

Паспорт

TNS.55.00109.PS

RU

Основные сведения об изделии

Ножницы секторные HC-55Bp товарного знака IEK (далее – ножницы) предназначены для резки медного и алюминиевого кабеля с ленточным бронированием, максимальным диаметром до 55 мм.

Технические данные

Технические данные ножниц представлены в таблице 1. Внешний вид представлен на рисунке 1.

Меры безопасности



ВНИМАНИЕ

Невыполнение правил техники безопасности при выполнении работ может стать причиной травм и выхода инструмента из строя.

Рукоятки ножниц не являются изолирующими.

Перед началом работ убедиться, что линия электропередач обесточена и заземлена.

Ножницы не предназначены для резки стальной проволоки, тросов, арматуры.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Производить резку кабелей, находящихся под напряжением.

Использовать ножницы не по назначению.

Применять инструмент в качестве рычага, зубила, ударного инструмента, клина.

Удлинять рукоятки ножниц.

Производить резку с ударами по лезвиям или рукояткам.

Нагревать режущие кромки ножниц.

При пользовании инструментом необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности.

Монтажные работы должны выполняться только исправным инструментом.

Перед каждым применением необходимо внимательно осмотреть ножницы. На инструменте не должно быть трещин, повреждений рукояток, деформации и вмятин на режущих кромках. Рукоятки должны быть чистыми и сухими, без следов масла или смазки.

Не допускайте попадания частиц грязи, песка, глины или иных абразивных частиц в механизм ножниц. По окончании работы протрите инструмент сухой ветошью.

В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование.

При работе с ножницами необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные очки, рукавицы и т.п.) для предотвращения возможных травм.

Правила монтажа

Достать ножницы из сумки. Убедиться в том, что материал, предназначенный для резки, соответствует техническим характеристикам инструмента.

Перевести телескопические рукоятки в рабочее положение, выдвинув на всю длину до щелчка стопора.

Завести кабель между режущими лезвиями. Для этого необходимо нажать на фиксатор, и удерживая его в нажатом состоянии, повернуть подвижное лезвие вокруг оси и охватить кабель. Завершив охват завести зубчатый сектор подвижного лезвия в соединение с зубьями гребенки.

Произвести резку кабеля путем сведения и разведения рукояток. При работе с ножницами важно соблюдать перпендикулярность относительно центральной оси кабеля. Это обеспечит ровный рез кабеля. Для повышения эффективности резки рекомендуется установить неподвижную рукоятку на жесткую поверхность и осуществлять резку нажимая обеими руками на подвижную рукоять.

В случае возникновения необходимости разблокировать подвижное лезвие, необходимо до упора поднять верхнюю рукоятку и повернуть подвижное лезвие.

В случае увеличения зазора между лезвиями и «закусывания» проводников между лезвиями необходимо подтянуть осевой винт с помощью гаечного ключа. Это не является поводом для обращения в гарантийную службу.

В случае износа допустима самостоятельная заправка режущей кромки ножниц с помощью подходящих абразивных инструментов. При этом потребительские свойства инструмента снижаются.

Также возможна самостоятельная замена режущих лезвий. Комплект для ремонта и обслуживания приобретается отдельно.

Резка провода (кабеля) с помощью этих ножниц осуществляется в результате поворота подвижного лезвия вокруг оси. Благодаря специальной геометрии лезвий в каждый момент реза достигается требуемое воздействие на разрезаемый участок. Дополнительный ограничительный упор, расположенный на неподвижном лезвии, препятствует расхождению лезвий при резке.

Это позволяет обеспечить точность и ровность реза, минимальную деформацию и целостность структуры кабеля.

За каждое разведение рукояток (цикл реза) лезвие сдвигается на один рабочий ход, при этом от поворота в обратную сторону оно удерживается фиксатором. Количество резов зависит от диаметра провода (кабеля).

