

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.ru.

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.ru.

Срок службы исчисляются с даты ввода инструмента в эксплуатацию.

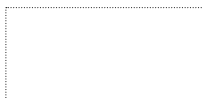
Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

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 СТС+5 (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.: +7 (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.ru.

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



Электротехнический завод «КВТ», г. Калуга



Набор СТС+5 (КВТ)

пресс-клещи в прочной тканевой сумке

Назначение

Набор для опрессовки широкого ряда изолированных разъемов и наконечников (автоклемм), втулочных наконечников, изолированных наконечников и разъемов, изолированных трубчатых наконечников и гильз.






Технические характеристики

Вес набора	0.68 кг
Габаритные размеры	230 × 100 × 45 мм

Комплект поставки

Наименование	СТС+5
Пресс-клещи СТС	1 шт.
Матрица 248	1 компл.
Матрица 0.25-6	1 компл.
Матрица 6-16	1 компл.
Матрица 0725	1 компл.
Матрица 0325	1 компл.
Сумка с двумя карманами для матриц	1 шт.
Паспорт	1 шт.

Технические характеристики

Матрицы «КВТ»	
 <p>Матрица 248</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 мм² – Трехпозиционная матрица – Профиль обжима: лепестковый двухконтурный
 <p>Матрица 0.25-6</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных штыревых 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: трапецевидный
 <p>Матрица 6-16 мм²</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников – Типы наконечников: НШВИ, НШВ – Сечения проводов: 6/10/16 мм² – Трехпозиционная матрица – Профиль обжима: трапецевидный
 <p>Матрица 0725</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка изолированных наконечников и гильз с красной и синей манжетами – Типы наконечников и гильз: НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШКИ, НШПИ, ГСИ – Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм² – двухпозиционная матрица – Профиль обжима: овальный, двухконтурный
 <p>Матрица 0325</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Опрессовка неизолированных медных наконечников и гильз – Типы наконечников и гильз: ТМЛ, ТМЛ(с), ТМ, ГМЛ, ГМЛ(о), ПМ, НШП, наборы СОТК – Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 мм² – Трехпозиционная матрица – Профиль обжима: клиновидный

Устройство и принцип работы



Пресс-клещи STC+5 состоят из подвижной и неподвижной рукояток, высокопрочного стального корпуса, 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.

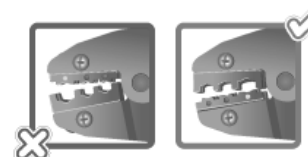
Рекомендации по настройке усилия

Положение регулятора прижимного усилия устанавливается заводом-изготовителем. Самостоятельную настройку рекомендуется проводить только в случае, если заводская установка не отвечает требованиям качественной опрессовки.

1. Для увеличения прижимного усилия матриц поворачивайте регулятор в направлении «+» по часовой стрелки, выбирая необходимое положение.
2. Для уменьшения прижимного усилия матриц вращайте регулятор в направлении «-» против часовой стрелки, выбирая необходимое положение.

Порядок установки матриц

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

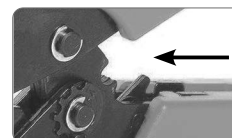


ВНИМАНИЕ!

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 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 вернуться 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.