

Пресс-клещи гексагональные

Внимание! Перед эксплуатацией инструмента внимательно прочитайте данный паспорт и сохраняйте его до конца эксплуатации! Обратите внимание на предупреждающие надписи. Это увеличит срок службы инструмента, защитит его от поломок, а также защитит Вас от травм при работе.

Пресс-клещи гексагональные ННТ-Рк01-6-50 предназначены для опрессовки медных, алюминиевых и алюмомедных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами. Пресс-клещи не предназначены для опрессовки наконечников из стали и других твердых материалов. Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить.

Запрещается проводить опрессовку под напряжением!

KZ Hexagonal baspasөз ННТ-Рк01-6-50 кенелери мыс, алюминий және алюмомед ұштықтарын және гильзаларды мыс және алюминий желілері бар сым мен кабельге престауге арналған. Пресс-кенелер болаттан және басқа да қатты материалдардан жасалған ұштықтарды престауге арналмаған. Сығымдау алдында секторлы тұтас созылған тамырларды дөңгелектеу ұсынылады.

Кернеу астында престауді жүргізуге тыйым салынады!

UA Прес-кліщі гексагональні ННТ-Рк01-6-50 призначені для опресування мідних, алюмінієвих і алюмомедних наконечників і гільз на провід і кабель з мідними і алюмінієвими жилами. Прес-кліщі не призначені для опресування наконечників зі сталі та інших твердих матеріалів. Секторні суцільнотягнуті жили перед обпресуванням рекомендується заокруглити.

Забороняється проводити опресування під напругою!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Профиль опрессовки	гексагональный
Диапазон опрессовки медных наконечников	6, 10, 16, 25, 35, 50 мм ²
Длина	390 мм
Вес	1,45 кг

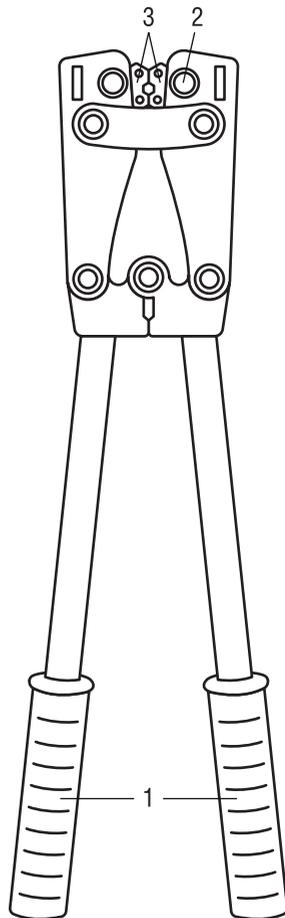
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс-клещи гексагональные – это рычажный механизм, в рабочей зоне которого симметрично друг другу установлены многопозиционные матрицы револьверного типа для опрессовки неизолированных наконечников и гильз. Матрицы имеют несколько позиций согласно сечению кабеля или провода. Необходимая позиция выбирается путем вращения матрицы вокруг оси и фиксируется в рабочем положении упорной планкой, симметрично одинаково с двух сторон.

Усилие, прикладываемое к рукояткам на сжатие, через рычажный механизм передается на матрицы, которые смыкаются и опрессовывают изделие на кабеле и проводе.

Порядок работы:

1. Разведите рукоятки (1) в обе стороны. Не прилагайте чрезмерных усилий в процессе опрессовки. Четко фиксируйте матрицы после выбора необходимой позиции симметрично с двух сторон обжима.
2. Нажмите на кнопку стопора (2) и установите нужное сечение, вращая матрицу (3). Отпустите кнопку стопора, чтобы матрица зафиксировалась в рабочем положении упорной планкой. Повторите операцию для второй матрицы. Немного покачайте одну и вторую матрицу, чтобы проверить, что стопор надежно вошел в пазы и зафиксировал матрицы.
3. Поместите жилу с наконечником или гильзой и опрессуйте их, прикладывая равномерное и плавное усилие к рукояткам. В конечном положении выдержите рукоятки сомкнутыми 2–3 секунды для формирования опрессовки.
4. Разведите рукоятки и извлеките опрессованную жилу. Удалите излишки материала, оставшиеся на детали после обработки.



ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Запрещается проводить опрессовку под напряжением. Это опасно для жизни!
- Не используйте удлинители рукояток. Это ломает механизм.
- Не бейте по рукояткам тяжелыми предметами: молотком, топором, не надавливайте коленом.
- Пресс-клещи гексагональные являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- Используйте инструмент только по прямому назначению.
- Перед использованием внимательно осмотрите пресс-клещи на предмет целостности.
- Не допускайте попадания частиц грязи, песка, глины или иных абразивных частиц в механизм.
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование.

ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Температура эксплуатации: -15...+40 °С

Температура транспортировки: -25...+50 °С

Относительная влажность: 20–80 % без конденсата

В случае нахождения пресс-клещей при температурах ниже -15 °С перед началом работы требуется выдержать их в течение 3 часов при температуре выше +10 °С. Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять в специально отведенном для этого месте. После работы удалите остатки кабеля, грязи и влаги и протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку. Не допускайте ударов и падения инструмента.

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 рабочие части инструмента антикоррозийной смазкой.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации: 12 месяцев.

Гарантийный срок хранения: 60 месяцев.

Срок службы: 60 месяцев.

Не подлежит обязательной сертификации.

ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Сделано в Китае.

Изготовитель: «XIAMEN NEEC OPTICAL ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD», Unit C, 3rd floor, Zonghe Building, №215 Yuehua road, Huli district, Xiamen, Fujian Province China. «КСИАМЕН НЭКС ОПТИКАЛ ЭЛЕКТРОНИК ТЕХНОЛОДЖИ КО., ЛТД», Юнит С, 3 Флор, Зонгхе Билдинг, № 215 Юенхуа Роуд, Хьюли Дистрикт, Ксиамен, Фуджиан Провинс, Китай.

Уполномоченная организация/импортер:

ООО «БТЛ», Россия, 125445, г. Москва, ул. Смольная, д. 24А, этаж 10, часть пом. №3.

NHT-Pk01-6-50



4 630085 823414