



**ОБЖИМНОЙ ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
РУЧНОЙ НПГТ-50С**

**ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс гидравлический ручной НПГТ-50С предназначен для опрессовки пресс-фитингов на пластиковых, металлопластиковых, медных и нержавеющей труб с помощью набора матриц.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	НПГТ-50С
Усилие (т)	6,5
Макс. толщина, мм	1,2
Ход штока, мм, не более	35
Матрицы в комплекте, мм	15, 20, 25, 32, 40, 50
Рабочая жидкость	ВГМЗ
Температура эксплуатации, °С	-10...50
Габаритные размеры, мм, не более	680x420x145
Масса НПГТ, кг	4,6
Масса в упаковке, кг, не более	26

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол. (шт.)	Примечание
Паспорт	1	
Набор матриц (комплект)	1	
Металлический кейс	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический ручной НПГТ-50С состоит из поворотной (на 360°) оправы для матриц, толкателя, кнопки для присоединения оправы, гидроцилиндра, Внутри гидроцилиндра с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – цилиндр нагнетательный и плунжер.

При подключении источника нагнетания давления создается избыточное давление. Вследствие этого масло под давлением поступает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень, который, воздействуя на шток матрицы, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной при снятии давления источника нагнетания.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Выбрать матрицы в соответствии с диаметром трубы.

2. Вставить матрицы. Нажмите на клавишу замка для присоединения оправы, вставьте ее, до щелчка. Чтобы заменить установленные матрицы воспользуйтесь этой же клавишей.

3. Поместите трубу с установленным на ней пресс-фитингом между матрицами.

4. Подключите источник нагнетания давления с помощью быстро-разъемной муфты (НМБР).

5. Сбросьте подачу давления. При этом поршень возвращается в исходное положение.

Во избежание поломки пресса не следует продолжать нагнетать давление после соприкосновения частей матрицы.

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	Проверьте уровень масла в источнике нагнетания давления
Течь масла из-под рабочего поршня	Стерлась манжета	1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Подключить источник нагнетания давления, качать до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Сбросить давление 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°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 НПГТ-50С 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 месяцев со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

г. Москва, ул. Выборгская, д. 22

Конт. тел.: (495) 644-47-41

Штамп продавца

Дата продажи