

Наконечник штыревой плоский изолированный НШПИ ЕКФ PROxima

ОПИСАНИЕ



Наконечник штыревой плоский изолированный НШПИ ЕКФ PROxima предназначен для оконцевания опрессовкой медных проводов и последующего крепежа наконечников к электрооборудованию с контактными гнездами штифтового типа (автоматическим выключателям, УЗО, клеммным блокам и т. п.). Опрессовка штыревых плоских изолирующих наконечников выполняется поверх ПВХ манжеты, а не металлической втулки, как у втулочных наконечников.

ПРИМЕНЕНИЕ



- Предназначены для оконцевания опрессовкой медных многопроволочных проводников и последующего крепежа наконечников к клеммам электрического оборудования.
- Допускается применение наконечников для перехода с большего сечения проводника на клемму меньшего размера.

ПРЕИМУЩЕСТВА



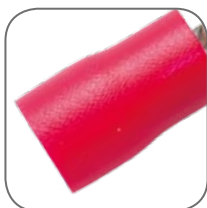
Обжатие в считанные секунды специальными пресс-клещами позволяет существенно сэкономить время монтажа



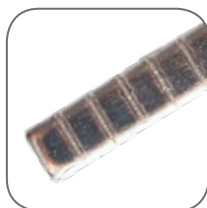
Не заваренный стыковой шов на трубной контактной части наконечников (упрощает процесс монтажа – меньше усилия)



Материал наконечника: медь марки М1
Покрытие: электролитическое лужение



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



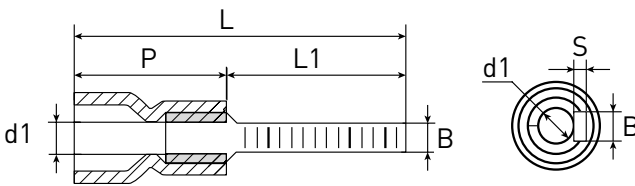
Поперечные засечки на лопатке контактной части увеличивают механическую прочность соединения с электрическими аппаратами и технологическим оборудованием

АССОРТИМЕНТ

Изображение	Наименование	Цвет манжеты	Сечение проводника, мм ²	Ток, А	Размеры, мм						Артикул	
					L	L ₁	P	d ₁	B	S	упаковка по 50 шт.	упаковка по 5 шт.
	НШПИ 0.25-1.5 ЕКФ PROxima	красный	0.25-1.5	19	20,00	10,00	10,00	1,70	2,40	0,80	nshpi-0.25-1.5	nshpi-0.25-1.5r
	НШПИ 1.0-2.5 ЕКФ PROxima	синий	1.0-2.5	27	20,00	10,00	10,00	2,30	2,40	0,80	nshpi-1.0-2.5	shpi-1.0-2.5r
	НШПИ 2.5-6.0 ЕКФ PROxima	желтый	2.5-6.0	48	28,00	14,00	14,00	3,40	4,00	1,00	nshpi-2.5-6.0	nshpi-2.5-6.0r

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Номинальное напряжение, В	660
Материал контактной части	Медь марки М1
Покрытие	Электролитическое лужение
Материал манжеты	ПВХ, не распространяет горение
Класс	V-0 по UL94
Температура эксплуатации, °С	от -55 до +135

Габаритные и установочные размеры

Особенности эксплуатации и монтажа

1. 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.
2. Правильно выбирайте наконечник. Размер наконечника должен соответствовать сечению провода.
3. 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.
4. Для опрессовки используйте пресс-клещи, оснащенные храповым механизмом. Они обеспечивают блокировку обратного хода до окончания опрессовки. Это исключает человеческий фактор: ошибки и недопрессовку.
5. 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.
6. 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.
7. 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.
8. 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.