

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.

Гарантия ограничена на ряд 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 исчисляются с даты ввода инструмента в эксплуатацию.

Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а 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 СТВ (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, самостоятельном ремонте и пр., размещена на сайте завода-изготовителя www.kvt.su.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления.



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга

7.122.017 ПС Паспорт



Набор СТВ (КВТ)

пресс-клещи для опрессовки наконечников с комплектом номерных матриц «КВТ»

Назначение

Набор предназначен для опрессовки изолированных и неизолированных наконечников, гильз и разъемов на медных проводах не ниже 3 класса гибкости.






Технические характеристики

Вес набора	1.38 кг
Габаритные размеры	295x250x60 мм

Комплект поставки

Наименование	Кол-во
Пресс-клещи СТВ	1 шт.
Матрица МПК-01	1 компл.
Матрица МПК-02	1 компл.
Матрица МПК-03	1 компл.
Матрица МПК-04	1 компл.
Матрица МПК-05	1 компл.
Пластиковый кейс	1 шт.
7.122.017 ПС Паспорт	1 шт.

Технические характеристики

Матрицы «КВТ»	
 <p>МПК-01</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка 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: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм² – Трехпозиционная матрица – Профиль обжима: овальный, двухконтурный
 <p>МПК-02</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников – Типы наконечников и гильз: 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
 <p>МПК-03</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников – Типы наконечников: НШВИ, НШВ – Сечения проводов: 1.0/1.6/2.5 мм² – Трехпозиционная матрица – Профиль обжима: трапециевидный
 <p>МПК-04</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка неизолированных разъемов и наконечников (автоклемм) 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
 <p>МПК-05</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка неизолированных медных наконечников и гильз – Типы наконечников и гильз: ТМЛ, ТМЛс, ТМЛ(DIN), ТМ, ГМЛ, ГМЛ-П, ГМЛ(о), ГМЛ(DIN), наборы СОТК – Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6/10 мм² – Четырехпозиционная матрица – Профиль обжима: клиновидный

Устройство и принцип работы

Пресс-клещи СТВ состоят из подвижной и неподвижной рукояток, высокопрочного стального корпуса, механизма установки матриц, сменных матриц, храпового механизма, регулятора прижимного усилия и устройства разблокировки. Храповой механизм гарантирует 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 усилия

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

Порядок установки матриц



1. Сожмите рукоятки пресс-клещей, зафиксировав сомкнутое положение матриц.
2. Нажмите на рычаги быстросъемного механизма в направлении друг к другу, при этом не прилагая больших физических усилий, и извлеките матрицы.
3. Установите в пазы корпуса необходимые матрицы до момента фиксации таким образом, чтобы сторона матриц с наименьшим сечением опрессовочного профиля всегда располагалась у края губок.

С пресс-клещами СТВ возможно использование любых номерных матриц МПК (КВТ).

Порядок работы

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



ВНИМАНИЕ!

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