



Пресс-клещи

Профессиональная серия



Паспорт модели:
СТМ (КВТ)

www.kvt.su

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента и сохраните его для дальнейшего использования. Пожалуйста, обратите внимание на предупреждающие надписи. Это поможет Вам продлить срок службы инструмента, избежать его повреждения и травм при работе.

Назначение

Пресс-клещи **СТМ (КВТ)** предназначены для опрессовки изолированных и неизолированных наконечников и гильз на медные провода не ниже 3 класса гибкости.

Комплект поставки

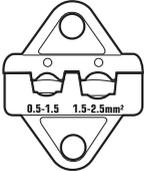
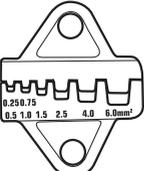
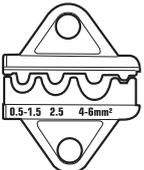
Пресс-клещи 1 шт.
Матрица 3 шт.
Упаковка (сумка) 1 шт.

Технические характеристики

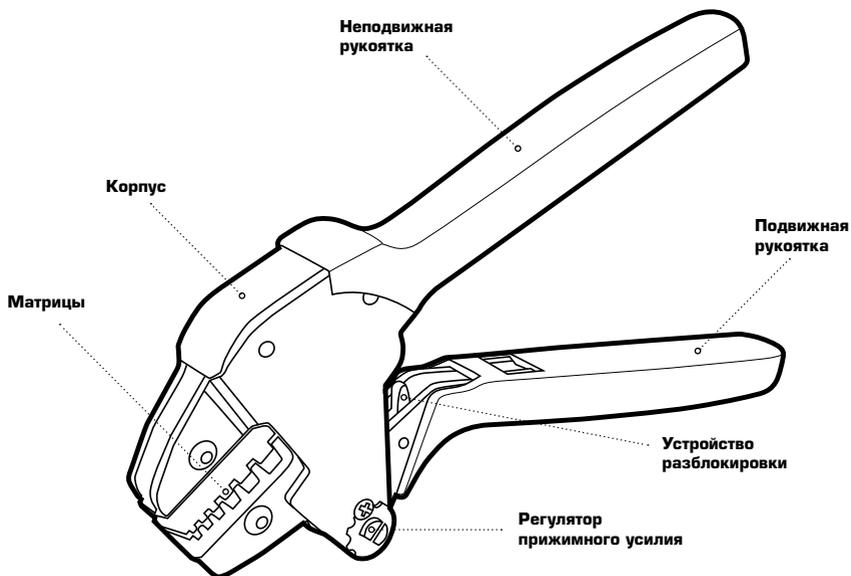
ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Материал корпуса: 3-х мм сталь
- Храповой механизм
- Устройство разблокировки храпового механизма
- Регулятор прижимного усилия
- Класс токопроводящей жилы: 3, 4, 5, 6
- Матрицы: О1, О2, О5 (согласно модельного ряда)
- Длина: 170 мм
- Вес инструмента: 270 г

ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛЬНОГО РЯДА:

<p>СТМ-01 (КВТ)</p> 	<p>Опрессовка изолированных наконечников, разъемов и гильз с красной и синей манжетами</p> <p>Типы наконечников: НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШПИ, НШКИ</p> <p>Типы разъемов: РПИ-М(н), РПИ-П(н), ВРПИ-П, ВРПИ-М, ВРШИ-М(н), ВРШИ-П(н)</p> <p>Типы гильз: ГСИ, ГСИ(н)</p> <p>Сечения проводов: 0,5/0,75/1,0/1,5/2,5 мм²</p> <p>Двухпозиционная матрица</p> <p>Профиль обжима: овальный, двухконтурный</p>
<p>СТМ-02 (КВТ)</p> 	<p>Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных наконечников</p> <p>Типы наконечников: НШВИ, НШВ</p> <p>Сечения проводов: 0,25/0,34/0,5/0,75/1,0/1,5/2,5/4/6 мм²</p> <p>Шестипозиционная матрица</p> <p>Профиль обжима: трапециевидный</p>
<p>СТМ-05 (КВТ)</p> 	<p>Опрессовка неизолированных медных наконечников и гильз</p> <p>Типы наконечников: ПМ, НШП</p> <p>Типы гильз: ГМЛ(о), наборы СОТ</p> <p>Сечения проводов: 0,5/0,75/1,0/1,5/2,5/4/6 мм²</p> <p>Трехпозиционная матрица</p> <p>Профиль обжима: клиновидный</p>

Устройство и принцип работы



Пресс-клещи **СТМ (КВТ)** состоят из подвижной и неподвижной рукояток, высокопрочного стального корпуса, матриц, храпового механизма, регулятора прижимных усилий и устройства разблокировки.

Храповой механизм гарантирует полный цикл опрессовки и блокирует обратный ход.

Меры безопасности



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!

Не работать под напряжением!

Не работать под напряжением!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!

- Используйте инструмент согласно его назначению
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности, в случае обнаружения дефектов обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ

ВНИМАНИЕ!

Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные ситуации. Квалифицированный рабочий персонал должен понимать, что здравый смысл и осторожность должны присутствовать при работе с инструментом

Рекомендации по настройке усилий

1. Положение регулятора прижимных усилий устанавливается заводом-изготовителем. Самостоятельную настройку рекомендуется проводить только в случае, если заводская настройка не отвечает требованиям качества опрессовки.
2. Для увеличения прижимных усилий матриц поворачивайте регулятор в направлении против хода часовой стрелки.
3. Для уменьшения прижимных усилий матриц поворачивайте регулятор в направлении по ходу часовой стрелки.

Порядок установки матриц

1. Установите матрицу в рамке пресс-клещей.
2. Зафиксируйте матрицу в рамке винтами.



ВНИМАНИЕ!

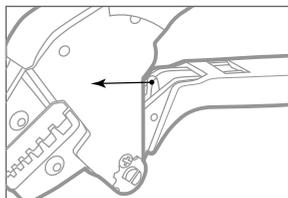
При установке матриц в инструменте устанавливайте их таким образом, чтобы сторона матриц с наименьшим сечением опрессовочного профиля всегда располагалась у края губок.



Порядок работы

1. Сожмите рукоятки инструмента до срабатывания собачки храпового механизма и отпустите, при этом рукоятки и матрицы инструмента раскроются.
2. Установите коннектор в открытое пространство рабочей зоны между матрицами согласно сечению прессуемого провода и типоразмера коннектора.
3. Сожмите рукоятки пресс-клещей до полной опрессовки коннектора. При этом по достижении окончательной точки цикла опрессовки, рукоятки и матрицы вернуться в исходное положение.
4. Извлеките коннектор из зоны опрессовки.

В случае блокировки матриц воспользуйтесь устройством разблокировки. Матрицы и рукоятки при этом раскроются, вернувшись в исходное положение.



Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- Транспортировку инструмента производите в индивидуальной и жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Правила гарантийного обслуживания

Уважаемые покупатели!

Мы непрерывно работаем над повышением качества обслуживания своих клиентов.

Если у Вас возникли какие-либо проблемы с инструментом, мы всегда рассмотрим Ваши претензии и сделаем все возможное для их удовлетворения.

Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу № 3 и № 4 Положения о гарантийном обслуживании.

Адреса и контакты

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга

пер. Секиотовский, д.12

Телефоны:

8 (4842) 595-260

+7 (903) 636-52-60

E-mail: service@kvt.tools

Сайт: www.kvt-service.tools

Сведения о приемке

Пресс-клещи

СТМ (КВТ)

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

Отметка о продаже