Специальная конструкция ножниц, зубчатого механизма обеспечивает минимизацию усилий по резке.

Если ножницы находились при температуре ниже минус 15 °С, то перед началом работ в помещении с температурой выше 0 °С необходимо выдержать ножницы не менее 3 часов при температуре выше 10 °С.

При длительном хранении необходимо смазать рабочие части инструмента антикоррозийной смазкой.

EN

Basic product data

HC-55Bp cable shears IEK trademark (hereinafter referred to as the shears) are designed for cutting copper and aluminum tape-armored cable with maximum diameter of up to 55 mm.

Technical data

Technical data of the shears are presented in table 1. The appearance is shown in figure 1.

Safety measures



ATTENTION

Disregard for safety regulations may result in personal injury and damage to the tool.

The shears handles are not insulating. Before starting work, make sure that the power line is de-energized and grounded. The shears are not designed for cutting steel wire, ropes, rebar.



IT IS FORBIDDEN TO

Cut live cables.

Use the shears for purposes other than those for which they are intended.

Use the tool as a lever, chisel, percussion tool, wedge. Extend shears handles.

Cut by striking the blades or handles. Heat the cutting edges of the shears.

When using the tool, industry and production safety precautions must be observed.

Assembly work must only be carried out with tools that are in good working order.

The shears must be carefully inspected before each use. The tool must be free of cracks, damage to handles, deformation and dents on cutting edges. The handles must be clean and dry, without traces of oil or grease.

Do not allow dirt, sand, clay or other abrasive particles to get into the shear mechanism. After completing work, wipe the tool with a dry rag.

If the tool does not work properly or in case of defects, stop using it.

When working with shears use personal protective equipment (safety spectacles, gloves, etc.) to prevent possible injuries.

Installation rules

Take the shears out of the bag. Make sure that the material to be cut meets the specifications of the tool.

Bring the telescopic handles into working position by extending them completely until the stop clicks into place.

Insert the cable between the cutting blades. To do this, press the locking device and holding it pressed, turn the movable blade around the axis and embrace the cable. Having finished embracing, bring the toothed sector of the movable blade into connection with the teeth of the comb.

Cut the cable by bringing the handles together and apart.

When working with the shears, it is important to maintain perpendicularity to the center axis of the cable. This will ensure an even cut of the cable. To increase cutting efficiency, it is recommended to place the fixed handle on a rigid surface and cut by pressing with both hands on the movable handle.

In case of necessity to unlock the movable blade, lift the upper handle up to the stopping point and turn the movable blade.

In case of increasing the clearance of the blades and "snagging" of conductors between the blades, it is necessary to tighten the axial screw with a wrench. This is not a reason to contact the warranty service.

In case of wear, it is permissible to sharpen the cutting edge of the shears by yourself, using suitable abrasive tools. In this case the consumer properties of the tool are reduced.

It is also possible to replace the cutting blades yourself. The repair and maintenance kit must be purchased separately.

Wire (cable) cutting with these shears is carried out by rotating the movable blade around the axis. Due to the special geometry of the blades the required impact on the cut section is achieved at each moment of cutting. An additional stop located on the fixed blade prevents the blades from separating during cutting.

This ensures accurate and even cutting, minimal deformation and integrity of the cable structure.

The blade shifts one working stroke for each handle opening (cutting cycle), and it is held from turning backwards by a locking device. The number of cuts depends on the wire (cable) diameter.

Special design of shears, toothed mechanism provides minimization of cutting effort.

If the shears were kept at temperatures below minus 15 °С, before starting work in a room with temperature above 0 °С, it is necessary to keep the shears for at least 3 hours at a temperature above 10 °С.

During prolonged storage it is necessary to grease working parts of the tool with corrosion-resistant grease.

