

Інструмент для різання кабелю гідравлічний НГ-40С, НГ-52С

Паспорт

Призначення

Інструменти гідравлічні НГ-40С, НГ-52С призначені для різання проводів з алюмінієвими та мідними жилами, броньованого кабелю, багатожилних дротів з аналогічних матеріалів, а також дроти АС (ACSR).

Технічні характеристики

	НГ-40С	НГ-52С
Артикул	504460	504461
Тип робочої голови	Гільйотинний	Гільйотинний
Максимальний діаметр різання матеріалів:		
Алюміній, мідь	40	50
Броньований кабель	40	50
АС(ACSR)	40	50
Стальний трос	25	30
Максимальне зусилля, т	7	8
Твердість лез, HRC	58...62	58...62
Робоча рідина	Гідравлічна всесезонна олива	
Мінімальний індекс в'язкості	105	105
Двоступінчасте нагнітання тиску	+	+
Діапазон робочої температури, С°	-15...+40	-15...+40
Вага, кг	6	7,5
Розмір упаковки, мм	755×130×230	755×130×205

Комплектація

	НГ-40С	НГ-52С
Інструмент	1 шт.	1 шт.
Ремкомплект (ущільнювальні кільця)	1 шт.	1 шт.
Упаковка (пластиковий кейс)	1 шт.	1 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.

Принцип дії

Гідравлічні ножиці складаються з гідроциліндра з ріжучим вузлом, що включає рухоме та нерухоме леза, корпусу зі вбудованим двошвидкісним насосом плунжерного типу та рукоятки.

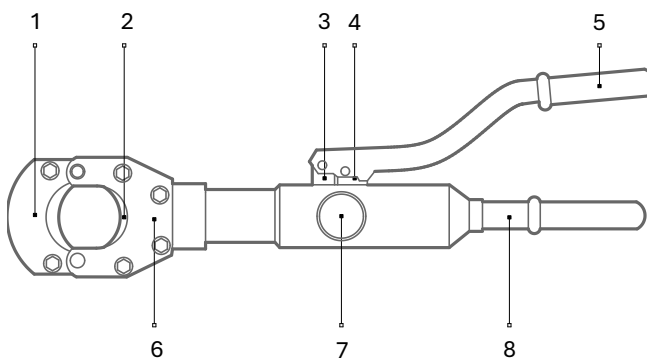
Нагнітання масла в робочу порожнину гідроциліндра здійснюється за допомогою вбудованого двошвидкісного насоса, який приводиться в дію завдяки зворотню-поступальним рухам рухомої рукоятки.

Робоча рідина швидко нагнітається у внутрішню порожнину поршня завдяки механізму швидкого ходу. Малий об'єм внутрішньої порожнини поршня дозволяє прискорити процес холостого ходу. Поршень під тиском робочої рідини починає рухатися, при цьому зворотна пружина розтягується.

Завдяки оптимальній робочій площі поршня створюється велике зусилля на рухомому лезі.

Після повного скидання тиску зворотна пружина повертає рухоме лезо у вихідне положення.

Конструкція



1. Нерухоме лезо
2. Рухоме лезо
3. Гідроциліндр
4. Плунжерний насос
5. Рухома рукоятка
6. Робоча голова
7. Гвинт скидання тиску
8. Нерухома рукоятка

