



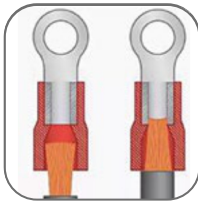
Предназначены для оконцевания опрессовкой многопроволочных гибких медных проводов и последующего крепежа наконечников к клеммам электрического оборудования на основе винтовой фиксации
Материал изоляции: самозатухающий ПВХ. Класс V-0 по UL94
Термостойкость изоляции: 75 °С Материал наконечника: медь марки М1
Покрытие наконечника: электролитическое лужение
Расширенные мультиразмерные диапазоны опрессовки
Опрессовка проводника поверх изолирующей манжеты



Материал изоляции:
самозатухающий
ПВХ.
Класс V-0 по UL94




Опрессовка
проводника поверх
изолирующей
манжеты



EasyEntry
Изоляционный
манжет выполнен
в виде раструба
для облегчения
монтажа
многопроволочных
медных жил

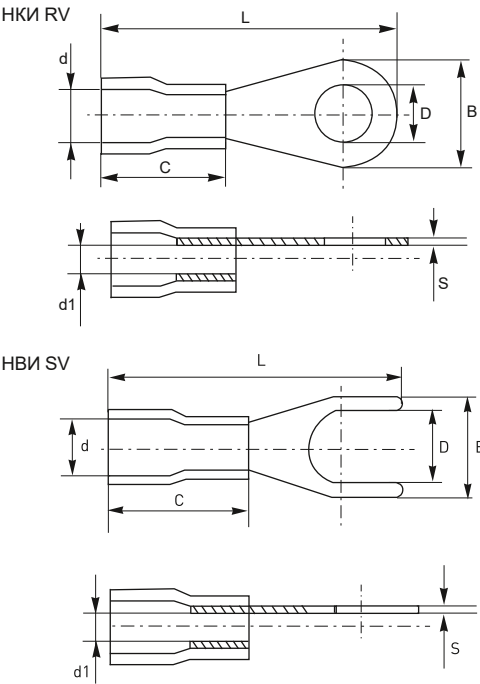
Изображение	Наименование	Цвет	Размеры, мм							Сечение проводника, мм²
			D	B	L	C	S	d	d1	
	Наконечник кольцевой НКИ) RV 1,5-3 (100)	Желтый, синий, красный, зеленый	3,3	5,7	17,8	10	0,8	4	1,7	0,5 –1,5
	Наконечник кольцевой НКИ RV 1,5-4 (100)		4,2	6,7	19,8	10	0,8	4	1,7	
	Наконечник кольцевой НКИ RV 1,5-6 (100)		6,4	11,6	27,2	10	0,8	4	1,7	
	Наконечник кольцевой НКИ RV 2,5-4 (100)	Желтый, синий, красный, зеленый	4,2	6,7	20,7	10	0,8	4,5	2,3	1,0 – 2,5
	Наконечник кольцевой НКИ RV 2,5-6 (100)		6,3	12	27,2	10	0,8	4,5	2,3	
	Наконечник кольцевой НКИ RV 2,5-8 (100)	Желтый, синий, красный, зеленый	4,2	7,2	22,1	13,5	1	6,3	3,4	2,0–6,0
	Наконечник кольцевой НКИ RV 3,5-4(100)		5,2	9,5	26,7	13,5	1	6,3	3,4	
	Наконечник кольцевой НКИ RV 6-6 (100)		6,5	12	30,2	13,5	1	6,3	3,4	
	Наконечник кольцевой НКИ RV 3,5-6 (100)		8,3	15	33,7	13,5	1	6,3	3,4	

Изображение	Наименование	Цвет	Размеры, мм							Сечение проводника, мм ²	Артикул
			D	B	L	C	S	d	d1		
	Наконечники вилочные НВИ SV 1,5-3 (100)	Желтый, синий, красный, зеленый	3,7	5,8	21	10	0,8	4	1,7	0,5–1,5	2862
	Наконечники вилочные НВИ SV 1,5-4 (100)		4,3	7,2	21	10	0,8	4	1,7		2855
	Наконечники вилочные НВИ SV 1,5-6 (100)		5,3	8	21	10	0,8	4	1,7		2856
	Наконечники вилочные НВИ SV 2,5-4 (100)	Желтый, синий, красный, зеленый	4,3	7,2	21	10	0,8	4,5	2,3	1,0–2,5	2857
	Наконечники вилочные НВИ SV 2,5-6(100)		6,4	10,7	21	10	0,8	4,5	2,3		2858
	Наконечники вилочные НВИ SV 3,5-4 (100)	Желтый, синий, красный, зеленый	4,3	8,2	26,3	13,5	1	6,3	3,4	1,0–2,5	2860

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Материал изоляции	Самозатухающий ПВХ
Класс горючести	Класс V-0 по UL94
Материал контактной части	Медь марки M1
Покрытие	Электролитическое лужение
Температура эксплуатации, °C	От -40 до +80
Отверстие под винт	M3 – M6*

Габаритные и установочные размеры



Особенности эксплуатации и монтажа

- Снимите изоляцию с провода на необходимую длину, без повреждения жил проводника. Длина снятия изоляции определяется длиной части под обжимку наконечника. Для облегчения ввода многожильного проводника в наконечник слегка закрутите жилу для придания ей компактной формы.
- Правильно выбирайте наконечник. Размер наконечника должен соответствовать сечению провода.
- Геометрия контактной части выбирается в соответствии с типом наконечника и местом подключения наконечника к клемме, а также условиями эксплуатации. При наличии вибрации или в условиях подвижного состава не используйте вилочные наконечники.
- Для опрессовки используйте пресс-клещи, оснащенные храповым механизмом. Они обеспечивают блокировку обратного хода до окончания опрессовки. Это исключает человеческий фактор: ошибки и недопрессовку.
- Правильно устанавливайте матрицы на пресс-клещи. При смене матриц в пресс-клещах устанавливайте их так, чтобы сторона матриц с наименьшим сечением опрессовочного профиля располагалась у внешнего края губок.
- Правильно расположите наконечник на жиле. 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 присоединения. Убедитесь в отсутствии загибания отдельных проводников жилы под изолированной манжетой. Изоляция провода должна заходить внутрь изолирующей манжеты наконечника до упора и полностью перекрываться манжетой.
- Правильно устанавливайте наконечник в матрицах пресс-клещей. При опрессовке двухконтурными матрицами (обжим по жиле и изоляции) правильно располагайте наконечник в матрицах пресс-клещей, чтобы каждый из контуров опрессовывал соответствующую часть провода. Наконечник должен заводиться с маркированной стороны матриц. Ориентируйте наконечник так, чтобы технологический шов цилиндрической части располагался сверху. Используйте цветовую или цифровую маркировку на матрицах для идентификации профиля обжима под выбранный размер наконечника.
- Правильно опрессовывайте наконечник. Опрессовку необходимо производить до полного смыкания матриц пресс-клещей. После опрессовки убедитесь в целостности изолирующей манжеты и механической прочности соединения. Не должно быть какого-либо движения провода в наконечнике.

