

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- **ВНИМАНИЕ!** Обслуживание изделия рекомендуется производить в специализированных сервисах. Допускается обслуживание устройства в части замены сальников и прокладок рабочих механизмов, а также контроль/ замена рабочей жидкости гидроцилиндра

ПОРЯДОК ЗАМЕНЫ МАСЛА:

1. Сбросьте давление, утопив рабочий шток и переведя механизм в положение ON
2. Открутите рукоятку (неподвижную), соединенную с гидроцилиндром, вращая её против часовой стрелки
3. Открутите пластиковую крышку резинового резервуара
4. Слейте старое масло
5. Произведите замену масла, исключая лишнее попадание воздуха
6. Произведите обратную сборку выполнив пункты 2 и 3 в обратной последовательности

При некорректной работе механизма произведите контроль уровня масла, при необходимости - долейте масло.
В случае когда уровень масла достаточный, но давление не создается это может быть признаком завоздушенности системы - необходимо произвести прокачку механизма.
Обращайте внимание на герметичность системы при прокачке механизма, прокачка не удастся в случае износа уплотнительных колец и нарушения герметичности системы. При наличии подобных проблем НЕОБХОДИМО обратиться за ремонтом в специализированный сервис для работы с гидравлическими механизмами.
Ремкомплект включает в состав уплотнители/сальники основных рабочих механизмов

ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ЭСПЛУАТАЦИЯ

Температура эксплуатации min: -15°C
Температура эксплуатации max: +40°C
Относительная влажность воздуха: 20-80%

При хранении устройства при температуре ниже min температуры эксплуатации, необходимо выдержать изделие при комнатной температуре не менее 3 часов, перед началом эксплуатации

Условия хранения должны соответствовать Категории 3 согласно требованиям ГОСТ 15150-69

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок: 12 месяцев с момента реализации продукции*
Срок хранения и эксплуатации: 60 месяцев**

*производитель не несет ответственность и не уполномочен выявлять повреждения, возникшие в процессе эксплуатации.
Производитель в праве отказать поставщику по обмену/возврату продукции при наличии следов эксплуатации, повлекших выход изделия из строя, за исключением случаев заводского брака.

ВНИМАНИЕ! При выявлении брака или отказе в работе изделия при первичном осмотре, допускается диагностика неисправности, согласно данного Руководства по эксплуатации.
Попытки самостоятельного ремонта (механические воздействия на изделие) могут быть восприняты как нарушение первоначальной конструкции, что привлечет к снятию Гарантийных обязательств с поставщика/производителя

**срок эксплуатации может быть снижен в силу специфики и интенсивности использования, а также ввиду отклонений от рекомендаций по хранению, эксплуатации, транспортировке изделий.

Устройство не подлежит обязательной сертификации!

142117, г.Подольск, ул.Станционная, д. 24
+7 800 222 26 68
armatech.group



НИИЭД
ЭКСПЕРТ ПО АРМАТУРЕ СИП



Руководство по эксплуатации

Пресса гидравлические
ручные

НСТ-70/120/300

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работ обязательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации!
Производитель не несет ответственность за неисправности устройства, произошедшие по причине некорректного обслуживания, использования и хранения устройства.

Гидравлические пресса марки НСТ используются для опрессовки не изолированных наконечников, соединительных гильз - медного и алюминиевого исполнения.
Допускается применение пресса с гильзами/наконечниками, выполненных из сплавов цветных металлов.

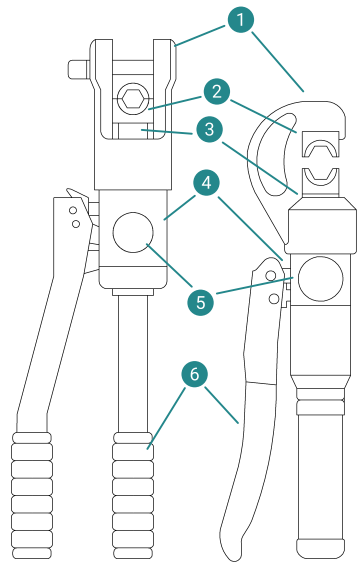
Для опрессовки изолированных наконечников и гильз для провода СИП-2/3/4, используйте специализированные матрицы типа E140, E173, E215! (приобретаются отдельно)

Тип	НСТ-70	НСТ-120	НСТ-300
Профиль опрессовки	гексагональный	гексагональный	гексагональный
Усилие обжатия max, Т	5	8	12
Типоразмер наконечников/ гильз Cu/Al, мм²	40-70/ 10-70	10-120	16-300
Размеры комплектных матриц, мм²	4 6 10 16 25 35 50 70	10 16 25 35 50 70 95 120	16 25 35 50 70 95 120 150 185 240 300
Автоматический сброс авления	-	-	-
Угол поворота рабочей головки	360º	360º	360º
Вес, кг	2,8	4,0	6,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- пресс гидравлический НСТ
- сальники ремонтные силиконовые
- набор гексагональных матриц*
- руководство по эксплуатаця
- кейс для хранения и переноски

*количество и размеры матриц для каждой модели НСТ индивидуальны



СОСТАВ

1. РАБОЧАЯ ГОЛОВКА
2. МАТРИЦЫ
3. РАБОЧИЙ ШТОК
4. ГИДРОЦИЛИНДР
5. МЕХАНИЗМ СБРОСА ДАВЛЕНИЯ
6. РУКОЯТИ

ЗАПРЕЩЕНО!

