



**ОБЖИМНОЙ ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
РУЧНОЙ НПГТ-50**

**ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ручной НПГТ-50 со встроенным гидронасосом предназначен для опрессовки пресс-фитингов на пластиковых, металлопластиковых, медных и нержавеющей трубах с помощью набора матриц.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	НПГТ-50
Усилие (т)	12
Макс. толщина, мм	1,2
Диапазон обжима, мм ²	16...32
Матрицы в комплекте, мм ²	16, 20, 25, 32
Рабочая жидкость	ВГМЗ
Температура эксплуатации, °С	-20...50
Габаритные размеры, мм, не более	550x130x240
Масса НПГТ, кг	4,6
Масса в упаковке, кг, не более	7

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

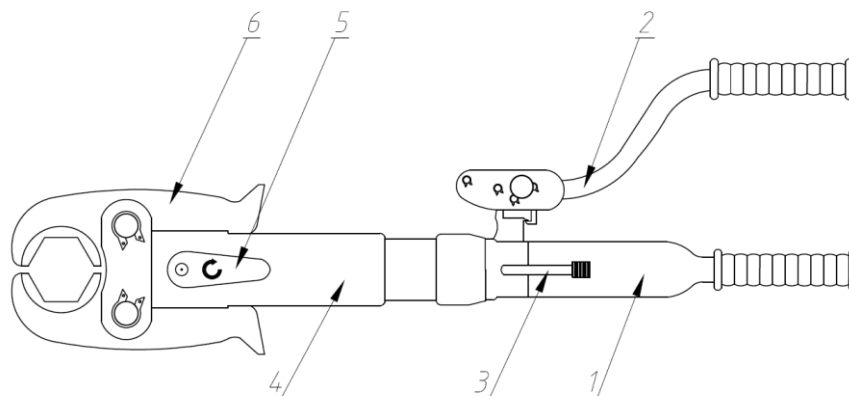
Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	1	
Пластиковый кейс	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ручной НПГТ-50 состоит из: поворотной (на 360°) оправы(4) для матриц(6), замка оправы(5), запорного клапана(3), гидроцилиндра с неподвижной ручкой(1) и подвижной ручки(2)(рычага). Внутри 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, который, воздействуя на подвижную матрицу, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.



5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с диаметром трубы.
2. Вставить матрицы. С помощью клавиши замка оправы(5) разъедините ее, откинув верхнюю часть. Чтобы заменить установленные матрицы воспользуйтесь кнопками(9), при их нажатии выдвиньте матрицу в сторону. Для удобства работы оправка выполнена с возможностью поворота вокруг оси пресса на 360°.
3. Поместите трубу с установленным на ней пресс-фитингом между матрицами.
4. Завернуть запорный клапан до отказа.
5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан. При этом поршень возвращается в исходное положение.

Во избежание поломки пресса не следует качать рычаг после соприкосновения частей матрицы.

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	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	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.

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

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 НПГТ-50 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 месяцев 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

Штамп продавца

Дата продажи