

Пресс гидравлический ручной

Внимание! Перед эксплуатацией инструмента внимательно прочитайте данный паспорт и сохраняйте его до конца эксплуатации! Обратите внимание на предупреждающие надписи. Это увеличит срок службы инструмента, защитит его от поломок, а также защитит Вас от травм при работе.

Прессы гидравлические ручные серии NHT-Pg01, NHT-Pg02-A, NHT-Pg03, NHT-Pg05-A и NHT-Pg06 используются для опрессовывания неизолированных медных, алюминиевых, алюмомедных наконечников и гильз на провод и кабель с медными и алюминиевыми жилами. **KZ** Қолмен гидравликалық престер NHT-Pg01, NHT-Pg02-A, NHT-Pg03, NHT-Pg05-A ж не NHT-Pg06 мыс ж не алюминий ткізгіштері бар сымдар мен кабельдер- де жала мыс, алюминий, алюминий-мыс құлақтары мен же дерін қысу шін қолданылады. **UA** Преси гідравлічні ручні серії NHT-Pg01, NHT-Pg02-A, NHT-Pg03, NHT-Pg05-A і NHT-Pg06 використовуються для опресовування неізолюваних мідних, алюмінієвих, алюмомедних наконечників і гільз на провід і кабель з мідними і алюмінієвими жилами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Профиль обжима	Макс. усилие, т	Диапазон опрессовывания, мм²	Комплект сменных матриц, мм²	Автосброс давления	Поворот рабочей головы	Вес, кг
NHT-Pg01-04-70 NHT-Pg03-04-70	гексагональный	6	4–70/10–70	4, 6, 10, 16, 25, 35, 50, 70	нет	0–360°	2,8
NHT-Pg01-10-120 NHT-Pg03-10-120		8	10–120	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120			4
NHT-Pg01-16-240 NHT-Pg03-16-240		12	16–240	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240			6,3
NHT-Pg01-16-300 NHT-Pg03-16-300		12	16–300	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300			6,5
NHT-Pg06-4-70		8	4–70	4, 6, 10, 16, 25, 35, 50, 70	да		3,2
NHT-Pg06-10-120		10	10–120	10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120			4,2
NHT-Pg02-A-4-70		8	4-70/10–70	4, 6, 10, 16, 25, 35, 50, 70			2,8
NHT-Pg02-A-16-120		8	16–120	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120			4
NHT-Pg02-A-16-240		10	16–240	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240			6,3
NHT-Pg02-A-16-300		10	16–300	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300			6,5
NHT-Pg05-A-16-120		8	16–120	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120			4
NHT-Pg05-A-16-300		10	16–300	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300			6,5

Модели NHT-Pg06-4-70 и NHT-Pg06-10-120 оснащены инновационной системой прочного прижатия запорных элементов клапана к седлу, что защищает от протечек и произвольного падения внутреннего давления

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Пресс гидравлический ручной – 1 шт.
Ремкомплект – 1 шт.

Пластиковый кейс – 1 шт.
Паспорт изделия – 1 экз.

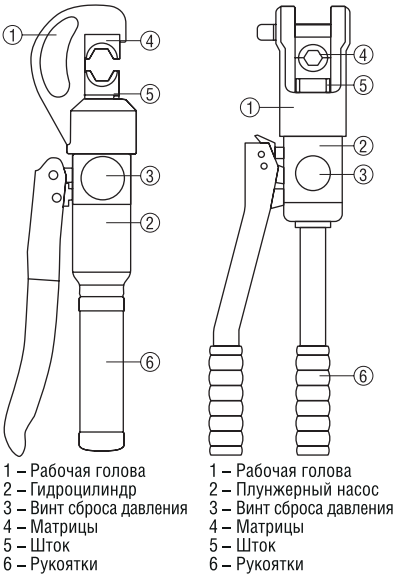
Набор сменных матриц – 1 шт.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Запрещается проводить опрессовку под напряжением. Это опасно для жизни.
- Не используйте удлинители рукояток. Это ломает механизм.
- Не бейте по рукояткам тяжелыми предметами: молотком, топором, не надавливайте коленом.
- Пресс гидравлический ручной является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- Используйте инструмент только по прямому назначению.
- Перед использованием внимательно проверяйте инструмент на предмет целостности.
- Не допускайте попадания частиц грязи, песка, глины или иных абразивных частиц в механизм.
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование.
- Запрещено создавать дополнительное давление после смыкания матриц, если инструмент не оснащен клапаном автоматического сброса давления.
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона, это может привести к поломке инструмента.
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 12 месяцев, а в случае интенсивного использования не реже 1 раза в 6 месяцев).
- В качестве рабочей жидкости применяйте всесезонное гидравлическое масло с низко застывающей очищенной основой и композицией присадок, обеспечивающих вязкостные, антиокислительные и антикоррозионные свойства.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Прессы гидравлические ручные состоят из встроенного насоса с механизмом быстрого хода поршня, рабочей головы и рукоятки. Сменные матрицы устанавливаются в пазах рабочей головы. Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит при помощи насоса, приводимого в действие за счет возвратно-поступательных движений подвижной рукоятки.



