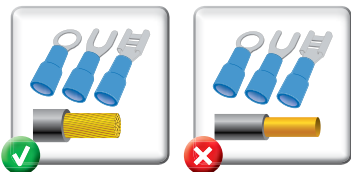


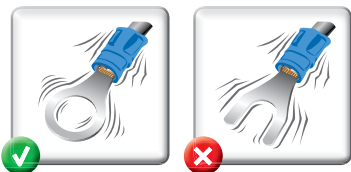


Рекомендации по опрессовке изолированных наконечников



Выбор провода

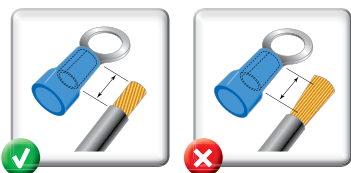
Опрессовка изолированных наконечников и разъемов производится только на многопроволочных медных жилах. Для опрессовки моножильных проводов используйте неизолированные наконечники и матрицы МПК-05 «КВТ».



Выбор наконечника

Размер наконечника должен соответствовать сечению провода. Геометрия контактной части выбирается в соответствии с типом вводной клеммы и условиями эксплуатации.

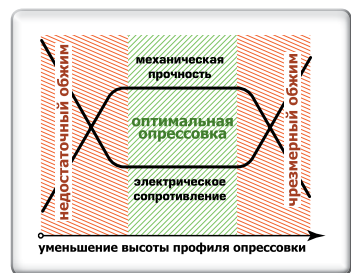
Не используйте вилочные наконечники в подвижных составах и местах, подверженных вибрации.



Снятие изоляции с провода

Жила зачищается на длину, равную длине трубчатой части наконечника.

Во избежание распада и загибов отдельных проводников жилы, перед установкой наконечника жилу рекомендуется слегка скрутить.



Выбор инструмента

Используйте для опрессовки профессиональный инструмент. Пресс-клещи, оснащенные храповым механизмом, обеспечивают блокировку обратного хода до прохождения полного цикла опрессовки. Это исключает риск недоопрессовки по вине оператора.

Степень опрессовки определяет механическую прочность и электрическое сопротивление контактного соединения.



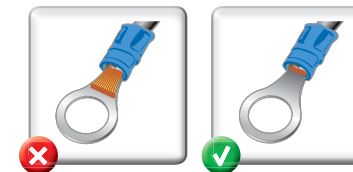
Установка матриц в инструменте

При смене матриц в инструменте устанавливайте их таким образом, чтобы сторона матриц с наименьшим сечением опрессовочного профиля всегда располагалась у края губок.

Рекомендации по опрессовке изолированных наконечников

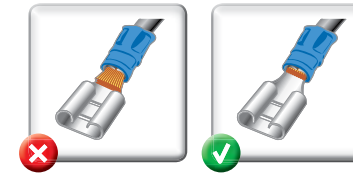
Установка наконечника на жиле

Зачищенный конец медной жилы должен быть видимым и располагаться вровень с краем изолирующей манжеты наконечника или выступать не более чем на 1 мм, без выхода в контактную зону.



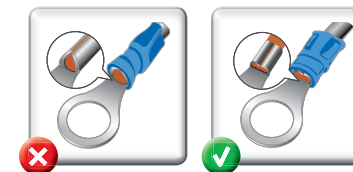
Изоляция провода должна заходить внутрь изолирующей манжеты наконечника до упора и полностью перекрываться манжетой.

Убедитесь в отсутствии загибов отдельных проводников жилы под изолирующей манжетой.

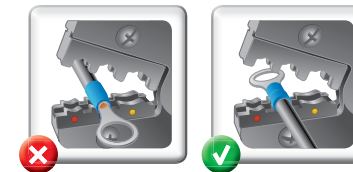


Установка наконечника в матрицах

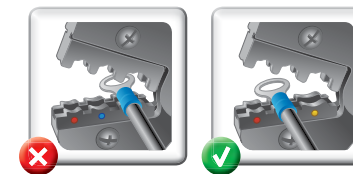
При опрессовке ориентируйте наконечник таким образом, чтобы технологический шов хвостовика располагался сверху по центру.



При опрессовке двухконтурными матрицами с обжимом по жиле и изоляции (МПК-01 и МПК-04 «КВТ») располагайте наконечник в матрицах таким образом, чтобы каждый из контуров опрессовывал соответствующую часть наконечника. Наконечник должен заводиться с маркированной стороны матрицы.



При установке наконечника в матрицах инструмента цветовая маркировка на матрицах должна совпадать с цветом манжеты наконечника, или цифровая маркировка – с его сечением.



Опрессовка наконечника

Опрессовку необходимо производить до полного смыкания матриц. После опрессовки убедитесь в целостности изолирующей манжеты и механической прочности соединения.

