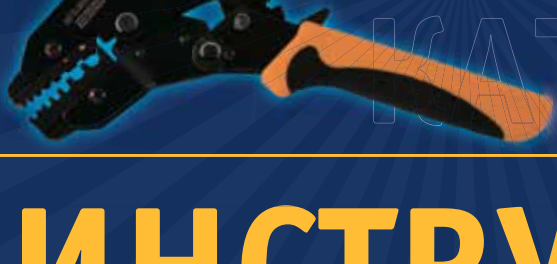
УКРАЇНСЬКА ЕЛЕКТРОТЕХНІЧНА КОРПОРАЦІЯ
аскоУКРЕМ

ТОВ "ЄВРОТЕХЕЛЕКТРОМОНТАЖ"
t.: (057) 764-63-22; f.: 719-25-65; mob.: (050) 699-38-46
www.ielectro.net.ua; e-mail: ielectro@ukr.net



КАТАЛОГ

ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ЭЛЕКТРОМОНТАЖА

Украинская электротехническая Корпорация
«АСКО-УКРЕМ» - лидирующий оператор на рынке качественной
электро- и светотехнической продукции Украины.
Продукция торговой марки «АСКО-УКРЕМ» завоевала высокие показатели
лояльности потребителей и стала популярной
в каждом уголке Украины.

НАДЕЖНОСТЬ И ДОВЕРИЕ

Доверие потребителей и длительный опыт работы Корпорации подтверждают статус надежного поставщика качественного и доступного украинскому потребителю электротехнического оборудования в широком ассортименте низковольтной автоматики, инсталляционной, светотехнической продукции. Корпорация «АСКО-УКРЕМ» основана в 1999 году и в настоящее время является признанным лидером электротехнического рынка Украины.

Корпоративные девизы «Надежность, высокое качество, защита жизни» и «Мы созданы для Вас!», определяют ее философию, направленную на постоянное расширение ассортимента продукции, усовершенствование ее конструктивно-технических характеристик с целью наиболее полного удовлетворения потребностей рынка.

ПАРТНЕРСТВО

Главным условием достижения успеха Корпорации является четкое стратегическое направление на постоянное усовершенствование качества продукции, достижение представленности на всей территории Украины с целью максимального приближения ее к конечному потребителю.

Одним из приоритетных направлений деятельности Корпорации является активное развитие дистрибуторской сети. Взаимовыгодные отношения с партнерами основаны на доверии, профессионализме и общечеловеческих ценностях, таких как честность, порядочность и добросовестность.

Основные преимущества сотрудничества с Корпорацией:

- широкий ассортимент продукции (более 6500 наименований) и постоянное наличие товара на складе;
- оптимальное соотношение цены и качества, высокая надежность продукции;
- обязательная гарантийная поддержка на продукцию от производителя;
- полная сертификация продукции;
- высокое качество обслуживания клиентов, современный менеджмент;
- современное складское хозяйство и эффективность транспортно-логистических процессов;
- ответственность и стабильность.

ИННОВАЦИИ

Оперативно реагируя на потребности и тенденции современного электротехнического рынка, Корпорация предлагает украинскому потребителю инновационные решения различной степени технической сложности.

Вся продукция «АСКО-УКРЕМ» проектируется и производится с непременным соблюдением ДСТУ и мировых стандартов в области производства, маркетинга и сбыта. Высокий технический уровень подтверждается соответствующими сертификатами качества и обязательным стендовым тестированием на заводе изготовителе под техническим контролем Корпорации.

Особое внимание уделяется научно-исследовательской и конструкторской работе в области создания передовых технологий и разработке новой, востребованной рынком продукции.

Украинская электротехническая Корпорация «АСКО-УКРЕМ», являясь лидирующим оператором на рынке качественной электротехнической продукции, продолжает активно развивать основные направления своей деятельности, постоянно увеличивая широту и глубину, предлагаемого ассортимента.

Продукция “АСКО-УКРЕМ” создана для тех потребителей, кто проявляет заботу о своей электробезопасности, используя современные электротехнические приборы.

Продукция “АСКО-УКРЕМ” создана для Вас!

СОДЕРЖАНИЕ

Пресс-клещи механические
Для обжима неизолированных наконечников и гильз ... 7
С матрицами револьверного типа ... 7
С храповым механизмом ... 8
Для обжима изолированных и неизолированных наконечников и гильз ... 9
Для обжима разрезных наконечников ... 13

Прессы гидравлические ручные ... 13

Инструмент для сетевых работ ... 18

Инструмент для резки
Медных и алюминиевых кабелей ... 21
С удлиненными ручками ... 21
Секторные с храповым механизмом ... 21
Проводов ... 22
Металла ... 23
Гидравлические ножницы ... 23
ПВХ и металлопластиковых труб ... 24
Стальных тросов ... 24

Инструмент для просекания отверстий
Механический ... 25
Гидравлический ручной ... 26
Гидравлический помповый (с выносным насосом) ... 27

Инструмент для затяжки хомутов ... 29

Инструмент для снятия изоляции
С кабеля ... 30
С провода ... 31

Универсальный инструмент ... 32

Аксессуары ... 33

Рекомендации

по опрессовке силовых неизолированных гильз и наконечников.

Подготовка кабеля.

- Перед началом работ обязательно убедиться, что кабель не находится под напряжением.
- Поперечный срез кабеля должен быть ровным, без заусениц и перпендикулярным оси кабеля.
- Изоляцию необходимо снять на длину захода жилы в наконечник, с допуском 3-6 мм (опрессовка может увеличить длину наконечника).
- Следует удалить загрязнения, зачистить и обезжирить конец кабеля.
- Для лучшего контакта смазать жилу проводящей пастой.

