



# Пресс механический ручной

Профессиональная серия



Паспорт модели:  
**ПМо-240 (KVТ)**

## Назначение

Пресс механический ручной **ПМо-240 (КВТ)** предназначен для опрессовки, медных, алюминиевых и алюмо-медных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами

## Комплект поставки

Пресс механический . . . . . 1 шт.  
Сменные матрицы . . . . . 10 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Профиль обжима	Гексагональный
Диапазон опрессовки: медные наконечники, мм <sup>2</sup> алюминиевые наконечники, мм <sup>2</sup>	16-185 10-240
Поворот рабочей головы	360°
Тип рукояток	телескопические
Длина инструмента, мм	580/850
Вес инструмента/комплекта, кг	4,0/6,9
Габаритные размеры кейса, мм	610 x 220 x 80

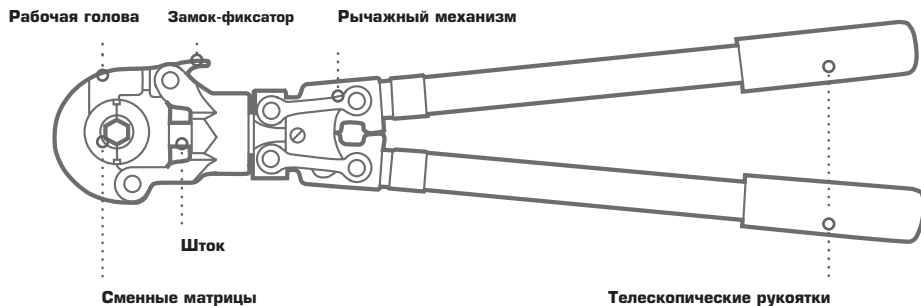
## Устройство и принцип работы

Пресс механический ПМо-240 (КВТ) состоит из откидной поворотной рабочей головы, телескопических рукояток, рычажного механизма и штока

Сменные матрицы с опорной полусферой устанавливаются в откидной части рабочей головы и штоке. Откидная часть рабочей головы фиксируется замком

Усилие, приложенное к рукояткам, передается через рычажный механизм на шток. Матрицы под действием штока опрессовывают изделие

Телескопические рукоятки выдвигаются на необходимую длину и фиксируются поворотом вокруг своей оси



*Матрицы в комплекте инструмента не относятся к какому-либо конкретному стандарту, а имеют усредненные размеры профиля обжима, с возможностью применения к арматуре распространенных стандартов: ГОСТ, DIN, КВТ. Для применения к арматуре ГОСТ ниже приведены таблицы по выбору матриц*

## Меры безопасности

- Пресс механический ПМо-240 (КВТ) является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должно производиться квалифицированным персоналом



### **Ознакомьтесь с инструкцией!**

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



### **Не работать под напряжением!**

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!



### **Осторожно! Возможно травмирование!**

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!

- Используйте инструмент согласно его назначения
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности
- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, или в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- В случае проведения самостоятельного ремонта используйте только оригинальные запчасти КВТ, которые Вы можете приобрести в Сервисном Центре КВТ. Предварительно согласуйте проведение самостоятельного ремонта с Сервисным Центром КВТ, иначе возможна потеря гарантии на инструмент (согласно разделу №4 п.6 Положения о гарантийном обслуживании)



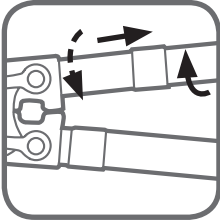
### **ВНИМАНИЕ!**

*Предупреждения, 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 работе с оборудованием.*

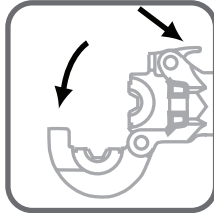
## Подготовка к работе

- Выберите матрицы согласно рекомендации в разделе «Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз по ГОСТ» либо «Выбор матриц для медных наконечников и гильз по ГОСТ»
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