Рабочая жидкость быстро нагнетается через механизм быстрого хода во внутреннюю полость поршня. Малый объем внутренней полости поршня ускоряет процесс холостого хода.

В процессе достижения максимального рабочего давления возникает встречная нагрузка и срабатывает клапан автоматического сброса давления (установлен только в моделях серии NHT-Pg02-A и NHT-Pg05-A).

Для закрытия обжимного штампа длина шага прессов гидравлических ручных серии NHT-Pg03 уменьшена на 50%, что обеспечивает более плавный ход.

Смыкание матриц у прессов гидравлических ручных серии NHT-Pg05-A происходит за 3-4 сжатия рукоятки.

Для полного сброса давления на инструменте расположен дроссельный винт, работающий в положении «закрыто»/«открыто».

После полного сброса давления возвратная пружина перемещает поршень в исходное положение.

Подготовка к работе

Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре инструмента.

Внимательно относитесь к подбору и использованию сменных матриц, руководствуясь:

- нормативами ГОСТ;
- предписаниями и требованиями производителей наконечников или гильз.

Порядок работы

1. Установите необходимые матрицы в пазы рабочей головы.
2. Убедитесь, что штифт задвинут до упора.
3. Установите изделие, которое будете опрессовывать, между матрицами.
4. Поверните винт сброса давления в положение «Закрыть» (Off).
5. Работая подвижной рукояткой, выполните опрессовку.
6. Поверните винт сброса давления в положение «Открыть» (On).
7. Извлеките опрессованное изделие.
8. Если на изделии образовался облой, удалите его.

Требования к опрессовке

Опрессованное контактное соединение должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10434-82. Для формирования надежного контактного соединения правильно подбирайте матрицы. Соблюдайте порядок и количество опрессовок, не допуская недостаточной или чрезмерной степени обжима. Так как на рынке представлены различные наконечники и гильзы, то обязательно следуйте правилам опрессовки, которые устанавливаются производителем или вашим поставщиком.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Внимание! После завершения работ инструмент должен быть протерт чистой ветошью для удаления грязи, прежде всего в местах подвижных частей.

Порядок замены масла

1. Поверните винт сброса давления в положение «Открыть».
2. Открутите неподвижную рукоятку.
3. Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.
4. Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.
5. Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.
6. Если давление не создается, проверьте уровень масла. При необходимости добавьте.

Внимание! Утилизация отработанного масла должна производиться в порядке, установленном производителем, либо в соответствии с региональным или Федеральным законом.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

1. Пресс не создает необходимого давления

- Причина: недостаточно гидравлического масла.
Решение: долить рекомендуемое масло до необходимого объема.
- Причина: загрязнение гидравлической системы.
Решение: заменить гидравлическое масло согласно инструкции в разделе «Обслуживание инструмента».
- Причина: не закрыт или неполностью закрыт винт сброса давления.
Решение: повернуть винт сброса давления до упора, но не прикладывая чрезмерных усилий, в положение «закрыть».
- Причина: винт сброса давления не держит давление.
Решение: ремонт винта сброса давления.

2. Течь масла

- Причина: износ уплотнений.
Решение: замена уплотнителя.
- Причина: разрыв резиновой емкости.
Решение: замена резиновой емкости.

ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Температура эксплуатации: -15...+40 °С.

Температура транспортировки: -25...+50 °С.

Относительная влажность: 20–80 % без конденсата.

В случае нахождения инструмента при температурах ниже -15 °С перед началом работы требуется выдержать его в течение 3 часов при температуре выше +10 °С. Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен. При длительном хранении необходимо смазать рабочие части инструмента антикоррозионной смазкой.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации: 12 месяцев.

Гарантийный срок хранения: 60 месяцев.

Срок службы: 60 месяцев.

Не подлежит обязательной сертификации.

ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Сделано в Китае. Изготовитель: «XIAMEN XTOOL INDUSTRIAL CO., LTD», 3rd Floor, Building 1, № 289 Shanbian Road, Haicang District, Xiamen, Fujian Province, China. «КСИАМЕН ИКСТУЛ ИНДАСТРИАЛ КО., ЛТД.», 3 Флор, Билдинг 1, № 289 Шанбиан Роуд, Хаикан Дистрикт, Ксиамен, Фуджиан Провинс, Китай. Уполномоченная организация/импортер: ООО «БТЛ», Россия, 125445, г. Москва, ул. Смольная, д. 24А, этаж 10, часть пом. №3.