Выбор и подготовка наконечника.

- Необходимо правильно подобрать размер наконечника: внешний диаметр подготовленной жилы должен максимально соответствовать внутреннему диаметру наконечника.
- Материал наконечника должен соответствовать материалу жилы: алюминиево-медные наконечники используются для вывода алюминиевого кабеля на медную шину; алюминиево-медные гильзы служат для соединения алюминиевых и медных кабелей.
- Диаметр крепежного отверстия под винт и ширина лопатки определяются геометрией клеммы вводного устройства.
- Для долговременной защиты от коррозии (особенно в условиях влажного климата) следует использовать луженые медные наконечники.
- Перед началом монтажа внутренняя поверхность хвостовика алюминиевых наконечников должна быть зачищена от оксидных пленок и обезжирена.

Расположение наконечника на кабеле.

- Конец кабеля должен заходить в наконечник до упора.
- Во избежание перегибов и скручивания кабеля, наконечник следует правильно ориентировать относительно контактных клемм вводного устройства.

Выбор инструмента и матрицы для опрессовки.

- Перед началом монтажа изучите инструкцию по эксплуатации и ознакомьтесь с порядком выполнения работ.
- Для работы с многожильными проводниками рекомендуется использовать гексагональные матрицы.
- Размер матриц должен соответствовать размеру выбранного наконечника.
- При необходимости электромонтажных работ на линиях, находящихся под напряжением, используйте только специальный изолированный инструмент.

Опрессовка наконечника.

- При монтаже наконечников и соединительных гильз соблюдайте количество опрессовок и их последовательность.
- При гексагональном обжиме опрессовку необходимо производить до полного смыкания матриц.
- В случае, если соединение опрессовано недостаточно, рекомендуется повторная опрессовка по следу первой, матрицей на размер меньше.

Обработка наконечника после опрессовки.

- Если на опрессованном изделии в местах смыкания матриц образовался незначительный облой (что является допустимым), удалите его с помощью зачистного инструмента.
- После опрессовки наконечников, для герметизации соединения и антикоррозионной защиты, усадите термоусаживаемую трубку на место соединения хвостовика наконечника с кабельной жилой. После усадки трубка должна перекрывать хвостовую часть наконечника и заходить на изоляцию жилы. Рекомендовано применение трубок с клеевым слоем.
- Качественное соединение и оконцевание силовых кабелей требует использования комплектных термоусаживаемых муфт, наконечники и соединительные гильзы в которых представляют лишь один из структурных элементов.

Рекомендации

по опрессовке изолированных гильз и наконечников.

Подготовка провода.

- Изолированные наконечники допускается опрессовывать только на многожильных медных проводах. Для монтажа одножильных проводов необходимо использовать неизолированные наконечники и специальные матрицы для опрессовки.
- Изоляция с провода снимается без повреждения проводника, на длину, определяемую размерами наконечника.

Выбор наконечника.

- Размер наконечника должен соответствовать сечению провода.
- При наличии вибрации использование вилочных наконечников не допускается.

Выбор инструмента и установка матрицы.

- Перед началом монтажа детально ознакомиться с инструкцией по эксплуатации используемого инструмента.
- Пресс-клещи, оснащенные храповым механизмом, исключают недоопрессовку, обеспечивая блокировку обратного хода до прохождения полного цикла опрессовки.
- Установка матриц в инструменте должна производиться таким образом, чтобы сторона матриц с наименьшим сечением опрессовочного профиля располагалась у края губок.

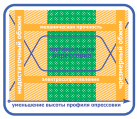
Расположение наконечника на проводе.

- Конец зачищенной жилы должен быть видимым и располагаться вровень с опрессовочной частью наконечника или выступать не более чем на 1 мм, без выхода в контактную зону соединения.
- Изоляция провода должна заходить внутрь изолирующей манжеты наконечника до упора и полностью перекрываться манжетой.

Установка наконечника в матрицах инструмента.

- При опрессовке двухконтурными матрицами (обжим по жиле и изоляции) необходимо так располагать наконечник в матрицах, чтобы каждый из контуров опрессовывал соответствующую часть провода.
- Наконечник должен заводиться с маркированной стороны матриц.
- Наконечник должен быть ориентирован таким образом, чтобы технологический шов цилиндрической части располагался сверху по центру.

Опрессовка наконечника.



- Опрессовку необходимо производить до полного смыкания матриц.
- После опрессовки должны быть обеспечены: неподвижность провода в наконечнике, механическая прочность соединения и целостность изолирующей манжеты.

tel.: (057) 764-63-22 www.ielectro.net.ua

ПРЕСС-КЛЕЩИ МЕХАНИЧЕСКИЕ

для обжима неизолированных наконечников и гильз с матрицами револьверного типа

- Гексагональный обжим
- Быстрая перенастройка на нужный размер
- Обработка поверхности: хромирование
- Рукоятки: стандартные (НХ-50В, НХ-120В, НХ-150В); телескопические (НХ-245В)

