



**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
РУЧНОЙ НПГН-300**

ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
4145-003-11627854 ПС



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ручной НПГН-300 со встроенным гидронасосом предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 10 до 300 мм² с помощью набора шестигранных матриц.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	НПГН-300
Усилие (т)	13
Макс. Ход поршня, мм	18
Диапазон обжима, мм ²	10-300
Матрицы в комплекте, мм ²	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	530×390×230
Масса НПГН-300, кг	3,8
Масса, кг, не более	6,8

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

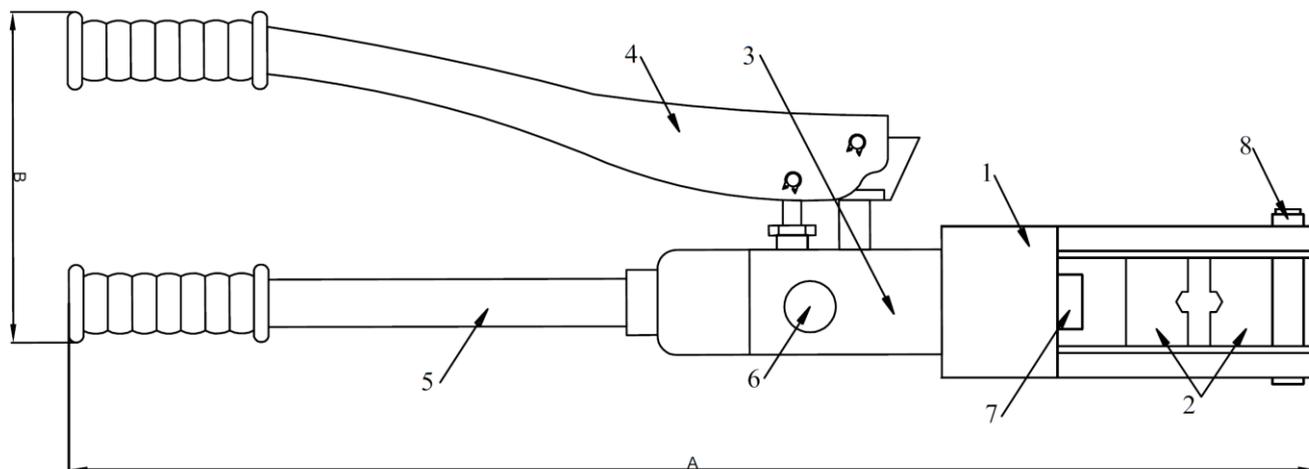
Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ручной НПГН-300 ТУ 4145-003-11627854-13	1	
Паспорт 4145-003-11627854ПС	1	
Набор матриц (комплект)		

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ручной НПГН-300 состоит из: запорной шпильки(8), набора сменных матриц(2), толкателя (7), рабочей вилки(1), запорного клапана(6), гидроцилиндра (3) с неподвижной ручкой (5) и подвижной ручки (рычага)(4). Внутри стакана гидроцилиндра с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – цилиндр нагнетательный и плунжер.

При качании рычага плунжера насоса (возвратно-поступательное движение) создается избыточное давление. Вследствие этого масло под давлением поступает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень(толкатель), который, воздействуя на матрицы, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной при помощи запорного клапана, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном, который при соприкосновении матриц необходимо повернуть в положение «открыто».



Габариты, мм	A	B
НПГН-300	500	300

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вынуть запорную шпильку, вставить матрицы соответствующего кабелю размера.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. повернуть клапан в положение «открыто».

Во избежание поломки матриц запрещается продолжать опрессовку после их соприкосновения.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимальное усилие	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие меньше установленной нормы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до уровня пробки.
Течь масла из-под рабочего поршня	Стерлась манжета	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету.

		<p>5.Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение.</p> <p>6.Вставить в стакан возвратную вилку и закрутить вилку.</p>
--	--	---

В случае нахождения изделия при температуре ниже - 15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

7.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-300 соответствует техническим условиям ТУ 4145-003-11627854-13 и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ 201 г.
Подпись *дата*

Штамп

8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяца со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

125212, г. Москва, ул. Адмирала Макарова, д. 2, стр. 9

Конт. тел.: (495) 644-47-41

г. Санкт-Петербург

Конт. Тел.: (812) 712-01-41

Штамп продавца

Дата продажи