



Пресс гидравлический ручной НПГРН-120.

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

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^оС перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10^оС, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

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