НХ-50В

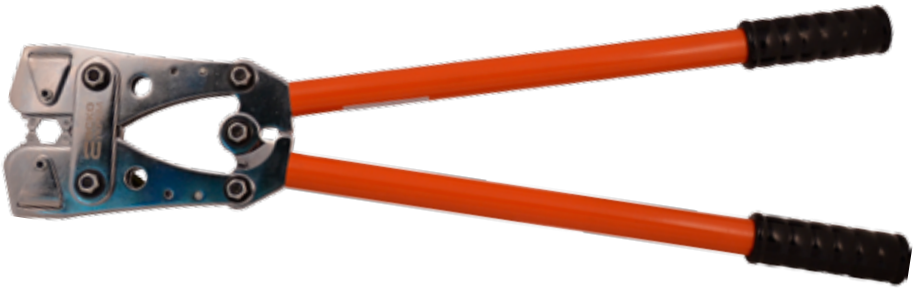
Диапазон сечений, мм²	6,10,16, 25,50
Вес, кг	1,30
Длина, мм	390
Упаковка	картонная коробка

НХ-120В

Диапазон сечений, мм²	6,10,16,25,35, 50,70,95,120
Вес, кг	4,0
Длина, мм	620
Упаковка	тканевая сумка

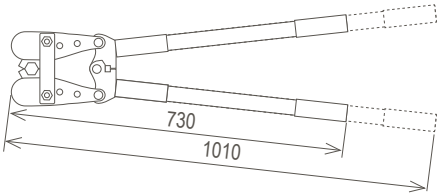
НХ-150В

Диапазон сечений, мм²	25,35,50,70, 95,120,150
Вес, кг	4,0
Длина, мм	620
Упаковка	тканевая сумка



НХ-245В

Диапазон сечений, мм²	70,95,120, 150,185,240
Вес, кг	5,6
Длина, мм	730
Упаковка	тканевая сумка



ПРЕСС-КЛЕЩИ МЕХАНИЧЕСКИЕ

для обжима неизолированных наконечников и гильз с храповым механизмом

HS-8

Диапазон сечений, мм²	1,25; 2,0; 5,5; 8,0
Вес, кг	0,55
Длина, мм	270
Упаковка	блистер

HX-26B

Диапазон сечений, мм²	6,10,16,25
Вес, кг	0,85
Длима, мм	354
Упаковка	блистер

ПРЕСС-КЛЕЩИ МЕХАНИЧЕСКИЕ

для обжима изолированных и неизолированных наконечников и гильз

HS-04WF

Диапазон сечений, мм²	1-6
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

HS-35WF

Диапазон сечений, мм²	10-35
Вес, кг	0,6
Длина, мм	240
Упаковка	блистер

HS-25WF

Диапазон сечений, мм²	10-25
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

HS-30J

Диапазон сечений, мм²	1.5-6
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

HS-06WF2C

Диапазон сечений, мм²	0,5-6
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

HS-05WF

Диапазон сечений, мм²	0.5-6
Вес, кг	0,4
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

HS-06WF

Диапазон сечений, мм²	0.25-6
Вес, кг	0,4
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

HS-16WF

Диапазон сечений, мм²	6-16
Вес, кг	0,4
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

MFS-06WF2C

Диапазон сечений, мм²	0,5-2,5
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-04WF

Диапазон сечений, мм²	0,5-6
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-35WF

Диапазон сечений, мм²	10-35
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-26TW

Диапазон сечений, мм²	2×0,5- 2×6,0
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-0416

Диапазон сечений, мм²	4,0;6,0;8,0; 14,0
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-101

Диапазон сечений, мм²	1,5;2,5;6,0; 10,0
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-03C

Диапазон сечений, мм²	1,5; 2,5;6,0
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

SN-06WF

Диапазон сечений, мм²	0,25-6,0
Вес, кг	0,37
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

SN-02WF

Диапазон сечений, мм²	0,14-2,5
Вес, кг	0,37
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

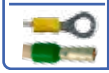
SN-16WF

Диапазон сечений, мм²	6-16
Вес, кг	0,37
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

SN-05WF

Диапазон сечений, мм²	0,5-6,0
Вес, кг	0,37
Длина, мм	190
Упаковка	блистер

SN-02WF2C



Диапазон сечений, мм²	0,5-2,5
Вес, кг	0,37
Длина, мм	200
Упаковка	блистер

- Компактный и легкий универсальный инструмент для опрессовки одинарных и двойных втулочных наконечников
- Одна саморегулирующаяся матрица на все типоразмеры диапазона
- Система с поворотными кулачками диафрагменного типа
- Квадратный профиль обжима с рифлением (для HSC8 6-6: гексагональный профиль)
- Храповой механизм, гарантирующий полный цикл опрессовки
- Плавные закругленные линии корпуса — удобство и безопасность использования

HSC8 6-4

Диапазон сечений, мм²	НТ: 0,25–6,0; ТЕ:2×0,5–2×4,0
Вес, кг	0,36
Длина, мм	175
Упаковка	блистер

HSC8 16-4

Диапазон сечений, мм²	НТ:4,0–16,0; ТЕ: 2×4,0 – 2×16,0
Вес, кг	0,52
Длина, мм	210
Упаковка	блистер

Четырехсегментная саморегулирующаяся матрица

HSC8 6-6

Диапазон сечений, мм²	HT:0,25–6,0; TE: 2×0,5 – 2×4,0
Вес, кг	0,36
Длина, мм	175
Упаковка	блистер

Шестисегментная саморегулирующаяся матрица

LAS-005

Матрица тип W

Диапазон сечений, мм²: 0,5–6,0

Профиль обжима: для изолированных кольцевых, вилочных и др. наконечников типов SV,RV,FDFN,MDFN,FDFD и т.п.

Матрица тип B

Диапазон сечений, мм²: 0,5–10,0

Профиль обжима: для трубчатых изолированных наконечников типов HT,TE, неизолированных гильз типа EN

Матрица тип N

Диапазон сечений, мм²: 1,5–10,0

Профиль обжима: для неизолированных наконечников и гильз типов SC, RNB, SNB, GT,GL и т.п.