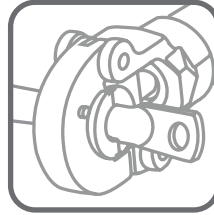
## Порядок работы



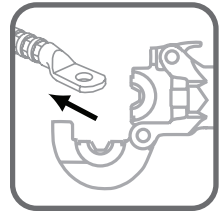
**Установите нужную длину рукояток**



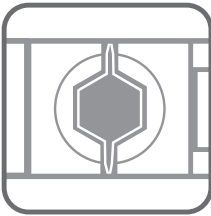
**Откройте рабочую головку, установите матрицы**



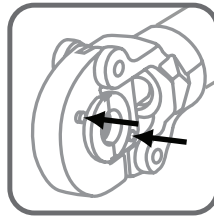
**Поместите изделие в рабочую зону. Сведите рукоятки до упора**



**Разведите рукоятки. Извлеките опрессованное изделие**



**Если на изделии образовался облой, удалите его**



**Для замены матриц нажмите на кнопку и вытолкните матрицу**

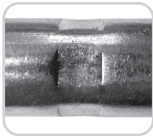


*Не прилагайте чрезмерных усилий для фиксации рукояток, это может привести к поломке механизма фиксации*



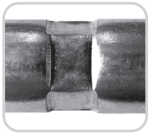
*Во время работы старайтесь избегать попадания песка, грязи и других абразивных частиц в механизм пресса*

## Требования к опрессовке



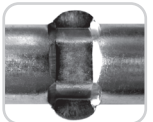
### **Недожим.**

Опрессовка выполнена матрицами большего размера. Недостаточная степень опрессовки.



### **Оптимальная опрессовка.**

Надежное контактное соединение. При образовании облоя его необходимо удалить.



### **Чрезмерный обжим.**

Опрессовка выполнена матрицами меньшего размера. Чрезмерное сдавливание. Возможно разрушение.

- Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям **ГОСТ 10434-82.**
- Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы для опрессовки, руководствуйтесь таблицами на стр. 5 и 6.
- Соблюдайте порядок и количество опрессовок, не допуская недостаточной или чрезмерной степени обжима.

**Выбор матриц для алюминиевых наконечников и гильз  
ГОСТ 9581-80, ГОСТ 23469.2-79**

Типоразмер	Сечение, мм <sup>2</sup> (класс жилы)	Матрицы	Количество опрессовок	
			Наконечники	Гильзы
<b>10-8-4,5</b>	<b>10</b> (1,2)	« <b>16</b> »	2	4
<b>16-(6,8)-5,4</b>	<b>16</b> (1,2)	« <b>25</b> »	2	4
<b>25-8-7</b>	<b>16</b> (3); <b>25</b> (1,2)	« <b>35</b> »	2	4
<b>35-10-8</b>	<b>25</b> (3); <b>35</b> (1,2)	« <b>50</b> »	2	4
<b>50-10-9</b>	<b>35</b> (3); <b>50</b> (1)	« <b>70</b> »	2	4
<b>70-10-11</b>	<b>50</b> (2); <b>70</b> (1, 2)	« <b>95</b> »	3	6
<b>70-10-12</b>	<b>50</b> (3); <b>95</b> (1)			
<b>95-12-13</b>	<b>70</b> (3); <b>95</b> (2)	« <b>95</b> »	3	6
<b>120-(12,16)-14</b>	<b>120</b> (1)	« <b>120</b> »	3	6
<b>150-(12,16)-16</b>	<b>95</b> (3); <b>120</b> (2); <b>185</b> (1)	« <b>150</b> »	3	6
<b>150-(12,16)-17</b>	<b>120</b> (4); <b>150</b> (1, 2)			
<b>185-(16,20)-18</b>	<b>185</b> (2)	« <b>185</b> »	3	6
<b>185-(16,20)-19</b>	<b>150</b> (3)			
<b>240-20-20</b>	<b>240</b> (1)	« <b>240</b> »	3	6
<b>240-20-22</b>	<b>240</b> (2)			