Заходи безпеки

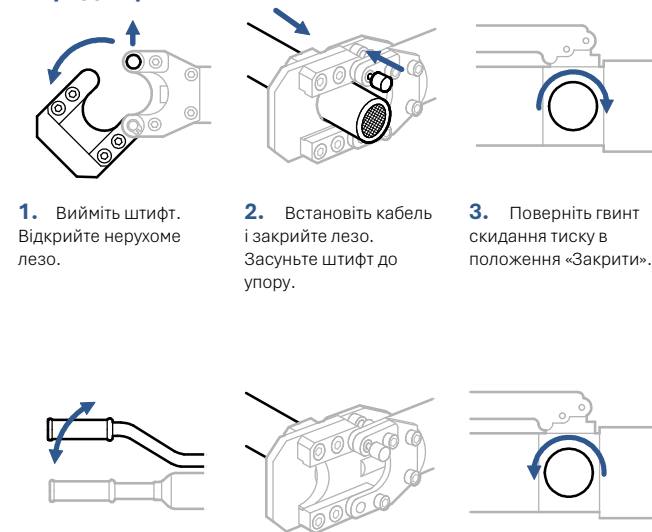
- Обпресувальні інструменти НГ-40С, НГ-52С є професійними інструментами, експлуатація та обслуговування яких має виконуватися кваліфікованим персоналом відповідно до вимог охорони праці під час роботи з гідравлічним інструментом та вимог цієї інструкції.
- Перед початком роботи уважно вивчіть паспорт інструмента.
- Бережіть руки! Не кладіть пальці в робочу зону інструмент.
- Працюйте в окулярах! Під час різання проводів зі сталевими жилами, сталевого прутка, каната використовуйте захисні окуляри!
- Перед початком роботи переконайтеся, що лінія знеструмлена та заземлена.
- Використовуйте інструмент відповідно до його призначення.
- Уважно огляньте інструмент на предмет цілісності, у разі виявлення дефектів слід звернутися до ТОВ «ТАКІР».
- Заборонено повертати робочу голову, якщо створено хоча б незначний тиск у пресі;

- Не проводьте роботи при температурі вище або нижче робочого діапазону, це може призвести до поломки інструмента.
- Після тривалого використання олива поступово втрачає свої робочі характеристики і вимагає заміни (не менше 1 разу на 2 роки, а у разі інтенсивного використання не рідше 1 разу на рік).
- В якості робочої рідини застосовуйте лише оливу, зазначену в технічних характеристиках.
- У разі виявлення некоректної роботи інструмента, а також у разі виявлення несправностей, припиніть його використання та зверніться до ТОВ «ТАКІР».

Підготовка до роботи

- Під час підготовки інструмента до експлуатації переконайтеся, що гідравлічна олива, що використовується, відповідає температурі навколишнього середовища в місці проведення роботи. Перевірте наявність та рівень оливи в резервуарі інструмента.
- Переконайтеся, що розрізуваний елемент відповідає призначенню та не перевищує технічних характеристик ножиць.
- Прийміть найбільше зручне положення при роботі з пресом і не забувайте про заходи безпеки.

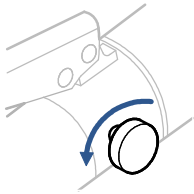
Порядок роботи



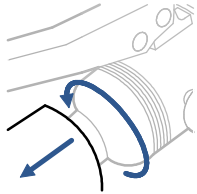
Під час роботи намагайтеся розташовувати ножиці, дотримуючись перпендикулярності відносно центральної осі кабелю/проводу. Дотримання цього правила забезпечить найякісніший різ і допоможе уникнути заклинювання жили кабелю.

Обслуговування інструмента

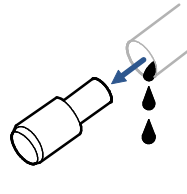
Після завершення робіт інструмент повинен бути протертий чистою ганчіркою для видалення різного бруду насамперед у місцях рухомих частин.



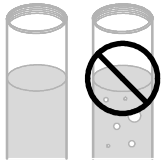
1. Поверніть гвинт скидання тиску в положення «Відкрити».



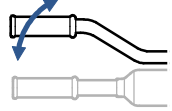
2. Відкрутіть резинову рукоятку.



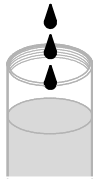
3. Відкрийте резинову ємність і злийте відпрацьовану оливу.



4. Залите нову оливу до заповнення ємності. Не допускайте потрапляння повітря.



5. Закрийте резинову ємність. Закрутіть нерухому рукоятку і попрацюйте рухомою рукояткою.



6. Якщо тиск не створюється, перевірте рівень оливи, в разі потреби долийте.