Вес, кг: 0,68 (вместе с 3 парами матриц)

Длина, мм: 230

Упаковка: блистер

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПРЕСС-КЛЕЩИ :
три формы опрессовки для трех типов наконечников (три пары матриц — одна пара в рабочем положении, две пары — в рукоятках, смена матриц — без дополнительного инструмента).

ПРЕСС-КЛЕЩИ МЕХАНИЧЕСКИЕ для обжима разрезных наконечников

HS-03B

Диапазон сечений, мм²:	0,5–6,0
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

MFS-03B

Диапазон сечений, мм²:	1,5–6,0
Вес, кг	0,6
Длина, мм	230
Упаковка	блистер

Предназначены для опрессовки неизолированных открытых кабельных наконечников из латуни и меди (плоские штекеры и плоские штепсельные гильзы в т.ч. автоклеммы). Только для многожильных медных проводов.

Лепестковый двухконтурный профиль обжима вокруг жилы и провода по изоляции.

ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ РУЧНЫЕ

Рекомендации по эксплуатации

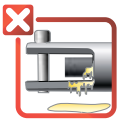
гидравлических инструментов

Изучите инструкцию по эксплуатации.

- Правильно подберите инструмент. Перед началом работы ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации. Внимательно изучите раздел «Порядок работы».

Не работайте без нагрузки.

- Запрещается эксплуатация (прокачка) гидравлических прессов без установленных матриц.



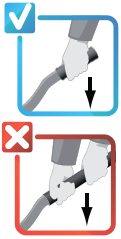
Учитывайте особенности работы с инструментом без механизма АСД.

- При работе с инструментом, не оснащенным механизмом автоматического сброса давления (АСД), не прикладывайте чрезмерных усилий к подвижной рукоятке, если ее ход затруднен. Когда матрицы сомкнулись, прекратите давление на рукоятку и откройте ручной клапан сброса давления.

Удаляйте облой.

- При образовании толстого облоя, препятствующего смыканию матриц, прекратите опрессовку и удалите облой. Убедитесь, что выбран правильный размер матриц. Произведите повторную опрессовку.

Не превышайте технические возможности инструмента.

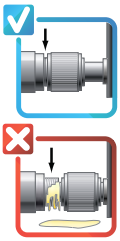


- Не допускается использование дополнительных приспособлений для создания усилия, которое больше заявленного.

Не работайте под напряжением.

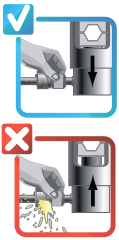
- Перед началом монтажных работ убедитесь, что кабель обесточен. Для работ под напряжением можно использовать только тот инструмент, изоляционные свойства которого отдельно оговорены в технических характеристиках!

Проверяйте герметичность гидравлической системы.



- В случае обнаружения утечки масла, замените уплотнительные кольца или обратитесь в сервисный центр. При работе с выносной помпой проверяйте гидравлические соединения рукава высокого давления. Не используйте рукав с повреждениями.

Не отсоединяйте шланг, если система находится под давлением.

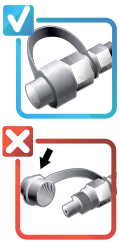


- Перед тем как отсоединить шланг помпы, убедитесь, что давление в системе сброшено.

Производите замену масла.

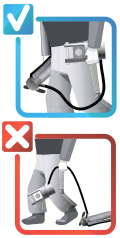
- После длительного использования масло требует замены (не менее одного раза в 2 года).Для работ в зимнее время при температуре ниже -10^0 С необходимо использовать специальные морозостойкие марки масел.

Содержите инструмент в чистоте.



- Следите, чтобы на плунжер, шток и соединительные муфты не попадала грязь. Закрывайте муфты заглушками.

Не переносите инструмент за шланг.



- Для хранения и транспортировки используйте специальные кейсы.

HP-70

Набор из 8 сменных матриц в комплекте, мм²	4,6,10,16,25,35,50,70.
Максимальное усилие, т	5
Ход поршня, мм	12
Длина, мм	290
Вес инструмента, кг	1,60
Габариты упаковки, мм	345x160x80

Компактная, легкая конструкция.
Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.

«С»-образная головка, вращающаяся на 180град

YQ-120

Набор из 8 сменных матриц в комплекте, мм²	10,16,25,35,50, 70,95,120
Максимальное усилие, т	8
Ход поршня, мм	14
Длина, мм	420
Вес инструмента, кг	3
Габариты упаковки, мм	430x180x90

Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.

«П»-образная головка.

YQ-300

Набор из 12 сменных матриц в комплекте, мм²	10,16,25,35,50,70,95, 120,150,185,240,300.
Максимальное усилие, т	12
Ход поршня, мм	18
Длина, мм	490
Вес инструмента, кг	3,9
Габариты упаковки, мм	490x180x95

Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.

«П»-образная головка.

YQK-300S

Набор из 12 сменных матриц в комплекте, мм²	10,16,25,35,50,70,95, 120,150,185,240,300.
Максимальное усилие, т	12
Ход поршня, мм	18
Длина, мм	490
Вес инструмента, кг	4,0
Габариты упаковки, мм	490x180x95

Автоматический сброс давления при достижении критической нагрузки.
Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.

«П»-образная головка.

KYQ-300

Набор из 11 сменных матриц в комплекте, мм²	16,25,35,50,70,95,120, 150,185,240,300.
Максимальное усилие, т	12
Ход поршня, мм	25
Длина, мм	520
Вес инструмента, кг	7,0
Габариты упаковки, мм	545x210x110

Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.

