



**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
РУЧНОЙ НПГРН-400**

ПАСПОРТ,  
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-400 со встроенным гидронасосом с автоспуском предназначен для опрессовки медных и алюминиевых кабельных наконечников и гильз сечением от 16 до 400 мм<sup>2</sup> с помощью набора шестигранных матриц.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	НПГРН-400
Усилие (т)	11
Макс. Ход поршня, мм	32
Диапазон обжима, мм <sup>2</sup>	16-400
Матрицы в комплекте, мм <sup>2</sup>	16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400
Конфигурация опрессовки	шестигранная
Рабочая жидкость	всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +40
Габаритные размеры, мм, не более	610×210×110
Масса, кг, не более	11,9

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Пресс гидравлический ручной НПГРН-400 ТУ 4145-003-11627854-13	1	
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	1	

## 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-400 состоит из: неподвижной матрицы, подвижной матрицы, вилки, запорного клапана, стакана неподвижной ручки и подвижной ручки (рычага). Внутри стакана с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – цилиндр нагнетательный и плунжер.

При качании рычага плунжера насоса (возвратно-поступательное движение) создается избыточное давление. Вследствие этого масло под давлением поступает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень, который, воздействуя на подвижную матрицу, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной при помощи спускового клапана (автоспуска), соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном, который при соприкосновении матриц автоматически отводит подвижную матрицу в исходное положение.

## 5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с сечением жил.
2. Вставить матрицы.
3. Поместить жилу с наконечником (гильзой) между матрицами.
4. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц, при этом, благодаря клапану автоспуска, поршень возвращается в исходное положение. Для ручного спуска давления предусмотрена клавиша, расположенная на стакане неподвижной ручки.

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимальное усилие	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие меньше установленной нормы	1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до уровня пробки.
Течь масла из-под рабочего поршня	Стерлась 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 вилку и закрутить вилку.

В случае нахождения изделия при температуре ниже  $-15^{\circ}\text{C}$  перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше  $+10^{\circ}\text{C}$ , иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

## 7.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический ручной НПГРН-400 соответствует техническим условиям ТУ 4145-003-11627854-13 и признан годным к эксплуатации.

ОТК \_\_\_\_\_ 202 г.  
*Подпись* *дата*

Штамп  
.

## 8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

## 9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

125212, г. Москва, ул. Выборгская, д. 22, стр. 1

Конт. тел.: (495) 646-86-64

Штамп продавца

Дата продажи