

ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

Пресс-клещи пневматические

Профессиональная серия



ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента и сохраните его для дальнейшего использования. Пожалуйста, обратите внимание на предупреждающие надписи. Это поможет Вам продлить срок службы инструмента, избежать его повреждения и травм при работе.

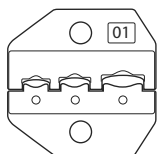
Назначение

Пресс-клещи предназначены для серийной опрессовки изолированных наконечников, гильз и разъемов, медных трубчатых наконечников, автоклемм, втулочных наконечников. Для работы следует установить номерные матрицы МПК, в зависимости от типа и размера прессуемого наконечника.

Комплект поставки

Пресс-клещи 1 шт.
Пневматическая педаль 1 шт.
Упаковка (картонная коробка)

МПК-01



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

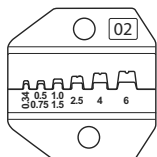
Типы наконечников и гильз: НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШПИ, НШКИ, ГСИ, ГСИ(н), ГСИ-П, ВРПИ-М, ВРПИ-П, ВРШИ-М(н), ВРШИ-П(н), РПИ-М(н), РПИ-П(н)

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

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, двухконтурный

МПК-02



Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников

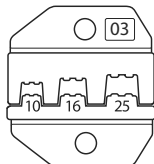
Типы наконечников: НШВИ, НШВ

Сечения проводов: 0.25/0.34/0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6 мм²

Шестипозиционная матрица

Профиль обжима: трапецевидный

МПК-03



Опрессовка одинарных изолированных и неизолированных втулочных наконечников

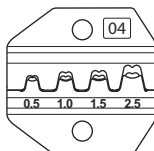
Типы наконечников: НШВИ, НШВ

Сечения проводов: 10/16/25 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: трапецевидный

МПК-04



Опрессовка неизолированных разъемов и наконечников (автоклемм) под двойной обжим по жиле и изоляции

Типы наконечников: РП-М, РП-П и др.

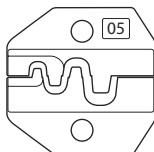
Типы разъемов: ВРПИ-П, ВРПИ-М

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

Четырехпозиционная матрица

Профиль обжима: лепестковый, двухконтурный

МПК-05



Опрессовка неизолированных медных наконечников и гильз

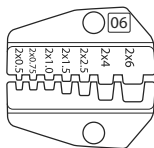
Типы наконечников и гильз: ТМЛ, ТМЛс, ТМЛ(DIN), ТМ, ГМЛ, ГМЛ-П, ГМЛ(о), ГМЛ(DIN), наборы СОТК

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

МПК-06



Опрессовка двойных изолированных втулочных наконечников

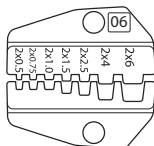
Типы наконечников: НШВИ (2)

Сечения проводов: 2x0.5/2x0.75/2x1.5/2x2.25/2x4/2x6 мм²

Семипозиционная матрица

Профиль обжима: трапецевидный

МПК-07



Опрессовка двойных изолированных наконечников и гильз с красной и синей манжетами

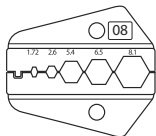
Типы наконечников: НКИ(н), НВИ(н), НШПИ(н), ГСИ

Сечения проводов: 10/16 мм²

Двухпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный одноконтурный

МПК-08



Опрессовка коаксиальных разъемов для телевизионных кабелей RG 6, RG 58, RG 59, RG 62

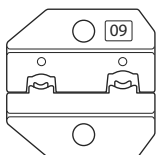
Размеры обжимных профилей: 8.1/6.5/5.4/2.6/1.72 мм

Сечения проводов: 10/16 мм²

Пятипозиционная матрица

Профиль обжима: гексагональный

МПК-09



Опрессовка флажковых разъемов в нейлоновом корпусе

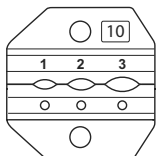
Тип разъемов: РФИ-М(н)