«С»-образная головка, вращающаяся на 180град

CPO-300

Набор из 11 сменных матриц в комплекте, мм²	16,25,35,50,70,95,120, 150,185,240,300.
Максимальное усилие, т	12
Ход поршня, мм	19
Длина, мм	520
Вес инструмента, кг	4,3
Габариты упаковки, мм	540x210x110

Автоматический сброс давления при достижении критической нагрузки.
Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.

Откидная головка.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СЕТЕВЫХ РАБОТ

При проведении коммутаций в современных каналах связи и при создании так называемых Локальных Вычислительных Сетей, не обойтись без многочисленных подключений телефонных проводов и кабелей UTP к портам оборудования. А это значит, что возникнет необходимость соединения кабелей и разъемов RJ-11, RJ-12 и RJ-45. Производить данный монтаж быстро и качественно рекомендуется профессиональным обжимным инструментом.

Точное позиционирование разъема в обжимных головках профессиональных инструментах гарантирует качество контакта жилы и ножа разъема.

В зависимости от моделей инструментов, возможны обрезание и зачистка сетевых кабелей.

с храповым механизмом

Профессиональный комбинированный инструмент предназначен для обжима одножильных и многожильных витых проводов и имеет встроенные кусачки на тыльной части и устройство для зачистки провода на лицевой.

Буква R в артикуле обозначает наличие храпового механизма. Храповый механизм обеспечивает качественную работу в течение длительного времени.

Двухкомпонентные нескользящие рукоятки обеспечивают удобство работы.

	Модель	Типы коннекторов	Длина, мм	Вес, кг	Упаковка
	HT-500R	6P6C/RJ-12, 6P4C/ RJ-11, 8P8C/RJ-45	190	0,48	Блистер
	HT-568R	8P8C/RJ-45, 6P6C/RJ-12, 6P4C/ RJ-11	185	0,3	Блистер
	HT-2008R	8P8C/RJ-45, 6P6C/RJ-12, 6P4C/ RJ-11, 4P4C & 4P2C/ RJ-22 и DEC/ OFF Set 6P6C	205	0,51	Блистер
	HT-200R	10P10C, 8P8C/RJ-45, 6P6C/RJ-12, 6P4C/ RJ-11, 4P4C & 4P2C/ RJ-22 и DEC/ OFF Set 6P6C	205	0,51	Блистер

без храпового механизма

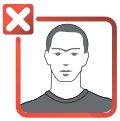
	Модель	Типы коннекторов	Длина, мм	Вес, кг	Упаковка
	HS-2094	4P4C	190	0,28	Блистер
	HS-2096	6P6C/RJ-12, 6P4C/ RJ-11	190	0,28	Блистер
	HS-210N	8P8C/RJ-45	205	0,3	Блистер
	HS-568	8P8C/RJ-45, 6P6C/RJ-12, 6P4C/ RJ-11	190	0,27	Блистер
	HT-315	4P4C/RJ-10, 6P6C/RJ-12, 8P8C/RJ-45	200	0,35	Блистер
	HT-86	6P6C/RJ-12, 8P8C/RJ-45	190	0,28	Блистер
	HS-208M	8P8C/RJ-45	200	0,25	Блистер

Рекомендации по эксплуатации
ножниц для резки кабеля.

Выбор инструмента.

- Для правильного выбора и использования инструмента необходимо детально ознакомиться с инструкцией по эксплуатации.
- При выборе ножниц должен быть учтен тип, строение, материал и диаметр разрезаемого кабеля.
- Для резки бронированных кабелей, стальных тросов и прутков, кабелей со стальным сердечником применяются специальные ножницы.
- Не следует резать кабель, если не известен его материал и твердость. При резке важен не столько размер разрезаемого кабеля, сколько его твердость.

Соблюдение техники безопасности.



- Перед началом работы следует убедиться, что кабель обесточен.
- При работе использовать защитные очки.
- Резать нужно в направлении от себя, так как при резке стальных канатов, тросов и прутков могут разлетаться обрезки. Не допускается присутствие людей в рабочей зоне.

Основные правила качественной резки.

- Линия реза должна быть перпендикулярна оси кабеля. Не допускается резание по диагонали и бокового перекоса лезвий при работе.
- Если лезвия затупились, их необходимо заточить, восстановив остроту режущих кромок и первоначальный угол заточки.
- Не следует превышать технические возможности инструмента, указанные в инструкции по эксплуатации.

Обслуживание и уход за инструментом.

- При наличии винтовых соединений в инструменте, необходимо регулярно проверять затяжку винтов и отсутствие люфта между лезвиями.
- Отслеживать наличие смазки в подвижных соединениях инструмента.
- Обеспечивать защиту инструмента от коррозии.
- Содержать инструмент в чистоте – во время и после работы очищать от грязи.
- При работе с ножницами с храповым механизмом не допускается попадание посторонних частиц в механизм.
- При транспортировке и хранении использовать штатную упаковку.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ

медных и алюминиевых кабелей

С удлиненными ручками

LK-125

Диапазон резки, мм²	до 125
Длина, мм	300
Вес, кг	0,7
Упаковка	картонная коробка

LK-250

Диапазон резки, мм²	до 250
Длина, мм	600
Вес, кг	1,5
Упаковка	картонная коробка

LK-500

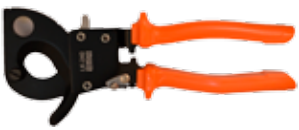
Диапазон резки, мм²	до 500
Длина, мм	800
Вес, кг	2,8
Упаковка	картонная коробка

