

Пресс-клещи гексагональные NHT-Pk01

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 NHT-Pk01 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 Gexagonal baspasөз NHT-Pk01кенелері мыс, алюминий және алюмомед ұштықтарын және гильзаларды мыс және алюминий желілері бар сым мен кабельге престеуге арналған. Пресс-кенелер болаттан және басқа да қатты материалдардан жасалған ұштықтарды престеуге арналмаған. Сығымдау алдында секторлы тұтас созылған тамырларды дөңгелектеу ұсынылады.

Кернеу астында престеуді жүргізуге тыйым салынады!

UA Прес-кліщі гексагональні NHT-Pk01призначені 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 суцільнотянуті жили перед обпресуванням рекомендуються заокруглити.

Забороняється проводити опресовування під напругою!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Код продукта	NHT-Pk01-6-50	NHT-Pk01-25-150
Профиль опрессовки	гексагональный	гексагональный
Диапазон опрессовки медных наконечников	6–50 мм ² (6, 10, 16, 25, 35, 50)	25–150 мм ² (25, 35, 50, 70, 95, 120, 150)
Длина	390 мм	620 мм
Вес	1,45 кг	4,15 кг

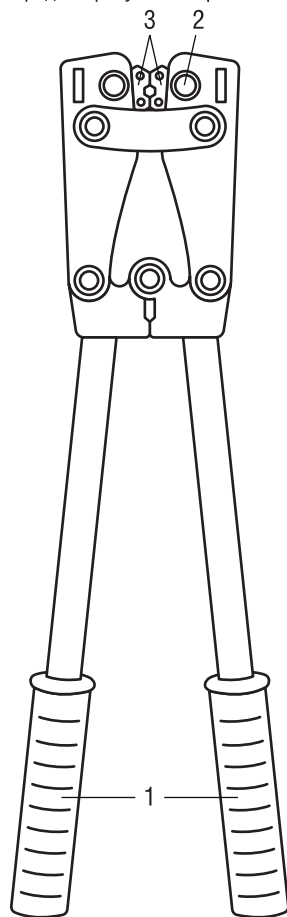
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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 °C

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

Относительная влажность: 20–80 % без конденсата

В случае нахождения пресс-клещей при температурах ниже -15 °C перед началом работы требуется выдержать их в течение 3 часов при температуре выше +10 °C. 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: «NINGBO TOOLAXE TOOLS CO., LTD.» Room 1201, №3 Building, Ningbo Smart Park, №98 ChuangYuan Road, High-Tech Zone, Ningbo City, ZheJiang Province, China.

«НИНГБО ТУЛЭЙКС ТУЛС КО., ЛТД.» РУМ 1201, БИЛДИНГ №3, НИНБО СМАРТ ПАРК, ЧУАНГЮАН РОУД №98, ХАЙТЕК ЗОУН, НИНБО СИТИ, ЖЕЖЬЯНГ ПРОВИНС, КИТАЙ.

Уполномоченная организация/импортер:

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

NHT-Pk01-25-150



4 650230 952660

NHT-Pk01-6-50



4 630085 823414