ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует исправную работу инструмента в течение **12 месяцев** с даты продажи конечному потребителю, но не позднее 36 месяцев с даты производства.
Гарантия действует **только при условии** строгого соблюдения всех правил хранения, транспортировки, эксплуатации и технического обслуживания, изложенных в настоящей инструкции.

Гарантия не распространяется на случаи, когда неисправность вызвана

- Нарушением правил эксплуатации, хранения или транспортировки (механические повреждения, перегрузки, попадание влаги/песка).
- Естественным износом расходных частей (лезвия, рукоятки, устройства регулировки, подшипники и пр.).
- Проведением ремонта или изменений конструкций лицами, не уполномоченными производителем.
- Использованием нестандартных или нерекомендованных запасных частей, оснастки и расходных материалов.
- Несвоевременным или некачественным техническим обслуживанием.

Связаться с нами

8 800 222 26 68

info@armatech.group

ООО "АРМАТЕХ"
Российская Федерация, Московская область,
г. Подольск, ул. Станционная, д.24

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающие его технологические и эксплуатационные параметры!

НИЛЕД

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Пресс гидравлический (HCT-70)

НАЗНАЧЕНИЕ

Гидравлические прессы 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.

КОНСТРУКЦИЯ И 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.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- **Профиль опрессовки:** гексагональный (HEX)
- **Усилие обжатия max:** 5 тонн
- **Типоразмер наконечников/ гильз**:
  - Cu (медь) - 4-70 мм2
  - Al (алюминий) - 10-70 мм2
- **Размеры комплектных матриц:** 4/6/10/16/25/35/50/70 мм2
- **Угол поворота рабочей головки:** 360 градусов
- **Наличие автоматического сброса давления (АСД):** нет
- **Ремкомплект:** 2 малых и 1 большое - силиконовых кольца, фторопластовые прокладки - малая и большая

ВНИМАНИЕ! Запрещается превышать номинальное усилие обжатия, во избежание повреждения сальников и прокладок

ПОШАГОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ

1. Установите матрицы нужного номинала в головку.
2. Переведите клапан в ON, утопите шток, затем в OFF.
3. Поместите наконечник между матрицами.
4. Производите опрессовку движением рукояти до полного сведения матриц.
5. Переведите клапан в ON для разведения матриц, извлеките изделие.
6. При опрессовке длинных гильз поворачивайте пресс вдоль оси для лучшей заделки.
7. После работы извлеките матрицы, протрите пресс чистой ветошью.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена масла:
1. Сбросьте давление (положение ON).
2. Открутите неподвижную рукоятку и пластиковую крышку.
3. Слейте старое масло, залейте новое (без воздуха).
4. Соберите в обратном порядке.

Неисправности:
1. Нет давления при достаточном уровне масла – завоздушена система, требуется прокачка.
2. Прокачка не удается – износ уплотнителей. Используйте ремкомплект или обратитесь в сервис.

ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И БЕЗОПАСНОСТИ

Допуск персонала: К работе допускаются только лица, прошедшие:
- Обучение и проверку знаний по охране труда.
- Инструктаж по безопасному использованию конкретного типа инструмента.
- Медицинский осмотр.
- Инструктаж по безопасным методам подъема на опоры.

Условия эксплуатации: Температура от **-20°C до +40°C**, влажность не более **75%**.

Проверка перед началом работы:
- Внешний осмотр на отсутствие механических повреждений корпуса, рукояток, защитных кожухов.

Требования к рабочей зоне: Место работы должно быть хорошо освещено, очищено от посторонних предметов и горючих материалов. При работе на высоте использовать исправные леса, подмости.

ВНИМАНИЕ! Применение инструмента, дающего искру (например, ударного), в пожаро и взрывоопасных зонах (топливное хозяйство, помещения с газовым оборудованием) допускается **только по наряду-допуску** с выполнением всех противопожарных мероприятий.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Внутри объекта: Переносить инструмент только в чехлах, кейсах или специальной таре. Запрещено бросать, волочить, подвергать ударным нагрузкам.
Перевозка: Осуществляется в упаковке, предотвращающей повреждения и попадание влаги. Инструмент должен быть надежно закреплен в кузове транспортного средства.

УТИЛИЗАЦИЯ

- Запрещено выбрасывать отработавший инструмент и его компоненты в бытовые или производственные мусорные контейнеры.
- