



# **Гидравлический ручной пресс**

**НТ 50**



**ПАСПОРТ-ИНСТРУКЦИЯ**

**№ 23301651**

## 1. Назначение изделия

1.1. Гидравлический ручной пресс НТ 50 предназначен для обжатия изолированных соединительных гильз типа МЈРВ и МЈРТ и наконечников типа СРТАУ на самонесущих изолированных проводах марки СИП.

1.2. Обжатие производится шестигранными матрицами Е140, Е173, Е215. Матрицы поставляются входят в базовую комплектацию и поставляются с прессом.

1.3. Рабочая головка пресса – размыкаемая, благодаря чему, по сравнению с аналогичными прессами с незамкнутыми С-образными головками, инструмент имеет небольшой вес. Кроме того, рабочая головка может поворачиваться на 360°. Пресс позволяет монтажнику работать с большим удобством.

1.4. Пресс не предназначен для работы с гильзами и наконечниками из нержавеющей стали.

Основные элементы устройства схематично показаны на Рис. 1.

## 2. Технические характеристики

Масса, кг	2,2
Развиваемое усилие, кН	60
Рабочий ход, мм	15
Длина инструмента, мм	370
Угол поворота головки, °	360
Температурный режим, °С	-20...+40

## 3. Комплект поставки

Наименование	Кол-во, шт
Гидравлический ручной пресс НТ 50	1
Паспорт-инструкция	1
Пластмассовый кейс	1
Матрица Е 140	1
Матрица Е 173	1
Матрица Е 215	1



Рис.1. Гидравлический ручной пресс НТ 50

#### **4. Требования безопасности и охраны окружающей среды**

4.1. Требования безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 13276 и ГОСТ Р 51177

4.2. Требования охраны окружающей среды должны соответствовать требованиям ГОСТ 13276, ГОСТ Р 51177 и руководящему документу РД-03-21-2007.

4.3. Утилизация должна проводиться согласно установленным правилам утилизации материалов, из которых изготовлены изделия.

#### **5. Подготовка изделия к работе**

5.1. Достать изделие из кейса и произвести внешний осмотр. Убедиться в отсутствии видимых дефектов и отсутствии течи масла.

5.2. Перед работой необходимо проверить наличие матриц внутри головки пресса. Запрещается производить прокачку инструмента, когда матриц нет. Это может привести к образованию течи.

#### **6. Работа с гидравлическим прессом**

6.1. Не пользуйтесь какими-либо удлинителями рукояток и другими приспособлениями для создания давления большего чем то, на которое рассчитан пресс.

6.2. Если при обжатии гильз и наконечников появляется большой облой («уши» на обжатом участке), и матрицы невозможно сомкнуть между собой, прекратите работу и проверьте правильность выбора матриц.

6.3. Если пресс упал в песок или на землю, удалите ветошью всю грязь. Гидравлические прессы крайне подвержены выходу из строя при попадании песка в их систему.

6.4. Не подвергайте пресс ударам.

6.5. Чтобы привести пресс в рабочее состояние необходимо вставить в рабочую зону пресса соответствующие обжимаемой гильзе матрицы. Если матрицы подобраны неправильно, возможна поломка пресса либо

неправильное обжатие гильзы. На гильзах и наконечниках обозначен нужный размер матриц.

6.6. Для обжатия гильзы следует при закрытом запорном вентиле поднять вверх на полный ход до упора подвижную рукоятку пресса, при этом поднимается нагнетающий поршень гидравлического насоса и открывается клапан подачи масла. Между матрицами в рабочей зоне устанавливается наконечник или гильза. Когда рукоятка опускается вниз, пропускной клапан открывает путь маслу в линию нагнетания. Под давлением масла начинает двигаться рабочий поршень с матрицей. При качательных движениях подвижной рукоятки насоса матрицы сходятся и происходит обжатие наконечника с жилой. Затем нужно на несколько секунд открыть запорный клапан. Давление сбрасывается, и масло стекает обратно в масляный резервуар. После закрытия запорного вентиля пресс возвращается в первоначальное положение.

6.7. При обжатии гильзы нельзя надавливать на рукоятку пресса после смыкания матриц, это приведёт к поломке пресса.

## **7. Требования к упаковке, маркировке, условиям хранения и транспортирования**

7.1. Храните гидравлический ручной пресс НТ 50 в сухом помещении, чтобы препятствовать коррозии механизма. Инструмент запрещено длительно хранить на улице при отрицательных температурах.

7.2. Упаковка должна быть снабжена ярлыком со следующими данными:

- марка изделия;
- номер технических условий (при наличии);
- брутто-масса тары;
- количество изделий;
- наименование (товарный знак) предприятия-изготовителя;
- указание страны завода - изготовителя;
- дата изготовления;
- указание на наличие в ящике сопроводительной документации;
- остальная маркировка грузов по ГОСТ 14192.