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

Двухпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный двухконтурный

МПК-10



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-Т-П, РППИ-М-Т, РПИ-М-НТ, РПИ-П-НТ, КИЗ

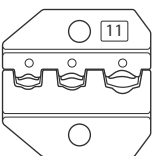
Типы разъемов: ВРПИ-П, ВРПИ-М

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

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, одноконтурный

МПК-11



Опрессовка изолированных разъемов с красной, синей и желтой манжетами

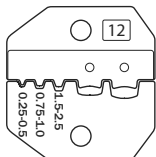
Типы разъемов: РПИ-М, РПИ-П, РПИ-М, РШИ-П, РШИ-М, РПИ-О

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

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: овальный, двухконтурный

МПК-12



Опрессовка изолированных наконечников и гильз

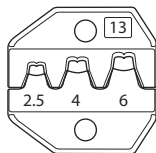
Типы наконечников и гильз: НКИ, НКИ(н), ВНКИ, НВИ, НИК, НШКИ, НШПИ, ГСИ, ГСИ(н), ГСИ-П, НШВИ, НШВ

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

МПК-13



Опрессовка разъемов MC4 для солнечных батарей

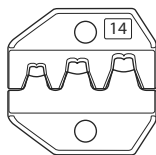
Типы разъемов: MC 4

Сечения проводов: 2.5/4/6 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: лепестковый одноконтурный

МПК-14



Опрессовка неизолированных разъемов и наконечников (автоклемм) под двойной обжим по жиле и изоляции

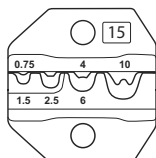
Типы наконечников: РП-М, РП-П и др.

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

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: лепестковый двухконтурный

МПК-15



Опрессовка неизолированных наконечников, выполненных из листовой меди и медных гильз

Типы наконечников и гильз: ПМ, НШП, ГМЛ(о), наборы СОТК

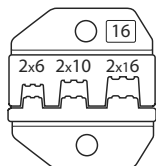
Сечения проводов: 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5/4/6/10 мм²

Четырехпозиционная матрица

Профиль обжима: клиновидный

Профиль обжима: овальный, одноконтурный

МПК-16



Опрессовка двойных изолированных втулочных наконечников

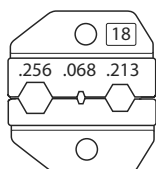
Тип наконечников: НШВИ (2)

Сечения проводов: 2x6/2x10/2x16 мм²

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: трапециевидный

МПК-18



Опрессовка коаксиальных разъемов для телевизионных кабелей RG 6, RG 58, RG 59, RG 62

Размеры обжимных профилей:

6.48/1.73/5.41 мм

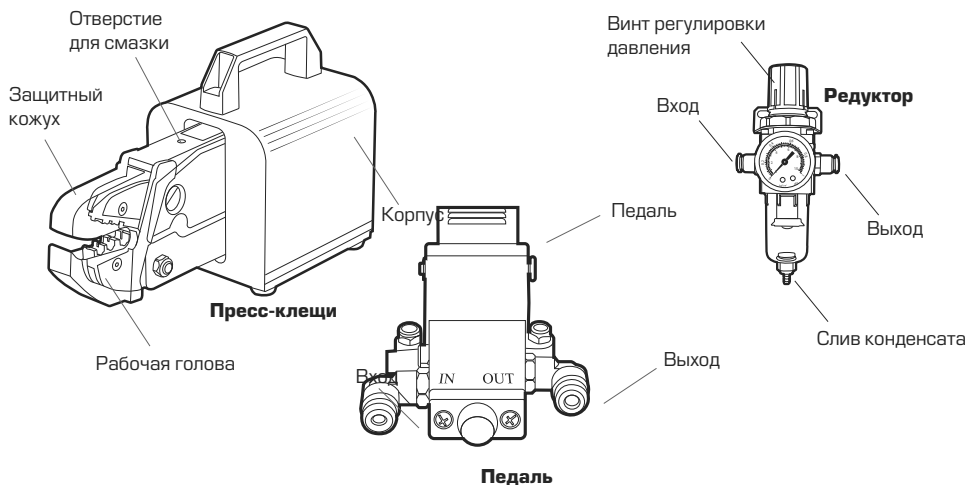
.256/.068/.213 дюйма

Трехпозиционная матрица

Профиль обжима: гексагональный

Профиль обжима: трапециевидный и овальный двухконтурный

Устройство и принцип работы



Пневматические пресс-клещи состоят из корпуса, рабочей головы для установки матриц. Рабочая голова имеет установочное место для матриц, а так же защитный кожух для безопасного проведения работ.

