

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 ГОСТ
НМ-300-ТМ (КВТ)

Назначение:

Матрицы НМ-300-ТМ (КВТ) предназначены для опрессовки медных кабельных наконечников по ГОСТ 7386-80 в диапазоне сечений 16—240 мм² на жилы кабелей классов гибкости 1, 2 по ГОСТ 22483-77. Матрицы предназначены для опрессовки с использованием инструмента ПГР-300, ПГРС-300, ПГП-300.

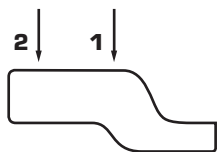
Порядок опрессовки:

- 1.1** Перед монтажом наконечников на жилы кабелей, подготовить контактные поверхности наконечников и жил в соответствии с ГОСТ 10434-82.
- 1.2** Выберите матрицы в соответствии с опрессуемым изделием.
- 1.3** Порядок опрессовки определяется от лопатки к концу цилиндрической части, то есть первая опрессовка должна быть расположена ближе к лопатке (см. рисунок).
- 1.4** Количество опрессовок для каждого типоразмера должно соответствовать таблице (см. ниже).
- 1.5** Соблюдайте расстояние между опрессовками оно должно быть не менее 2 мм.
- 1.6** Опрессовывайте изделие (наконечник).

Таблица соответствия:

Типоразмер матрицы	Типоразмер наконечника по ГОСТ 7386-80	Номинальное сечение жилы, мм ²	Класс жилы по ГОСТ 22483-77	Кол-во опрессовок
Cu 16	16-6-6	16	2	1
	16-8-6	25	1	
Cu 25	25-6-7	25	2	1
	25-8-7	35	1	
Cu 35	35-8-9	35	2	1
	35-10-9	50	1	
Cu 50	50-8-11	50	2	1
	50-10-11	70	2	
Cu 70	70-10-13	70	2	2
	70-12-13			
Cu 95	95-10-15	95	2	2
	95-12-15			
Cu 120	120-12-17	120	2	2
	120-16-17			
Cu 150	150-12-19	150	2	2
	150-16-19			
Cu 185	185-12-21	185	2	2
	185-16-21			
	185-20-21			
Cu 240	240-16-24	240	2	2
	240-20-24			

Порядок опрессовки наконечника:



Комплектность:

- Матрица (10 комплектов)
- Упаковка
- Паспорт