**Выбор матриц для медных наконечников и гильз  
ГОСТ 7386-80, ГОСТ 23469.3-79**

<b>16-(6,8)-6</b>	<b>10</b> (5,6); <b>16</b> (2,3); <b>25</b> (1)	« <b>16</b> »	1	2
<b>25-(6,8)-7</b>	<b>16</b> (4,5,6); <b>25</b> (2); <b>35</b> (1)	« <b>25</b> »	1	2
<b>25-(6,8,10)-8</b>	<b>25</b> (3,4,5,6); <b>35</b> (2)			
<b>35-(8,10,12)-9</b>	<b>35</b> (3,4); <b>50</b> (1)	« <b>35</b> »	1	2
<b>35-(8,10,12)-10</b>	<b>35</b> (5,6); <b>50</b> (2)			
<b>50-(8,10,12)-11</b>	<b>50</b> (3,4); <b>70</b> (1,2)	« <b>50</b> »	2	4
<b>50-(8,10,12)-12</b>	<b>50</b> (5,6)			
<b>70-(10,12)-13</b>	<b>70</b> (3,4,6); <b>95</b> (1)	« <b>70</b> »	2	4
<b>95-(10,12)-15</b>	<b>70</b> (5); <b>95</b> (2,3,4,6); <b>120</b> (1,2)	« <b>95</b> »	2	4
<b>95-12-16</b>	<b>95</b> (5); <b>150</b> (1,2)			
<b>120-(12,16)-17</b>	<b>120</b> (3,4,5)	« <b>120</b> »	2	4
<b>120-16-18</b>	<b>120</b> (6); <b>185</b> (1,2)			
<b>150-(12,16)-19</b>	<b>150</b> (3,6); <b>185</b> (3)	« <b>150</b> »	2	4
<b>150-16-20</b>	<b>150</b> (4,5); <b>240</b> (1)			
<b>185-(12,16,20)-21</b>	<b>185</b> (4,6); <b>240</b> (1,2)	« <b>185</b> »	2	4
<b>185-(16,20)-23</b>	<b>185</b> (5); <b>300</b> (1,2)			

## Классы гибкости



**1 класс**  
Провод марки ПВ-1  
(моножила)



**2 класс**  
Провод марки ПВ-2



**3 класс**  
Провод марки ПВ-3

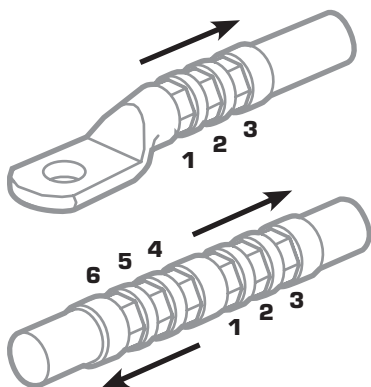


**4 класс**  
Провод марки ПУГВ



**5 класс**  
Кабель марки КГ

## Порядок опрессовки



## Обслуживание инструмента

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей
- Подвижные части инструмента после очистки следует смазать любым техническим маслом

## Правила и сроки гарантийного хранения

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте [www.kvt.su](http://www.kvt.su)

## Транспортировка

- Транспортировку инструмента необходимо производить в индивидуальной жесткой упаковке, обеспечивающей его целостность.
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

## 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.
- Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте [www.kvt.su](http://www.kvt.su)
- Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу № 3 и № 4 Положения о гарантийном обслуживании.

### **Гарантийные обязательства не распространяются (согласно разделу №3 Общего положения о гарантийном обслуживании):**

- На инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- Упаковку, расходные, материалы и аксессуары
- (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Храповый механизм секторных ножниц (храповик, стопорная собачка, пружины);
- Все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);
- Резьбовые шпильки инструмента для пробивки отверстий;
- Возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- Элементы питания, внешние блоки питания и зарядные устройства;
- Подшипники скольжения, качения

### **Случай не является гарантийным (согласно разделу №4 Общего положения о гарантийном обслуживании):**

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и комплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а так же условий хранения и транспортировки;
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмента, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмента (например превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами не предназначенными для этого и т.д.);
- При внесении изменений в конструкцию инструмента;
- При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя;
- При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах;
- В случае поломки или снижения работоспособности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.);
- При выработке и износе отдельных узлов инструмента, возникших по причине чрезмерного интенсивного использования инструмента;
- При наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента;
- При нарушении работоспособности инструмента, возникшей по причине независимой от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

**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](mailto:ktx@nt-rt.ru) || Сайт: <http://kvf.nt-rt.ru>**