Транспортування, зберігання та утилізація

- Транспортування інструмента необхідно проводити в індивідуальній жорсткій упаковці, що забезпечує його цілісність.
- Під час транспортування не надавайте ударам, оберігайте від впливу вологи та потрапляння атмосферних опадів.
- Зберігайте інструмент в упаковці у сухому приміщенні. Уникайте зберігання в умовах високої вологості, оскільки це сприяє виникненню корозії. При тривалому зберіганні ділянки, схильні до корозії, обробіть протикорозійним складом.
- Якщо інструмент тривалий час знаходився на холоді при температурі нижче -10°C , то перш ніж розпочати роботу, витримайте інструмент 2-3 години при температурі не нижче $+10^{\circ}\text{C}$. При цьому видаляйте ганчіркою конденсат з поверхні інструмента, щоб уникнути попадання вологи в гідросистему інструмента.
- Утилізацію проводити шляхом передачі виробу у спеціалізоване підприємство для переробки вторинної сировини відповідно до вимог законодавства України.

Можливі несправності та способи їх усунення

Несправність	Причина	Рішення
Відсутній необхідний тиск	Недостатньо гідравлічної оливи в помпі	Долити оливу, що рекомендується, до необхідного обсягу згідно інструкції доданої до помпи.
Шток не повертається у вихідне положення	Забруднення гідравлічної системи помпи	Замініть гідравлічну оливу згідно з інструкцією доданої до помпи
Протікання оливи	Знос ущільнювальних кілець	Замініть ущільнювальні кільця

Гарантія

Гарантійний термін експлуатації інструмента – **1 рік**, за умови дотримання покупцем правил транспортування, зберігання та експлуатації.

Доставка

- Клієнт здійснює доставку інструмента за адресою ТОВ «ТАКІР» самостійно.
- Під час гарантійного терміну, витрати на доставку інструмента до сервісного центру та назад покриває ТОВ «ТАКІР».
- Під час не гарантійного терміну, витрати на доставку покриває Клієнт.

Діагностика та ремонт

- У разі, якщо в процесі діагностики фахівцями не буде виявлено жодних несправностей інструмента, або будуть виявлені несправності, що виникли за вини Клієнта. Клієнт повинен буде сплатити вартість діагностики та ремонту згідно з встановленими тарифами.
- Якщо інструмент потребує ремонту, а ремкомплект (якщо входить в комплектацію) відсутній при відправці до ТОВ «ТАКІР», вартість ремкомплекту покриває Клієнт.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на:

- Упаковку, витратні матеріали та аксесуари (фільтри, сітки, мішки, матриці, ущільнювальні кільця, ножі, насадки тощо).
- Усі леза ріжучих інструментів.

Випадок не є гарантійним:

- При пред'явленні претензії на зовнішній вигляд, механічних пошкоджень, відсутності кріплення та некомплектності інструмента, що виник після 14 днів з дня продажу товару Клієнту.
- За наявності пошкоджень, спричинених використанням інструмента не за призначенням, пов'язаних з порушенням правил експлуатації, порядку регламентних робіт, а також умов зберігання та транспортування.
- За наявності слідів деформації або руйнування деталей та вузлів інструмента, спричинених перевищенням допустимих технічних можливостей інструмента.
- При поломці та зниженні працездатності окремих вузлів інструмента в результаті через мірно інтенсивного використання інструмента.
- При внесенні змін до конструкції інструмента.
- При самостійному регулюванні інструмента, що призвело до виходу інструмента з ладу.
- При самостійному ремонті або заміні деталей інструмента та витратних матеріалів на нештатні, або ремонт в інших майстернях і сервісних центрах.

- У разі поломки або зниження працездатності інструмента внаслідок впливу зовнішніх несприятливих факторів (вплив вологи, агресивного середовища, високої температури тощо).
- При зносі окремих вузлів інструмента, що виникли внаслідок надмірного інтенсивного використання інструмента.
- За наявності пошкоджень або передчасного виходу з ладу деталей та вузлів, викликаних попаданням бруду, абразивних частинок та сторонніх предметів у рухомі механічні та гідравлічні вузли інструмента.
- При порушенні працездатності інструмента, що виник через незалежну від виробника (форс-мажорні обставини, стихійні лиха, техногенні катастрофи і т.п.).