



Помпа гидравлическая ножная НПГН-800.

Технические характеристики.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://newton.nt-rt.ru> || эл. почта: nnt@nt-rt.ru

Помпа гидравлическая ножная НПГН-800 предназначены для создания давления в рабочих частях гидравлических инструментов (прессов, резачков, перфораторов) и в прочих гидравлических системах.

Технические характеристики:

Параметры/ Модель НПГН-800

Тип привода: ножной;

Рабочее давление, кг: 70;

Расход подачи масла для низкого/высокого давления, см³/мин.: 13/ 2,3; Емкость масляного резервуара, см³: 350;

Температура эксплуатации, 0С : -25 ... +40;

Габаритные размеры, мм, не более: 620x220x280;

Масса, кг, не более: 12;

Рабочая жидкость: всесезонное гидравлическое масло.

Комплект поставки:

Наименование:

кол. (шт.) Помпа гидравлическая ножная НПГН-800:

1 Паспорт:

1 Шланг гидравлический НШГ__:

1 Металлический ящик:

Быстрое подключение к гидравлическим инструментам и оборудованию без потерь масла осуществляется через быстросъёмную муфту НМБР-2.

порядок работы:

- 1.Подготовить к работе гидравлический инструмент в соответствии с его инструкцией по эксплуатации.
- 2.Вынуть помпу и шланг НШГ из кейса.
- 3.Проверить состояние помпы и НШГ путем их внешнего осмотра.
- 4.Установить помпу на твердой ровной горизонтальной поверхности.
- 5.Свинтить пластмассовые заглушки с полумуфт насоса и НШГ.
- 6.Подготовить НШГ и НМБР помпы и инструмента.
- 7.Закрыть вентиль, повернув его рукоятку по часовой стрелке.
- 8.Выполнить нагнетание давления в гидросистему инструмента путем циклического воздействия на рычаг привода.
- 9.По окончании выполнения технологической операции плавно открыть вентиль, повернув его рукоятку против часовой стрелки.
- 10.Отсоединить НШГ от НМБР помпы и инструмента.
- 11.Завернуть пластмассовые заглушки на полумуфтах помпы и НШГ.
- 12.Убрать помпу и НШГ в транспортировочный кейс, предварительно очистив их от грязи.

Масло под развиваемым данными помпами давлением при нарушении правил техники безопасности может представлять угрозу для жизни и здоровья оператора и окружающих людей. Во избежание несчастных случаев запрещается:

- приступать к работе в случае обнаружения трещин на корпусе помпы;***
- пытаться самостоятельно разъединить шланг с помпой или инструментом и в случае заклинивания вентилля, также в аналогичной ситуации запрещается откручивать полумуфты помпы и инструмента.***

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. 4.Пробку и ручку завернуть. Применять индустриальное масло .И-20А или ВМГЗ.
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°С перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°С, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93