



Резак гидравлический кабельный НРКГ-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

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Назначение изделия: гидравлический кабельный резак НРКГ-120 предназначен для резки кабеля с алюминиевыми и медными жилами, в том числе бронированного, и многожильных проводов из тех же материалов, кроме кабелей со стальным сердечником. Для работы необходим источник нагнетания давления (помпа, гидростанция).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	НРКГ-120
Усилие, т	8
Диапазон резки Телефонного кабеля Свинцовой обшивки бронированного кабеля Подземного кабеля	120мм 120мм 75мм
Габаритные размеры, мм, не более	620×270×120
Масса, кг, не более	13
Температура эксплуатации	-25 +40
Рабочая жидкость	Всесезонное гидравлическое масло

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Гидравлический кабельный резак НРКГ-120 ТУ 4145-003-11627854- 13	1	
Паспорт 4145-003-11627854ПС	1	

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

Совместимость с гидравлическими помпами:

Помпа гидравлическая ножная НППН-800, помпа гидравлическая ручная НППР-700, НППР-700А, станция гидравлическая бензиновая НСГ-22, станция гидравлическая электрическая НСГЭ-630, НСГЭ-630м.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Гидравлический кабельный резак НРКГ-120 состоит из стакана, неподвижной ручки, лезвия, быстроразъемной муфты.

При подключении источника давления создается избыточное давление, в результате чего масло под давлением попадает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень. Поршень, воздействуя на подвижное лезвие, обеспечивает необходимое давление.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется возвратной пружиной при скрытом сбросе давления.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Вынуть стопорную шпильку, откинуть подвижное лезвие
2. Поместить кабель между лезвиями.
3. Завернуть запорный вентиль до упора (на помпе или гидростанции).
4. При создании избыточного давления поршень двигает подвижное лезвие и обеспечивает резку.
5. Плавно отвернуть на пол-оборота запорный вентиль (на помпе или гидростанции), при этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе резки. Для этого необходимо отвернуть запорный вентиль на пол-оборота (на помпе или гидростанции).

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Утечка масла	Износ уплотнительных колец	Обратитесь в сервисный центр
	Не затянут штуцер гидравлического шланга.	Подтяните штуцер. Используйте ФУМ-нить или ленту для герметизации резьбового соединения штуцера.
	Повреждение гидравлического шланга помпы.	Замените шланг.
Помпа не создает давление.	Загрязнение гидравлической системы.	Замените масло.
	Резак и помпа хранились при температуре ниже -15°C .	Выдержите резак и помпу 2–3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$.

В случае нахождения изделия при температурах ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать ножницы 3 часа при температуре выше $+10^{\circ}\text{C}$. В противном случае при начале работы 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