

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	25
4	Габаритные размеры не более, мм	410x210x130
5	Масса не более, кг	1,4

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"> • После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку; • Не допускайте ударов по инструменту и его падения; • 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; • При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой. 	

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-50	шт.	1
2	Паспорт	шт.	1

Табл. 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



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс-клещи
механические ручные

Арт. 03005

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 с помощью кабельных наконечников и гильз стандарта DIN.



КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс-клещи передают усилие сжатия через систему рычагов по матрице. Способ крепления матриц - револьверный, они вращаются вокруг своей оси. Матрицы имеют профиль под различные сечения наконечника. От вращений 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.

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-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

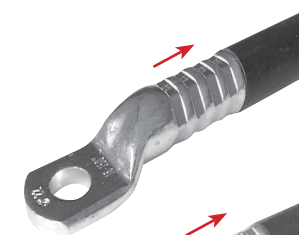


Рис. 2

Опрессовка гильзы

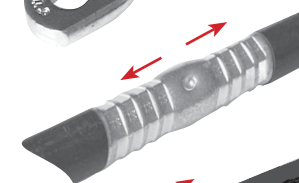


Рис. 3

Опрессовка наконечника Стандарт¹



¹ Под наконечником Стандарт понимается тонкостенный наконечник, близкий по параметрам к стандарту DIN.