

**SHTOK.**  
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»  
125009, Москва, Осенний бульвар,  
д. 1А  
+7 (495) 223-32-10  
info@shtok.ru

**SHTOK.**  
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

### УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
В случае нахождения изделия при температурах, ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, в специально отведенном для этого месте.	
<ul style="list-style-type: none"><li>• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;</li><li>• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;</li><li>• Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен;</li><li>• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.</li></ul>	

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.	
Дата продажи	<input type="text" value="d"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="y"/> <input type="text" value="y"/>
Место штампа	
ВАШ ПОСТАВЩИК	



Ваш поставщик

**ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ**  
Пресс ручной  
для опрессовки наконечников  
Арт. 03101  
**ПК-300М**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс ручной для опрессовки наконечников ПК-300М предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых и медных жил проводов и кабелей сечением 16-300 мм<sup>2</sup> способом опрессовки с использованием кабельных наконечников и гильз стандарта DIN с помощью набора шестигранных матриц. Возможно использование других матриц с аналогичным способом фиксации.



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением и материалом жил.
2. Открыть головную часть пресса, вставить матрицы в пазы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Закрыть головную часть пресса.
5. Сведением рычагов внутрь произвести

опрессовку.

6. Развести рычаги наружу, открыть головную часть и извлечь опрессованный кабель.

Головная часть вращается на 360 градусов.

Телескопические ручки для увеличения усилия.

В случае необходимости приложения значительного усилия для опрессовки наконечников больших сечений необходимо выдвинуть телескопические ручки.

Для этого повернуть каждую рукоятку по часовой стрелке, выдвинуть ручки на необходимую длину и зафиксировать рукоятку поворотом против часовой стрелки.

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

12101 Набор матриц для опрессовки наконечников СИП 4-150 мм<sup>2</sup>

12102 Набор матриц для скругления секторных жил 25-240 мм<sup>2</sup>

12103 Набор матриц DIN 16-300 мм<sup>2</sup> для опрессовки трубчатых наконечников

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- При пользовании инструментом соблюдайте отраслевые и производственные меры безопасности.

- При работе соблюдайте приведенные технические параметры.

Несоответствие обрабатываемых параметров металла техническим характеристикам инструмента приведет к выходу его из строя.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Профиль сечения в месте опрессовки	шестиграннык
2	Регламентирующий стандарт на матрицы, 16-300 Cu, 10-240 Al	DIN 48083
3	Набор шестигранных матриц 16-300, мм <sup>2</sup> : 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300), шт.	1
4	Габаритные размеры не более, мм	580
5	Масса пресса не более, кг	4

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс-клещи ПК-300М	шт.	1
2	Сумка для переноски и хранения	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1

**Табл. 1** РЕКОМЕНДОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО ОПРЕССОВОК НАКОНЕЧНИКА DIN

Сечение, мм <sup>2</sup>	Медные наконечники	Медные наконечники по DIN 46235	Алюминиевые наконечники
16	1	2	4
25	2	2	4
35	2	2	5
50	2	3	2
70	2	3	6
95	2	4	6
120	2	4	6
150	2	4	6
185	2	4	6
240	4	5	8
300	4		8