Таблица / Table 1 – Технические данные / Technical data

Наименование показателя / Parameter denomination	Значение / Value
Материал разрезаемого кабеля / Material of cable to be cut	Алюминий (Al) / Медь (Cu) / Aluminum (Al) / Copper (Cu)
Максимальный диаметр перерезаемого многожильного кабеля с ленточным бронированием, мм / Maximum diameter of stranded tape-armored cable to be cut, mm	55

Продолжение таблицы / Continuation of the table 1

Наименование показателя / Parameter denomination	Значение / Value
Максимальное сечение перерезаемого многожильного кабеля с ленточным бронированием, мм ² / Maximum cross-section of stranded tape-armored cable to be cut, mm ²	500
Твердость лезвий (HRC) / Blade hardness (HRC)	58 (+1)
Телескопические рукоятки / Telescopic handles	Присутствует в данной модели / Available for this model
Габаритные размеры, мм / Overall dimensions, mm	390/550×150×60
Масса, кг / Mass, kg	3,2
Температура эксплуатации / Operating temperature, °С	От –15 до +40 / From –15 to +40
Гарантия (со дня продажи), год / Warranty period (from the date of sale), year	1
Срок службы, год / Service life, year	5
Комплектность / Completeness	Ножницы – 1 шт / Shears – 1 pc; паспорт – 1 экз / passport – 1 copy; сумка для хранения – 1 шт / storage bag – 1 pc
Ремонтопригодность / Repairability	Комплект для ремонта и обслуживания приобретается отдельно / Repair and maintenance kit to be purchased separately
Хранение / Storage	От 0 °С до +30 °С и относительной влажности 80 % при +25 °С / From 0 °С to +30 °С and 80 % relative humidity at +25 °С
Утилизация / Disposal	По требованиям законодательства на территории реализации / According to the requirements of the legislation in the territory of sale



Рисунок 1 – Внешний вид / Figure 1 – Appearance

В период гарантийных обязательств и при возникновении претензий обращаться к продавцу или в организацию / During the warranty period and in case of claims, please contact the seller or organizations:

**Российская Федерация
АО «ИЭК ХОЛДИНГ»**

Российская Федерация, 142100, Московская область, г.о. Подольск, город Подольск, проспект Ленина, дом 107/49, офис 457
Тел./факс: +7 (495) 542-22-27
info@iek.ru, www.iek.ru

**Russian Federation
"IEK HOLDING" JSC**

107/49 Prospect Lenina, office 457, Podolsk city, Podolsk urban district, Moscow region, Russian Federation, 142100
Tel./fax: +7 (495) 542-22-27
info@iek.ru, www.iek.ru

МОНГОЛИЯ

«ИЭК Монголия» КОО
Улан-Батор, 20-й участок Баянгольского района, Западная зона промышленного района 16100, Московская улица, 9
Тел.: +976 7015-28-28
Факс: +976 7016-28-28
info@iek.mn, www.iek.mn

Mongolia

"IEK Mongolia" LLC
Mongolia, Ulan-Bator, 20th lot of, Bayangol District, Western Industrial Area-16100, Moscow street-9
Tel.: +976 7015-28-28
Fax: +976 7016-28-28
info@iek.mn, www.iek.mn

**Республика Молдова
«ИЭК ТРЭЙД» ООО**

MD-2044, город Кишинев, ул. Мария Дурзул, 21
Тел.: +373 (22) 479-065, 479-066
Факс: +373 (22) 479-067
info@iek.md; infomd@md.iek.ru
www.iek.md

**Republic of Moldova
"IEK TRADE" LLC**

11 Maria Drogen str., Chisinau, MD-2044
Tel.: +373 (22) 479-065, 479-066
Fax: +373 (22) 479-067
info@iek.md; infomd@md.iek.ru
www.iek.md

Страны Азии

Республика Казахстан

ТОО «ТД ИЭК КАЗ»
040916, Алматинская область, Карасайский район, с. Иргели, мкр. Акжол 71А
Тел.: +7 (727) 237-92-49, 237-92-50
infofzk@iek.ru, www.iek.kz