ВНИМАНИЕ! Инструменты LK-125, LK -250 и LK -500 не предназначены для резки стальных тросов и бронированных кабелей

Секторные с храповым механизмом

LK-240

Диапазон резки, мм²	до 240
Длина, мм	300
Вес, кг	0,55
Упаковка	картонная коробка



LK-760L

Диапазон резки, мм²	до 500
Длина, мм	430
Вес, кг	0,93
Упаковка	льняная сумка

LK-765

Диапазон резки, мм²	до 400
Длина, мм	310
Вес, кг	0,93
Упаковка	картонная коробка

ВНИМАНИЕ! Инструменты LK-240, LK -760L и LK -765 не предназначены для резки стальных тросов и бронированных кабелей

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ проводов

Обоюдоострые ножницы для резки медного и алюминиевого небронированного кабеля и провода. Лезвия с точной шлифовкой для легкого и ровного разрезания одной рукой. Материал режущих секций – хромистая сталь. Покрытие рукояток – мягкий ПВХ

LK-22A

Диапазон резки, мм²	до 25
Длина, мм	160
Вес, кг	0,19
Упаковка	блистер

LK-38A

Диапазон резки, мм²	до 35
Длина, мм	210
Вес, кг	0,35
Упаковка	блистер

LK-60A

Диапазон резки, мм²	до 70
Длина, мм	230
Вес, кг	0,51
Упаковка	блистер

HS-206*

Диапазон резки, мм²	до 25
Длина, мм	165
Вес, кг	0,14
Упаковка	блистер

*Блокировка рукояток

HS-808-330A*

Диапазон резки, мм²	до 35
Длина, мм	220
Вес, кг	0,29
Упаковка	блистер

Материал режущих секций – ванадиевая сталь. Покрытие рукояток – мягкий ПВХ.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ металла

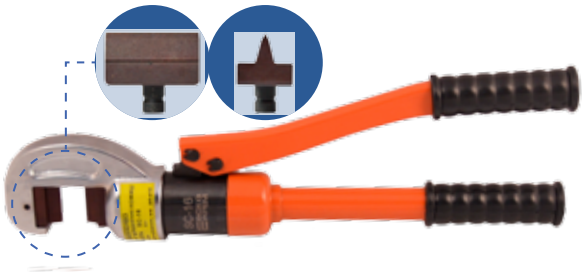
Гидравлические ножницы

Предназначены для резки прутков из арматурной стали и других менее твердых материалов. При этом обеспечивается безопасность и высокая производительность при проведении работ. Имеют встроенный гидравлический насос. В рабочую головку, выполненную в форме буквы С, поворотную на 180 градусов, устанавливаются сменные ножи, изготавливаемые из стали повышенной твёрдости. В комплект входит одна пара ножей, установленная в инструменте. Запасные лезвия можно заказать отдельно.

SC-16

Минимальный диаметр арматуры, мм	4
Максимальный диаметр арматуры, мм	16
Усилие, т	8
Масса, кг	2,8

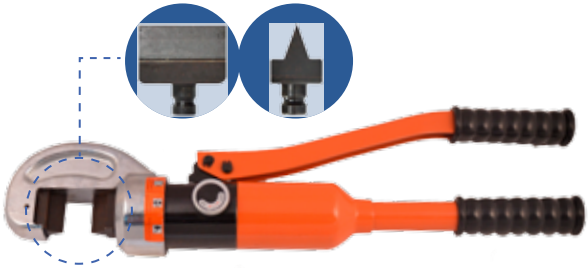
Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.



SC-20

Минимальный диаметр арматуры, мм	4
Максимальный диаметр арматуры, мм	20
Усилие, т	12
Масса, кг	4,8

Ремкомплект: набор уплотнительных колец в каждом инструменте.
Прочный пластиковый кейс для хранения инструмента и комплекта сменных матриц.



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ — ПВХ и металлопластиковых труб

KTS-26-42N

ПВХ труба диаметром, мм	25,4
Металлопластиковая труба диаметром, мм	16
Упаковка	блистер

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ — стальных тросов

SCC-100

Диапазон резки	
Стальной трос, ⌀мм	до 10
Медный кабель, мм²	до 100
Арматурный стержень, ⌀мм	до 7
Длина, мм	600
Вес, кг	1,7
Упаковка	Картонная коробка

SCC-60S*

Диапазон резки	
Стальной трос, ⌀мм	до 7
Медный кабель, мм²	до 60
Арматурный стержень, ⌀мм	до 5
Длина, мм	280
Вес, кг	0,6
Упаковка	Льняная сумка

***Телескопические ручки**

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОСЕКАНИЯ ОТВЕРСТИЙ

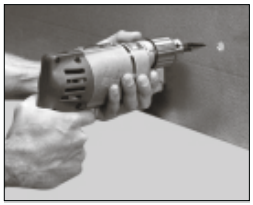
механический

МАР-60

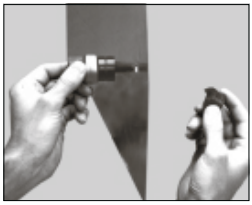
Комплектность	►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 21,8;27,6; 34,1; 42,7; 48,7; 60,5мм ►Ключ трещоточный ►Шпилька ø10мм, Шпилька ø20мм

Инструмент ручной с реверсивным храповым механизмом предназначен для продавливания отверстий в металлических листах до 3 мм и в листах нержавеющей стали до 2 мм.

