



**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
РУЧНОЙ ДЛЯ НАКОНЕЧНИКОВ НПГРН-240м/300м**

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



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ручной для наконечников НПГРН-240М/ 300М совместно с ручной гидравлической помпой предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 16 до 240 / 300 мм<sup>2</sup> с помощью набора шестигранных матриц.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров/ модель	НПГРН- 240М	НПГРН- 300М
Усилие (т)	11	11
Макс. ход (поршня). мм	20	30
Диапазон обжима, мм <sup>2</sup>	16-240	16-300
Размеры стандартных матриц, мм <sup>2</sup>	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300
Конфигурация опрессовки (профиль обжима)	шестигранная	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло	
Температура эксплуатации, °С	от -5 до +50	
Габаритные размеры, мм	480×260×130	480×260×130
Масса, кг	11	12

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ручной для наконечников НПГРН-240М/ 300М ТУ 4145-003-11627854-13	1	
Помпа гидравлическая ручная НПГР-600А/ С	1	
Шланг гидравлический	1	
Набор матриц шестигранных	1 комплект	
Паспорт 4145-003-11627854 ПС	1	

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ручной для наконечников с выносной гидравлической помпой представляет собой набор из пресса НПГРН-240м/300м и помпы НПГР-600 соединенных гидравлическим шлангом при помощи двух быстроразъемных муфт (НМБР)..

Сменные матрицы устанавливаются в рабочую головку. Помпа приводится в действие рукояткой. Масло через гидравлический шланг нагнетается в гидроцилиндр пресса, который создает необходимое усилие в рабочей зоне. Матрицы, под действием штока, смыкаются и опрессовывают изделие.

Сброс давления осуществляется дроссельным винтом на корпусе помпы. При сбросе давления пружина внутри гидроцилиндра возвращает поршень в исходное положение.

Перед тем как начинать опрессовку убедиться, что наконечник или гильза правильно подобраны по сечению и классу жилы используемого кабеля.

Секторные цельнотянутые жилы перед опрессовкой рекомендуется скруглить набором матриц для пресса НПГРН- 240М/300М.

## 5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 1.Подсоединить рукав помпы к прессу.
- 2.Плотно затянуть муфту быстроразъемного соединения.
- 3.Установить выбранные матрицы в рабочую головку.
- 4.Убедится, что штифт задвинут до упора.
- 5.Повернуть дроссельный винт в положение «Закрыть»
- 6.Установить опрессовываемое изделие между матрицами и опрессовать его.
- 7.Для сброса давления повернуть дроссельный винт в положение «Открыть».
- 8.Если на изделии образовался облой, удалить его.

## 6. РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 1.В качестве рабочей жидкости применять только масла указанные в технических характеристиках.
2. Не допускать попадания грязи на поверхности плунжера, штока пресса, быстроразъемной муфты. Закрывать полумуфты заглушками.
3. При интенсивной работе возможен износ уплотнительных колец. Для их замены использовать ремкомплект или обратиться в сервисный центр.
- 4.После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года).
- 5.Регулярно проверять состояние рукава высокого давления. При необходимости обратиться в сервисный центр для замены.

## 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Помпа не создает давление	1.Не закрыт запорный клапан.	Повернуть дроссельный винт в положение «Закрыть».
	2.Загрязнение или воздух в гидравлической системе.	Удалить воздух из системы через специальный клапан для стравливания воздуха. Заменить масло.
	3.Недостаточный объем масла в резервуаре.	Долить масло.
	4. Инструмент хранился при температуре ниже - 15°С.	Выдержать инструмент 2-3 часа при температуре +10°С.
Утечка масла	1.Износ уплотнительных колец.	Использовать ремкомплект для замены колец.
	2. Не затянут штуцер быстроразъёмной муфты шланга.	Подтянуть штуцер. Использовать ФУМ-нить или ленту для герметизации резьбового соединения штуцера.
	3.Повреждение гидравлического шланга.	Заменить гидравлический шланг.
Давление не сбрасывается, поршень не возвращается в исходное положение	Неправильно соединено, либо неисправно быстроразъёмное соединение (муфта) между помпой и прессом	Проверить соединение. Обратиться в сервисный центр.

Следить, чтобы при работе внутрь механизма инструмента и в зону опрессовки не попадали грязь, песок, камни и другие посторонние частицы. При попадании грязи прочистить инструмент и смазать подвижные узлы.

## 8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед работой внимательно изучить паспорт инструмента.
- Инструменты не предназначены для работы под напряжением! Перед началом работы убедитесь, что линия обесточена.
- При работе гидравлический шланг должен быть без перегибов и максимально выпрямлен.
- Перед тем как отсоединять шланг, убедитесь, что давление сброшено.
- Не применять гидравлический шланг с повреждениями.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический ручной для наконечников НПГРН- 240М/300М соответствует техническим условиям ТУ 4145-003-11627854-13 и признан годным к эксплуатации.

ОТК \_\_\_\_\_ 201 г.  
*Подпись* *дата*

Штамп

## 10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяца со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

## 11. СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

125212, г. Москва, ул. Адмирала Макарова, д. 2, стр. 9

Конт. тел.:(495)644-47-41

Штамп продавца

Дата продажи