

**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

### 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 12 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   |   |



Ваш поставщик

**ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ**  
Пресс ручной  
для опрессовки наконечников  
Арт. 03101  
**ПК-300М**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс ручной для опрессовки наконечников ПК-300М предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 16-300 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц с аналогичным способом фиксации.



● матрицы

● подвижные рычаги

## ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением и материалом жил.
2. Открыть головную часть пресса, вставить матрицы в пазы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Закрыть головную часть пресса.
5. Сведением рычагов внутрь произвести

опрессовку.

6. Развести рычаги наружу, открыть головную часть и извлечь опрессованный кабель.

Головная часть вращается на 360 градусов.

Телескопические ручки для увеличения усилия.

В случае необходимости приложения значительного усилия для опрессовки наконечников больших сечений необходимо выдвинуть телескопические ручки.

Для этого повернуть каждую рукоятку по часовой стрелке, выдвинуть ручки на необходимую длину и зафиксировать рукоятку поворотом против часовой стрелки.

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

12101 Набор матриц для опрессовки наконечников СИП 4-150 мм<sup>2</sup>

12102 Набор матриц для скругления секторных жил 25-240 мм<sup>2</sup>

12103 Набор матриц DIN 16-300 мм<sup>2</sup> для опрессовки трубчатых наконечников

## 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.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|   |   |              |
|---|---|--------------|
| 1 | Профиль сечения в месте опрессовки  | шестигранный |
| 2 | Регламентирующий стандарт на матрицы, 16-300 Cu, 10-240 Al  | DIN 48083    |
| 3 | Набор шестигранных матриц 16-300, мм <sup>2</sup> : 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300), шт. | 1            |
| 4 | Габаритные размеры не более, мм   | 580          |
| 5 | Масса пресса не более, кг   | 4            |

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

|   | Наименование                   | Единица измерения | Кол-во |
|---|--------------------------------|-------------------|--------|
| 1 | Пресс-клещи ПК-300М            | шт.               | 1      |
| 2 | Сумка для переноски и хранения | шт.               | 1      |
| 3 | Паспорт                        | шт.               | 1      |

**Табл. 1** РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

| Сечение, мм <sup>2</sup> | Медные наконечники | Медные наконечники по DIN 46235 | Алюминиевые наконечники |
|--------------------------|--------------------|---------------------------------|-------------------------|
| 16                       | 1                  | 2                               | 4                       |
| 25                       | 2                  | 2                               | 4                       |
| 35                       | 2                  | 2                               | 5                       |
| 50                       | 2                  | 3                               | 2                       |
| 70                       | 2                  | 3                               | 6                       |
| 95                       | 2                  | 4                               | 6                       |
| 120                      | 2                  | 4                               | 6                       |
| 150                      | 2                  | 4                               | 6                       |
| 185                      | 2                  | 4                               | 6                       |
| 240                      | 4                  | 5                               | 8                       |
| 300                      | 4                  |                                 | 8                       |