Asian countries

Republic of Kazakhstan

LLP "TH IEK KAZ"
71A mkr. Akzhol, s. Irgeli, Karasaiskiy district, Almaty region, 040916
Tel.: +7 (727) 237-92-49, 237-92-50
infofzk@iek.ru, www.iek.kz

Республика Беларусь

Представительское

АО «ИЭК ХОЛДИНГ»

в Республике Беларусь

220025, г. Минск, ул. Шафарьянская, д. 11, пом. 56
Тел.: +375-17-363-44-12(11)
iek.by@iek.ru, www.iek.ru

Republic of Belarus

Representative office

of "IEK HOLDING" JSC

in the Republic of Belarus

220025, Minsk, ul. Shafaryanskaya, h. 11, room 56
Tel.: +375-17-363-44-12(11)
iek.by@iek.ru, www.iek.ru

Страны Закавказья

Грузия

ООО «ИверияЭлектроКомплект»

Место нахождения: 0182, г. Тбилиси, Самгорский район, ул. Шуамта 20
Адрес для предъявления претензий потребителю: 0101, г. Тбилиси, ул. Дадияни 7, офис 323 Б
Тел.: +995 032 2831014
www.iek.com.ge

Caucasus Countries

Georgia

"IveriaElektroKomplekt" LLC

Registered address: Shuamta str., N20, Samgonis District, Tbilisi, 0182
Address for filing consumers' claims: office 323B, Dadiani str., N7, Tbilisi, 0101
Tel.: +995 032 2831014
www.iek.com.ge

Республика Узбекистан

ИП ООО «АзияЭлектроКомплект»

Место нахождения: г. Ташкент, Яшнабадский район, 100074, ул. Мухтара Ашрафий, 2-й проезд, дом 5
Адрес для предъявления претензий потребителю: г. Ташкент, Яшнабадский район, 100074, ул. Мухтара Ашрафий, 2-й проезд, дом 4
Тел.: +99878 122 84 31, +99878 122 84 32
info@iek.uz, www.iek.uz

Republic of Uzbekistan

FE "AsiaElektroKomplekt" LLC

Registered address: house 5, passage 2, Mukhtara Ashrafi street, Yashnabad district, Tashkent, 100074
Address for filing consumers' claims: house 4, passage 2, Mukhtara Ashrafi street, Yashnabad district, Tashkent, 100074
Tel.: +99878 122 84 31, +99878 122 84 32
info@iek.uz, www.iek.uz

Свидетельство о приеме / Acceptance certificate

Ножницы секторные НС-55Бр изготовлены в соответствии с действующей технической документацией и признаны годными для эксплуатации. / НС-55Бр cable shears are manufactured in accordance with the valid technical documentation and recognized as suitable for operation.

Номер партии, месяц и год изготовления изделия указаны на упаковке. / The batch number, month and year of manufacture of the product are indicated on the packaging.

Информация об обязательном подтверждении соответствия продукции, в том числе сведения о номере документа, подтверждающего такое соответствие, о сроке его действия и об организации, его выдавшей, размещена на fsa.gov.ru, iek.ru/

Партия / Batch	
Дата изготовления / Manufacture date	
Штамп ОТК / QC stamp	
Дата продажи / Date of sale	
Штамп магазина / Store stamp	

BS

Произведено: Нинбо Боссан Тулс Ко., Лтд.
Рум 3-2-2, Билдинг 9, ном. 99 Норф Сянъюнь роад, Хай-Тек Зон, Нинбо, Китай, 315048

Made by: Ningbo Bossan Tools Co., Ltd.
Room 3-2-2, Building 9, No.99 North Xiangyun Rd, Hi-tech Zone, Ningbo, China, 315048

Импортер: ООО «ЭНЕРДЖИ ЛОДЖИСТИКС»
Российская Федерация, 142100, Московская область, город Подольск, улица Комсомольская, дом 1, строение 2, помещение 1, номер на плане 10