



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Пресс-клещи

Профессиональная серия



Паспорт модели:
СТА (KVТ)

Назначение

Пресс-клещи **СТА (КВТ)** предназначены для опрессовки изолированных и неизолированных наконечников и гильз на медные провода не ниже 3 класса гибкости

Комплект поставки

Пресс-клещи 1 шт.
Упаковка (блистер) 1 шт.

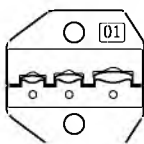
Технические характеристики

Общие характеристики

- Материал корпуса: алюминиевый сплав
- Храповый механизм
- Устройство разблокировки храпового механизма
- Регулятор прижимного усилия
- Класс токопроводящей жилы: 3, 4, 5, 6
- Матрицы: МПК (согласно модельного ряда)
- Длина, мм: 225
- Вес инструмента, кг: 0,29

Характеристики модельного ряда

СТА-01 (КВТ)



Опресовка изолированных наконечников и гильз с красной, синей и желтой манжетами

Типы наконечников 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)

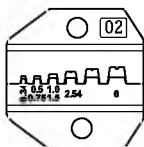
Сечения проводов:

0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, двухконтурный

СТА-02 (КВТ)



Опресовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников

Типы наконечников: НШВИ, НШВ

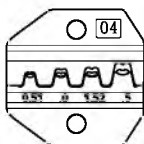
Сечения проводов:

0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Шестипозиционная матрица

Профиль обжима: трапециевидный

СТА-04 (КВТ)



Опресовка неизолированных разъемов и наконечников (авто-клемм) под двойной обжим по жиле и изоляции

Типы разъемов и наконечников: РП-М, РП-П и др.

Сечения проводов:

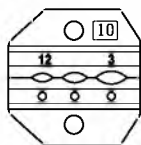
0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм²

Четырехпозиционная матрица

Профиль обжима: лепестковый, двухконтурный

Технические характеристики

СТА-10 (КВТ)



Опрессовка наконечников, разъемов и гильз с термоусаживаемой изоляцией и концевых изолирующих заглушек КИЗ

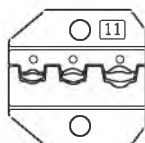
Типы наконечников, разъемов и гильз:
НКИ-Т, НВИ-Т, ГСИ-Т, РПИ-П-Т, РППИ-М-Т, РПИ-М-НТ,
РПИ-П-НТ, КИЗ

Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, одноконтурный

СТА-11 (КВТ)



Опрессовка изолированных разъемов с красной, синей и желтой манжетами

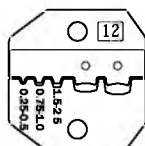
Типы разъемов: РППИ-М, РПИ-П, РПИ-М, РШИ-П, РШИ-М,
РПИ-О

Сечения проводов:
0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, двухконтурный

СТА-12 (КВТ)



Опрессовка изолированных наконечников и гильз

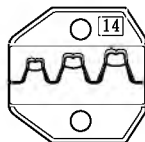
Типы наконечников и гильз:
НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШКИ, НШПИ, ГСИ, ГСИ(н), ГСИ-П,
НШВИ, НШВ

Сечения проводов:
0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм²

Комбинированная пятипозиционная матрица

Профиль обжима: трапециевидный и овальный,
двухконтурный

СТА-14 (КВТ)



Опрессовка неизолированных разъемов и наконечников (авто-
клемм) под двойной обжим по жиле и изоляции

Типы наконечников: РП-М, РП-П и др.

Сечения проводов:
0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

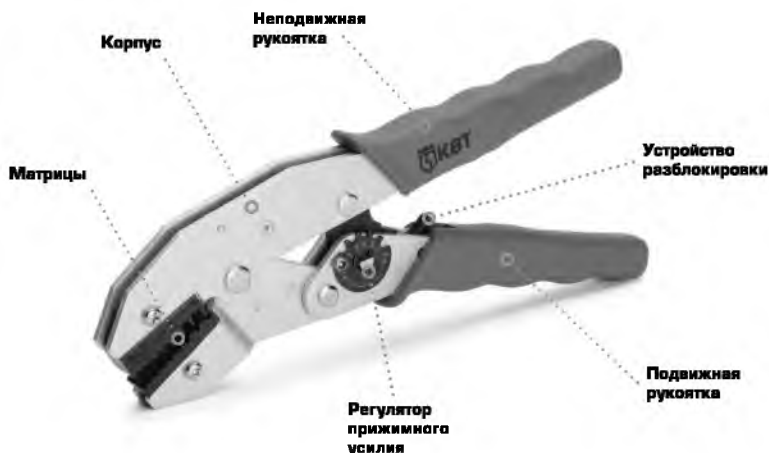
Профиль обжима: лепестковый, двухконтурный

* К применению рекомендуются матрицы МПК в соответствии с номером модельного ряда.
Рекомендация основана на технических характеристиках пресс-клещей

Устройство и принцип работы

Пресс-клещи СТА состоят из подвижной и неподвижной рукоятки, корпуса из высокопрочного алюминиевого сплава, матриц, храпового механизма, регулятора прижимных усилий и устройства разблокировки

Храповый механизм гарантирует полный цикл опрессовки и блокирует обратный ход



Меры безопасности



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации!



Не работать под напряжением!

Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена и заземлена!

- Используйте инструмент согласно его назначения
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а так же в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ



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 проведении работ с инструментом

Рекомендации по настройке усилий

- 1 Положение регулятора прижимных усилий устанавливается заводом-изготовителем. Самостоятельную настройку рекомендуется проводить только в случае если заводская установка не отвечает требованиям качества опрессовки
- 2 Для увеличения прижимных усилий матриц поворачивайте регулятор в направлении «+» против хода часовой стрелки
- 3 Для уменьшения прижимных усилий матриц вращайте регулятор в направлении «-» по ходу часовой стрелки

Порядок установки матриц

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



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 коннектор в открытое пространство рабочей зоны между матрицами согласно сечению прессуемого провода и типоразмера коннектора
- 3 Сожмите рукоятки пресс-клещей до полной опрессовки коннектора. При этом по достижении окончательной точки цикла опрессовки, рукоятки и матрицы вернуться в исходное положение
- 4 Извлеките коннектор из зоны опрессовки

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



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 СТА (КВТ) - 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). 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.

Срок службы

Средний срок службы инструмента при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 36 месяцев. Срок службы исчисляют с даты ввода инструмента в эксплуатацию. Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

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)312-96-247

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