

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46
Киргизия (996)312-96-26-47

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Казахстан (772)734-952-31

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Таджикистан (992)427-82-92-69

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: ktx@nt-rt.ru || Сайт: <http://kvt.nt-rt.ru>



ПАСПОРТ

Набор матриц для опрессовки медных
наконечников по DIN 46235
HM-300-DIN (KVT)

Назначение:

Набор матриц HM-300-DIN предназначен для опрессовки медных наконечников по DIN 46235.

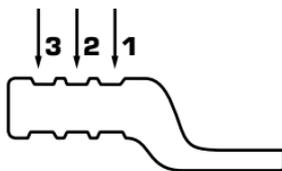
Порядок опрессовки:

1. Перед монтажом наконечника на жилы кабелей, подготовить контактные поверхности жил в соответствии с ГОСТ 10434-82.
2. Подберите матрицы в соответствии с типоразмером опрессовываемого наконечника.
3. Порядок опрессовки определяется от лопатки к концу цилиндрической части, то есть первая опрессовка должна быть расположена ближе к лопатке (см. рисунок).
4. Количество опрессовок для каждого типоразмера должно соответствовать таблице.
5. Соблюдайте расстояние между опрессовками, оно должно быть не менее 2 мм.
6. Опрессовывайте изделие.

Таблица соответствия:

Типоразмер матрицы	Типоразмер наконечника ТМЛс (КВТ)	Номинальное сечение жилы, мм ²	Класс жилы по ГОСТ 22483-77	Кол-во опрессовок
16	16-6 16-8	16	2-3	1
25	25-6 25-8	25	2-3	1
35	35-8 35-10	35	2-3	1
50	50-8 50-10	50	2-3	1
70	70-10 70-12	70	2-3	2
95	95-10 95-12	95	2-3	2
120	120-12	120	2-3	3
150	150-16	150	2-3	3
185	185-16	185	2-3	3
240	240-16	240	2-3	4

Порядок опрессовки наконечника:



Комплектность:

- Матрица (10 комплектов)
- Упаковка
- Паспорт