

Правила гарантийного обслуживания

Уважаемые покупатели!

Мы непрерывно работаем на повышение 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 ограничена рядом деталей и комплектующих. Гарантия не распространяется на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделам № 3 и № 4 «Положения о гарантийном обслуживании».

Срок службы

Информацию о сроке службы инструмента вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Срок службы исчисляется с даты ввода инструмента в эксплуатацию.

Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, определяется его техническим состоянием.

Утилизация

После вывода из эксплуатации инструмент должен быть утилизирован в порядке, установленном потребителем, либо в соответствии с федеральным или региональным законодательством России.

Сведения о приемке

Набор СТК+0 (КВТ)



Набор СТК+4 (КВТ)



Набор СТК+8 (КВТ)



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

Отметка о продаже

Адреса и контакты



СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

Россия, 248033, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12
тел.: (4842) 59-52-60
e-mail: service@kvt.tools
сайт: kvt-service.tools

Подробная информация о технических характеристиках, гарантийном положении, с подробным описанием ремонта и пр., размещена на сайте производителя www.kvt.su.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления.



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

7.122.018 ПС Паспорт



Набор СТК+ (КВТ)

пресс-клещи в прочной текстильной сумке

Назначение

Набор предназначен для опрессовки изолированных и неизолированных концов проводов, жил и кабелей из меди и алюминия сечением до 2,5 мм².

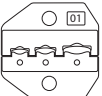
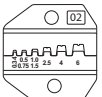

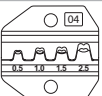
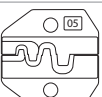
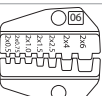
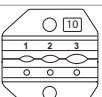
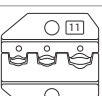
Технические характеристики

	СТК+0	СТК+4	СТК+8
Вес набора	0.76 кг	0.98 кг	1.2 кг
Габаритные размеры	280x125x50	280x125x50 мм	280x125x50 мм

Комплект поставки

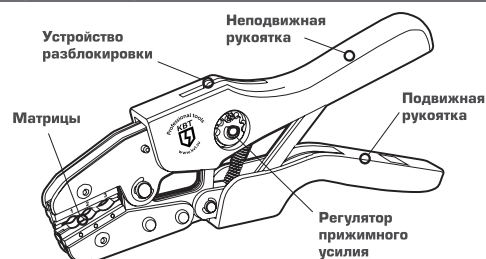
Наименование	СТК+0	СТК+4	СТК+8
Пресс-клещи СТК	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Матрица МПК-01	-	1 компл.	1 компл.
Матрица МПК-02	-	1 компл.	1 компл.
Матрица МПК-03	-	-	1 компл.
Матрица МПК-04	-	-	1 компл.
Матрица МПК-05	-	1 компл.	1 компл.
Матрица МПК-06	-	-	1 компл.
Матрица МПК-10	-	-	1 компл.
Матрица МПК-11	-	1 компл.	1 компл.
Сумка с четырьмя карманами для матриц	1 шт.	1 шт.	1 шт.
7.122.018 ПС Паспорт	1 шт.	1 шт.	1 шт.

Технические характеристики

М трицы «КВТ»	
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка изолированных и неизолированных кончиков и гильз с кросовой, синей и желтой маркировкой – Типы кончиков и гильз: НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШКИ, НШПИ, ГСИ, ГСИ(н), ГСИ-П, ВРПИ-М, ВРПИ-П, ВРШИ-М(н), ВРШИ-П(н), РПИ-М(н), РПИ-П(н) – Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм² – Трехпозиционный матриц – Профиль обжим: овальный двухконтурный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка односторонних изолированных и неизолированных штыревых втулочных кончиков – Типы кончиков: НШВИ, НШВ – Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм² – Шестипозиционный матриц – Профиль обжим: трехпещевидный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка односторонних изолированных и неизолированных втулочных кончиков – Типы кончиков: НШВИ, НШВ – Сечения проводов: 1.0/1.6/2.5 мм² – Трехпозиционный матриц – Профиль обжим: трехпещевидный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка неизолированных разъемов и кончиков (вотклемм) под двойной обжим по жиле и изоляции – Типы разъемов и кончиков: РП-М, РП-П и др. – Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм² – Четырехпозиционный матриц – Профиль обжим: лепестковый двухконтурный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка неизолированных медных кончиков и гильз – Типы кончиков и гильз: ТМЛ, ТМЛс, ТМЛ(DIN), ТМ, ГМЛ, ГМЛ-П, ГМЛ(о), ГМЛ(DIN), и боры СОТК – Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6/10 мм² – Четырехпозиционный матриц – Профиль обжим: клиновидный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка двойных изолированных втулочных кончиков – Тип кончиков: НШВИ (2) – Сечения проводов: 2x0.5/2x0.75/2x1.0/2x1.5/2x2.5/2x4/2x6 мм² – Семипозиционный матриц – Профиль обжим: трехпещевидный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка кончиков, разъемов и гильз с термоусаживаемой изоляцией и концевых изолирующих заглушек КИЗ – Типы кончиков, разъемов и гильз: НКИ-Т, НВИ-Т, ГСИ-Т, РПИ-П-Т, РППИ-М-Т, РПИ-М-НТ, РПИ-П-НТ, КИЗ – Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм² – Трехпозиционный матриц – Профиль обжим: овальный одноконтурный
	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка изолированных разъемов с кросовой, синей и желтой маркировкой – Типы разъемов: РППИ-М, РПИ-П, РПИ-М, РШИ-П, РШИ-М, РПИ-О – Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм² – Трехпозиционный матриц – Профиль обжим: овальный двухконтурный

Устройство и принцип работы

Пресс-клещи СТК состоят из подвижной и неподвижной рукояток, высокопрочного стального корпуса, сменных матриц, храпового механизма, регулятора прижимного усилия и устройства разблокировки. Храповой механизм регулирует полный цикл опрессовки и блокирует обратный ход.



Меры безопасности

Не работать под напряжением!

Не работать под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

- Используйте инструмент согласно его назначению.
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ.

ВНИМАНИЕ!

Предупреждения и 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 проведении работ с инструментом.

Рекомендации по настройке усилий

1. Положение регулятора прижимного усилия зависит от взаимодействия с водом-изготовителем. Состоятельную настройку рекомендуется проводить только в случае, если заводская установка не отвечает требованиям к качественной опрессовке.
2. Для увеличения прижимного усилия матриц поворачивайте регулятор в направлении «+» по ходу часовой стрелки, выбирая необходимое положение.
3. Для уменьшения прижимного усилия матриц поворачивайте регулятор в направлении «-» против хода часовой стрелки, выбирая необходимое положение.

Порядок установки матриц

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

С пресс-клещами СТК возможно использование любых номерных матриц МПК (КВТ) (кроме матриц МПК-07 (КВТ)).



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 пресс-клещей до срабатывания храпового механизма, после чего отпустите подвижную рукоятку, при этом матрицы раскроются.
2. Установите кончик в открытое пространство рабочей зоны между матрицами согласно сечению прессуемого провода и типоразмер кончика.
3. Сожмите рукоятки пресс-клещей до полной опрессовки кончика. При этом по достижении конечной точки цикла опрессовки, рукоятки и матрицы вернуться в исходное положение.
4. Извлеките кончик из зоны опрессовки.



ВНИМАНИЕ!

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