

## Наконечник штыревой плоский изолированный НШПИ EKF PROxima



Наконечник штыревой плоский изолированный НШПИ EKF 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.



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



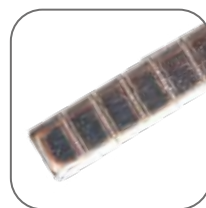
Незаваренный стыковой шов на трубной контактной части наконечников (упрощает процесс монтажа – меньше усилие)



Материал наконечника: медь марки М1  
Покрытие: электролитическое лужение



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



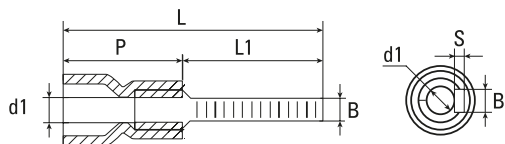
Поперечные засечки на лопатке контактной части увеличивают механическую прочность соединения

Наименование	Цвет манжеты	Сечение проводника, мм <sup>2</sup>	Ток, А	Размеры, мм						Артикул	
				L	L <sub>1</sub>	P	d <sub>1</sub>	B	S	упаковка по 50 шт.	упаковка по 5 шт.
НШПИ 0.25-1.5 EKF 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 EKF 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 EKF 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

- 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 так-

же 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.