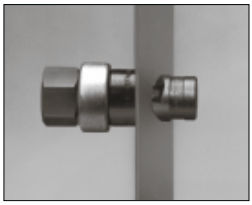
Порядок работы



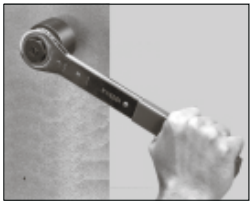
1 Сначала просверлите дрелью в листе направляющее отверстие диаметром на 0,5 мм больше диаметра необходимой шпильки.



2 Вставьте соответствующую шпильку с необходимой матрицей в направляющее отверстие.



3 С другой стороны листа закрепите на шпильке пуансон.



4 Проверните ключем шпильку по часовой стрелке до момента пробивания листа. **ВНИМАНИЕ:** шпилька с матрицей становится свободной и может упасть.

5 Рассоедините шпильку, матрицу и пуансон. Удалите остатки материала.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОСЕКАНИЯ ОТВЕРСТИЙ — гидравлический ручной

MAP-8

Максимальное усилие, **т**	8,9
Ход поршня, **мм**	25
Рабочее давление, **бар**	600
Вес, **кг**	4
Комплектность	►Набор уплотнительных колец ►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 21,8;27,6; 34,1; 42,7; 48,7; 60,5мм ►Шпилька ø11мм, Шпилька ø20мм

Назначение: инструмент предназначен для разделки отверстий в листовом металле толщиной до 3,2 мм, в нержавейке толщиной до 1,6 мм с предварительным рассверливанием отверстия для шпильки.

MAP-8W

Максимальное усилие, **т**	8,9
Ход поршня, **мм**	25
Рабочее давление, **бар**	600
Вес, **кг**	4,6
Комплектность	►Набор уплотнительных колец ►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 21,8;27,6;34,1; 42,7;48,7;60,5мм ►Шпилька ø11мм, Шпилька ø20мм

Поршень вращается на 360°

MAP-8Z

Максимальное усилие, **т**	8,9
Ход поршня, **мм**	25
Рабочее давление, **бар**	600
Вес, **кг**	4,3
Комплектность	►Набор уплотнительных колец ►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 21,8;27,6;34,1; 42,7;48,7;60,5мм ►Шпилька ø11мм, Шпилька ø20мм

Назначение: инструмент предназначен для разделки отверстий в листовом металле толщиной до 3 мм с предварительным рассверливанием отверстия для шпильки.
Инструмент представляет собой гидравлический пресс со встроенным гидравлическим поршнем, приводящий в движение шпильку с пуансоном. В данной модели поршень вращается относительно его продольной оси.

Поршень вращается на 90°

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОСЕКАНИЯ ОТВЕРСТИЙ

гидравлический помповый (с выносным насосом)

SKP-8

Максимальное усилие, **т**	8,9
Ход поршня, **мм**	25
Рабочее давление, **бар**	600
Вес, **кг**	5,4
Комплектность	►Набор уплотнительных колец ►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 21,8;27,6; 34,1; 42,7; 48,7; 60,5мм ►Шпилька ø11мм, Шпилька ø20мм

Назначение: инструмент предназначен для разделки отверстий в листовом металле толщиной до 3,2 мм, в нержавейке толщиной до 1,6 мм с предварительным рассверливанием отверстия для шпильки.

SKP-15

Максимальное усилие, **т**	15
Ход поршня, **мм**	25
Рабочее давление, **бар**	600
Вес, **кг**	6,2
Комплектность	►Набор уплотнительных колец ►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 21,8;27,6; 34,1; 42,7; 48,7; 60,5мм ►Квадратная матрица 32*32мм ►Шпилька ø11мм, Шпилька ø20мм

SYK-15C

Максимальное усилие, **кН**	150
Ход поршня, **мм**	20
Номинальное давление, **МПа**	54
Комплектность	►Набор сменных матриц и пуансонов диаметров 63; 76; 80; 89; 100; 115мм

Порядок работы гидравлическим просечным инструментом

- Просверлите в обрабатываемом листе металла отверстие для шпильки. Для разделки отверстий диаметром 21,8 и 27,6 мм необходимо предварительное засверливание диаметром не менее 11 мм под шпильку малого диаметра. Для разделки отверстий диаметром 34,1, 42,7, 48,7 и 60,5 мм необходимо предварительное засверливание отверстия диаметром от 15мм.
- Извлеките инструмент из коробки.
- Закрутитеите в рабочую часть поршня шпильку, соответствующую выбранному диаметру отверстия. Шпилька закручивается стороной с меньшим количеством витков резьбы.
- Затяните шпильку гаечным ключом. Не прикладывайте чрезмерных усилий при затяжке.
- Наденьте на шпильку цилиндрическую проставку.
- Наденьте на шпильку матрицу желаемого диаметра.
- Придерживая рукой матрицу, вставьте шпильку в отверстие, проделанное в листе металла.
- Закрутите пуансон на шпильке с обратной стороны металлического листа.
- Установите колесо запорного вентиля инструмента в положение «Закрыто».
- Качая рукоятку инструмента, произведите разделку отверстия в листе металла.
- Установите колесо запорного вентиля в положение «Открыто».
- Отверните пуансон и извлеките вырубку.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАТЯЖКИ ХОМУТОВ

Инструмент предназначен для быстрой затяжки пластиковых хомутов с автоматической обрезкой.