Пневматическая педаль имеет вход и выход для подачи воздуха к инструменту через редуктор.

Редуктор регулировки давления имеет вход и выход для подачи и регулировки давления воздуха к рабочему инструменту. Регулировка давления осуществляется с помощью винта регулировки.

Меры безопасности



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Не работайте без защитного кожуха!

Не помещайте руки в рабочую зону инструмента!

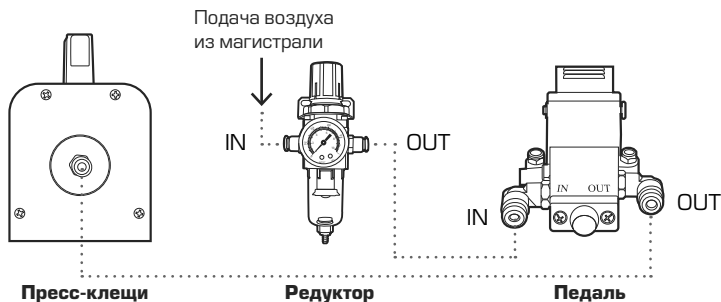
- Используйте инструмент согласно его назначению
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности
- Подключайте пневматические рукава согласно инструкции

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 инструментом.

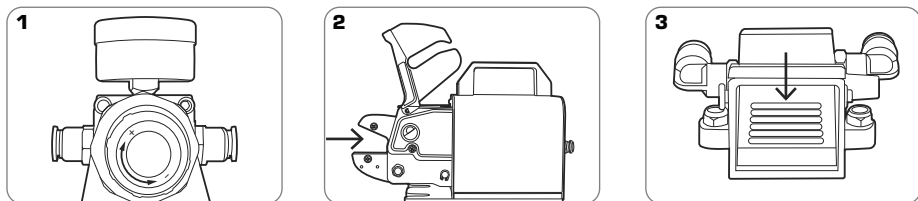
Подготовка к работе

- 1 Установите воздушные шланги в цанговых фитингах пресс-клещей, редуктора и пневматической педали согласно указанной ниже схеме
- 2 Установите небольшую емкость под редуктором для слива конденсата

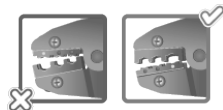


Для подключения пневмосистемы потребуется три воздушных шланга. Используйте воздушные шланги из комплекта, один из которых следует разделить на две части необходимой Вам длины.

Порядок работы



- 1 Подайте воздух от магистрали (компрессора) к редуктору и установите давление 0.5-0.6 МПа с помощью винта регулировки.
Внимание! При первичном обжиге обратите внимание на качество обжига: в случае пережима убавьте давление, а в случае недожима прибавьте.
- 2 Поднимите защитный кожух и установите комплект матриц в установочное место с помощью отвертки согласно рекомендаций по установке.
Внимание! При установке матриц в инструменте устанавливайте их таким образом, чтобы сторона матриц с наименьшим сечением опрессовочного профиля всегда располагалась у края губок.
- 3 Опустите защитный кожух, установите прессуемый наконечник в соответствующее гнездо и одновременно нажмите на педаль. Извлеките наконечник из зоны опрессовки.



Обслуживание инструмента

- После завершения работ, инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления различной грязи с инструмента, прежде всего в местах подвижных частей.
- Регулярно смазывайте механизм пресс-клещей, для этого в верхней части рабочей головы имеется отверстие. Для смазывания используйте любые технические масла в небольшом количестве.



Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности.
- Транспортировку инструмента производите в индивидуальной и жесткой
- транспортной упаковке, обеспечивающей целостность инструмента.

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru
