессовке».

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).

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.

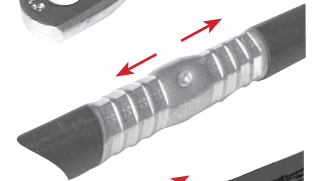
### Рис. 1

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.

\*На рисунках показана шестигранная опрессовка.