7.3. Условия транспортирования изделия в заводской упаковке в части воздействия механических факторов должны быть не ниже группы Ж по ГОСТ 23216, в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать условиям хранения 3, 4 и 7 согласно ГОСТ 15150.

7.4. Погрузка и разгрузка изделия должна производиться вручную или с использованием погрузочных средств, не вызывающих повреждения их поверхности (вмятины, царапины и др.), влияющие на их свойства.

7.5. Условия хранения изделия в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе 3 по ГОСТ 15150.

7.6. Изделие необходимо хранить в заводской упаковке.

7.7. Дополнительные требования к транспортировке и хранению изделия устанавливаются в стандартах и технических условиях на продукцию.

## **8. Указания по эксплуатации и ремонту**

8.1. При появлении течи масла проведите ревизионные работы. Замените уплотнительные кольца.

8.2. Регулярно меняйте масло (по норме - один раз в 24 месяца, при интенсивной работе – один раз в 6 месяцев). При отрицательных температурах (от минус двадцати градусов и ниже) используйте специально предназначенные для низких температур морозостойкие масла.

8.3. В прессе должно использоваться только отфильтрованное и чистое гидравлическое масло марки Т 15#.

8.4. Все ремонтные работы должны выполняться квалифицированными специалистами.

8.5. В первое время работы пресса допустимо появление небольшого количества масла на поршне. После длительного использования пресса уровень масла уменьшится и потребуются доливка либо полная замена масла. Для этого отвинчивается неподвижная рукоятка, снимается пробка с резинового резервуара и заливается отфильтрованное гидравлическое масло. После чего, необходимо открыть запорный клапан, нажав на рычаг клапана, и прокачать несколько раз пресс для вытеснения воздуха и вставить пробку в резервуар, предварительно доведя уровень масла до края резинового резервуара лёгким нажатием на него.

8.6. Не используйте пресс при работе на проводах находящихся под напряжением.

8.7. Во время обжатия гильзы не должны находиться люди перед рабочей головкой пресса.

8.8. Не допускайте падения инструмента с высоты на землю.

8.9. Регулярно проверяйте состояние инструмента, своевременно обнаруживая и регистрируя повреждения и выводя такой инструмент из эксплуатации.

## **9. Утилизация**

После окончания срока службы гидравлический ручной пресс НТ 50 не представляет опасности для жизни и здоровья людей, окружающей среды и подлежит утилизации в общем порядке.

## 10. Гарантии изготовителя

10.1. Гарантийный срок– 1 год со дня продажи.

10.2. Срок эксплуатации – зависит от интенсивности использования изделия. Основные характеристики и функционирование изделия при отсутствии механического износа и надлежащем хранении сохраняются в течение всего срока эксплуатации.

10.3. Гарантийные обязательства не распространяются на изделия, модифицированные потребителем либо использовавшиеся с нарушением правил эксплуатации, транспортировки или хранения, а также имеющие износ или механические повреждения инородными предметами.

10.4. Изготовитель не несет ответственности за нецелевое или неправильное использование изделия.

10.5. Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, плохого ухода, неправильного использования или небрежного обращения, а также являющиеся следствием несанкционированного вмешательства в устройство изделия лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонта.

10.6. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза сроком 10 рабочих дней. По результатам экспертизы принимается решение о замене/ремонте изделия. При этом изделие принимается на экспертизу только при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

10.7. Гарантия не распространяется в случае применения марки масла, не соответствующей рекомендованной производителем.

### 11. Свидетельство о приёмке

Гидравлический ручной пресс НТ 50

Партия № \_\_\_\_\_

№ изделия \_\_\_\_\_

Год, месяц изготовления изделия \_\_\_\_\_

Изделие проверено на комплектность и признано годным для эксплуатации.

Штамп Контролера

Личная подпись \_\_\_\_\_ Расшифровка подписи \_\_\_\_\_

Дата приемки \_\_\_\_\_

### 12. Свидетельство об упаковке

Гидравлический ручной пресс НТ 50 упакован в ООО «НИЛЕД».

Дата упаковки \_\_\_\_\_

Штамп упаковщика

### 13. Сведения о рекламациях

В случае обнаружения потребителем дефектов, возникших по вине производителя изделия в пределах гарантийного срока, рекламации следует направлять на предприятие-изготовитель - ООО «НИЛЕД» по адресу: 142121, Россия, Московская обл., г. Подольск, ул. Станционная, д. 24 (8 (495) 120-75-15 доб. 1115).