HS-600A

Длина затягиваемого хомута, **мм**	50-500
Ширина хомута, **мм**	2,5-5
Длина инструмента, **мм**	165
Вес, **кг**	0,3
Упаковка	Блистер

HS-519

Длина затягиваемого хомута, **мм**	50-500
Ширина хомута, **мм**	2,5-9
Длина инструмента, **мм**	195
Вес, **кг**	0,3
Упаковка	Блистер

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СНЯТИЯ ИЗОЛЯЦИИ

с кабеля

Инструмент предназначен для быстрого, безопасного и точного удаления разных типов внешней изоляции, включая изоляцию из полиэтилена, ПВХ и резины. Регулировка глубины резания осуществляется при помощи винта внизу рукоятки.

	Модель	Диаметр кабеля, мм	Вес, кг	Длина, мм	Длина режущей кромки ножа, мм
	LY25-1	4-16	0,14	135	—
	LY25-2	8-28	0,15	140	—
	LY25-3	28-35	0,15	155	—
	LY25-4	35-50	0,15	170	—
	LY25-5*	8-28	0,15	185	35
	LY25-6**	8-28	0,15	190	22

*Инструмент снабжен ножом с прямым лезвием

**Инструмент снабжен ножом с лезвием в форме крюка

с провода

- Снятие изоляции с тонкожильных проводов без повреждения проводника
- Съемный регулятор длины снятия изоляции
- Встроенная возвратная пружина

HS-700A

Четырехпозиционные прецизионно заточенные лезвия

Диаметр зачищаемого провода, **мм**	0,5; 1,2; 1,6; 2,0 (сечение 0,25-2,5 мм^2)
Вес, **кг**	0,35
Длина, **мм**	175

HS-700B

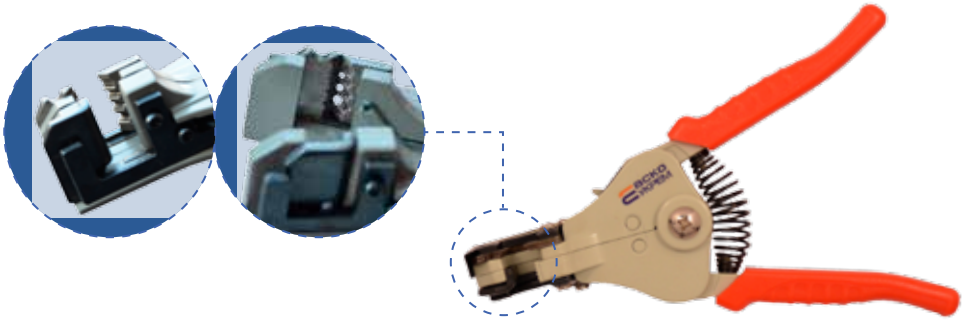
Пятипозиционные прецизионно заточенные лезвия

Диаметр зачищаемого провода, **мм**	1,0; 1,6; 2,0; 2,6; 3,2 (сечение 0,5-6 мм^2)
Вес, **кг**	0,35
Длина, **мм**	175

HS-700N

Шестипозиционные прецизионно заточенные лезвия

Диаметр зачищаемого провода, **мм**	0,5; 1,2; 1,6; 2,0; 2,6; 3,0 (сечение 0,25-5,5 мм^2)
Вес, **кг**	0,35
Длина, **мм**	175



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

	Модель	Опрессовка наконеч - ников, **мм²**	Диапазон снятия изоляции, **мм²**	Резка медного провода до Ø, **мм**	Резка стальной проволоки до Ø, **мм**	Вес/ Длина, **кг/мм**
	HS-104	0,5-2,0	-	3	2	0,15/165
	HS-104 C	-	4–6	3	2	0,15/165
	HS-1040	0,5-2,0	8–16	3	2	0,15/165
	HS-1041	0,5-2,0	0,9–5,5	3	2	0,15/165
	HS-1042	0,5-2,0	0,2–1,25	3	2	0,15/165

	Модель	Опрессовка наконеч - ников, **мм²**	Диапазон снятия изоляции, **мм²**	Резка медного провода, до Ø, **мм**	Резка стальной проволоки, до Ø, **мм**	Вес/ Длина, **кг/мм**
	HS-1043	0,5-2,0	0,25–0,65	3	2	0,15/165

	Модель	Опрессовка трубчатых наконечников, **мм²**	Диапазон снятия изоляции, **мм²**	Резка провода, **Ø мм**	Резка винтов, **М**
	HS-313	1,5; 2,5; 6,0	0,75; 1,0; 1,5; 2,5; 4,0: 6,0	0,25 - 6	2,5÷5

Производитель сохраняет за собой право внесения конструктивных технических изменений в изделия

АКСЕССУАРЫ К ИНСТРУМЕНТУ

Матрицы к механическим прессам для:

HS-0650 (HX-50B)

HX-120

HX-150

HX-245B

Лезвия гидравлических ножниц для:

SC-16

SC-20

Матрицы гидравлических прессов для:

YQ-300: типоразмеры 10, 16, 25, 35, 50, 75, 95, 120, 150, 185, 240, 300 мм^2

Резаки для гидравлических просечек :

Диаметры отверстий 16; 20; 21,8; 22; 26,2; 32,5; 42,7; 48,7; 60,5; 80 мм

Набор пресс-форм для прессов SYK-15

C1-C6: диаметры отверстий 63; 76; 80; 89; 100; 114 мм

Внимание! Гарантия на аксессуары не распространяется.

УКРАЇНСЬКА ЕЛЕКТРОТЕХНІЧНА КОРПОРАЦІЯ
аскоУКРЕМ

ТОВ "ЄВРОТЕХЕЛЕКТРОМОНТАЖ"
t.: (057) 764-63-22; f.: 719-25-65; mob.: (050) 699-38-46
www.ielectro.net.ua; e-mail: ielectro@ukr.net