

**УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ,
ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
В случае нахождения изделия при температурах, ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем. Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, в специально отведенном для этого месте.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.	
Дата продажи	Д Д М М Г Г
Место штампа	

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления

ШТ·К

ШТ·К
www.shtok.ru

ООО "Инженерные решения"
105120, г. Москва,
Сыромятнический 4-й пер. д. 1
Тел.: + 7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru



ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Ножницы гидравлические
для резки кабеля

НГ-40 / НГ-52
НГ-40С

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ножницы гидравлические НГ-40/НГ-52 для резки кабеля. Ножницы гидравлические НГ-40С для резки провода типа АС и грозозащитного троса.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



При качании рычага пресса плунжер насоса, совершая возвратно-поступательное движение, создаёт избыточное давление, в результате чего масло под давлением попадает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень. Поршень, в свою очередь, воздействуя на подвижное лезвие, обеспечивает необходимое давление. Возврат поршня в исходное положение осуществляется возвратной пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Вынуть штифт и окинуть лезвие.
2. Поместить кабель в выемку подвижного лезвия.
3. Закрыть лезвие, вставить штифт.
3. Завернуть запорный вентиль до отказа.
4. Качанием рычага произвести резку кабеля.
5. Плавно отвернуть на пол-оборота запорный вентиль, при этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе резки. Для этого надо отвернуть запорный вентиль на пол-оборота.

Внутри стакана с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой - нагнетательный цилиндр и плунжер.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Ножницы гидравлические	шт.	1
2	Кейс для переноски и хранения, стальной	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальный диаметр, мм	40/40/52
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	10
3	Габаритные размеры НГ-40, НГ-40С, мм, не более	480x190x100
4	Габаритные размеры НГ-52, мм, не более	615x190x100
5	Масса (с кейсом), кг, не более	8/10

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причины	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимального усилия	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы	1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона 3. Залить масло до пробки. 4. Пробку и ручку завернуть. Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась 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 пружину и закрутить вилку.