



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс-клещи пневматические

Профессиональная серия



Паспорт модели:
ПКП-5 (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс-клещи пневматические **ПКП-5 (КВТ)** предназначены для опрессовки изолированных и неизолированных наконечников.

Комплект поставки

Пресс-клещи пневматические	1 шт
Воздушный шланг	3 шт
Комплекты матриц	5 шт
Ножная педаль	1 шт
Отвертка	1 шт
Технический паспорт	1 шт

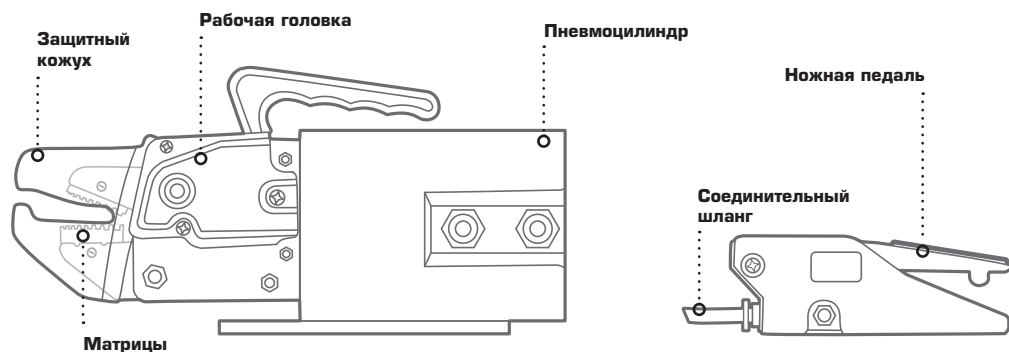
Технические характеристики

Сечение опрессуемых наконечников:

изолированные наконечники	0,5...6,0 мм²
втулочные наконечники	0,5...4,0 мм²
втулочные наконечники	6,0...25,0 мм²
неизолированные наконечники (автоклеммы)	0,5...6,0 мм²
неизолированные медные наконечники	1,5...10,0 мм²

Максимальное усилие	1,3 т
Рабочая среда	воздух
Температура потребляемого воздуха	+5...+60 °С
Диапазон рабочих температур	-5...+60 °С
Вес инструмента, кг	3,8 кг
Габариты инструмента, мм	260x142x117 мм

Устройство и принцип работы



Пресс-клещи пневматические состоят из пневмоцилиндра выполненного в одном корпусе с рабочей головкой, закрывающейся пластиковым кожухом в процессе работы, ножной педали для управления подачей воздуха, позволяющей варьировать скоростью опрессовки, и комплекта соединительных шлангов.

Опрессуемое изделие помещается между сменными матрицами. Под действием сжатого

воздуха, подаваемого через шланги при нажатии педали, поршень пневмоцилиндра обеспечивает смыкание матриц в рабочей головке.

При отпускании педали давление воздуха сбрасывается, матрицы размыкаются.

При неполном отпуске педали происходит дренаж воздуха из шлангов в атмосферу.

Порядок работы

! **Внимание!** При опрессовке наконечников больших сечений необходимо гарантировать достаточное количество объема и давления воздуха.

- 1) Откиньте защитный пластиковый кожух, отверните фиксирующие болты на корпусе рабочей головки и замените/установите комплект матриц в соответствии с типом опрессуемого изделия. Опустите защитный кожух.
- 2) Подключите воздушные шланги в соответ-

ствии с маркировкой на пневмоцилиндре и ножной педали;

3) Медленно нажмите на педаль, для проверки правильности установки матриц на малой скорости срабатывания;

4) Поместите опрессуемое изделие между матрицами рабочей головки и нажмите на ножную педаль. После полного смыкания матриц, отпустите педаль.

Ремонт и обслуживание

- Используйте очищенный через фильтр воздух с частицами не более 40 мкм;
- Смазывайте через специальное отверстие в верхней части подвижный механизм рабочей головки перед проведением опрессовок, для увеличения срока службы инструмента.
- Полость пневмоцилиндра рекомендуется смазывать распылением в пневмолинии масла со средней вязкостью 32 мм²/с при 40 °С;
- Не используйте в условиях крайне низких и крайне высоких температур, повышенной влажности;
- Не допускайте попадания грязи, песка и других посторонних частиц в полости пневмоцилиндра, шлангов и рабочей головки.

Возможные проблемы и способы их устранения

● При нажатии на педаль смыкание матриц не происходит

Причина 1 Нет подачи воздуха на вход инструмента
Решение Проверьте наличие и давление воздуха в питающей магистрали

Причина 2 Негерметичны соединительные шланги
Решение Замените шланги

Причина 3 Негерметичен пневмоцилиндр
Решение Обратитесь в сервисный центр

Причина 4 Неисправен клапан подачи воздуха
Решение Обратитесь в сервисный центр

● При работе слышны посторонние шумы (свист воздуха)

Причина 1 Утечка сжатого воздуха
Решение Проверьте наличие и давление воздуха в питающей магистрали

Решение Обратитесь в сервисный центр

Хранение и транспортировка

- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.
- Храните инструмент в кейсе, в сухом помещении.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.

Меры предосторожности

- Перед работой внимательно изучите паспорт инструмента.
- Не используйте инструмент для опрессовывания изделий, не отвечающих техническим характеристикам инструмента.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону инструмента.
- Отключайте подачу воздуха от ножного клапана и производите сброс давления из шлангов при замене матриц
- Инструменты не предназначены для работы под напряжением! Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена.
- Не допускайте перегибов шлангов. Не применяйте шланги с повреждениями.

Сведения о приемке

Пресс-клещи пневматические
ПКП-5 (КВТ)

Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-020-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.

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.

Гарантийный срок 36 месяцев со дня продажи инструмента.

Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).

Ремонт не является гарантийным в случае:

- Нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки.
- Механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента.
- Нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих.
- Нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.).
- Нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению.
- Нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы.
- Нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неогворенных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.).
- Нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам независящим от производителя (форсмажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Сервисный центр:

Москва, ул. Электродная, 11, строение 18.
Тел.: (495) 660-53-35

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления.