



**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
РУЧНОЙ НПГРН-120**

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



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-120 со встроенным гидронасосом предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 10 до 120 мм² с помощью набора шестигранных матриц.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	НПГРН-120
Усилие (т)	10
Макс. толщина, мм	14
Диапазон обжима, мм ²	10-120
Матрицы в комплекте, мм ²	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	450×450×220
Масса, кг, не более	4,5

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ручной НПГРН-120 ТУ 4145-003-11627854-13	1	
Паспорт 4145-003-11627854ПС	1	
Набор матриц (комплект)	8	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-120 состоит из: неподвижной матрицы, подвижной матрицы, вилки, запорного клапана, стакана неподвижной ручки и подвижной ручки (рычага). Внутри стакана 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 сечением жил.
2. Вставить матрицы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) 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 $+10^{\circ}\text{C}$, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-120 соответствует техническим условиям ТУ 4145-003-11627854-13 и признан годным к эксплуатации.

ОТК

Подпись

_____ 201 г.

дата

Штамп

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 24 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

Штамп продавца

Дата продажи