Выполнять работы на электроустановке, находящейся под напряжением

Использовать пресс без предустановленных матриц, это может привести к выходу изделия из строя

ВНИМАНИЕ!

Используйте СИЗ при работе с инструментом. Не размещайте руки рядом с рабочей головкой инструмента

Используйте СИЗ для защиты органов слуха, дыхания, зрения при работе с инструментом

НЕОБХОДИМО!

Ознакомиться с руководством по эксплуатации/ паспортом изделия

Использовать гидравлическое масло, соответствующее климатической зоне эксплуатации изделия, убедитесь в наличии масла в резервуаре гидравлики



ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс марки НСТ представляет собой устройство, состоящее из гидравлической камеры с рабочим штоком, заполненной гидравлическим маслом, плунжерным насосом соединенным с рукоятками изделия, клапаном/механизмом сброса давления, рабочей головкой закрепленной на рабочем штоке.

Рабочая головка представляет собой ложемент для установки сменных гексагональных матриц.

- Для модели НСТ-70, фиксация матриц осуществляется в нижней и верхней части рабочей головки, исключая возможность свободного выпадения матриц в процессе эксплуатации.
- Модели НСТ-120 и НСТ-300 имеют ограничительный палец, устанавливаемый в паз рабочей головки после установки матриц.

Ручной механизм сброса давления представляет собой поворотную шайбу с двумя положениями - ON/OFF (1/0)

- В положении ON - шток гидравлики утапливается в тело гидроцилиндра, разводя матрицы
- В положении OFF - шток цилиндра находится в рабочем состоянии и осуществляет плавный ход путем работы плунжерного насоса (возвратно-поступательные движения подвижной рукояти)

ВНИМАНИЕ!

Модели НСТ-70 и НСТ-120 не снабжены клапаном автоматического сброса давления (АСД) при достижении максимального усилия обжатия, чрезмерное давление на рукоятки пресса при полном сведении гексагональных матриц может привести к выходу из строя деталей гидроблока!

Опрессовку изделий необходимо производить матрицами, номинальный размер которых соответствует размеру прессуемого элемента. При полном сведении матриц сектора прессуемого элемента, необходимо сбросить давление и приступить к опрессовке следующего сектора.

Модель НСТ-300 снабжена клапаном АСД, в связи с чем вести контроль процесса опрессовки - не обязательно. Перед началом эксплуатации необходимо убедиться в исправности клапана АСД, путем сведения матриц при помощи плунжера до момента срабатывания клапана.

На опрессованное изделие распространяются требования ГОСТ 10434-82 "Соединения контактные электрические. Классификация. Общие технические требования"

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Установить матрицу нужного номинала в пазы рабочей головки.
2. Сбросить давление утопив рабочий шток переведя механизм в положение ON, после - перевести клапан в положение OFF
3. Разместить готовое к опрессовке изделие между матрицами внутри рабочей головки.
4. Произвести опрессовку сектора, путем сведения подвижной рукояти. Рекомендуется отслеживать процесс опрессовки!
Прекратить опрессовку сектора при полном сведении матриц.
5. Развести матрицы, произведя сброс давления в соответствии с пунктом 2.
6. Осуществить опрессовку соседнего сектора (количество секторов опрессовки зависит от рабочей длины прессуемого элемента). **Рекомендуется производить небольшой поворот пресса при работе на соседнем/ смежном секторе опрессовки вдоль оси прессуемого изделия, это обеспечивает лучшую прочность заделки проводника в прессуемом изделии.**
7. Извлечь матрицы из посадочных мест рабочей головки, сбросить давление и закрыть клапан сброса, протереть пресс чистой ветошью от грязи

ВНИМАНИЕ! Не допускать попадание грязи и воды в места подвижных частей инструмента, при попадании таковых рекомендуется очистить примыкающие части чистой ветошью без применения растворителей, после чего допускается смазать примыкание подвижных частей смазочными силиконсодержащими жидкостями.

Шайба клапана сброса давления имеет рельефную выработку на торце, снижая вероятность проскальзывания при использовании



Противоскользящие рукоятки обеспечивают сцепление при выполнении работ, неподвижная рукоять обеспечивает защиту масляного резервуара гидроцилиндра



Рабочая головка модели НСТ-70, литого исполнения с верхним и нижним посадочным местом крепления матриц



Рабочая головка модели НСТ-120/300, с ограничительным пальцем, установка матриц осуществляется в пазы, расположенные по обеим сторонам рабочей головки

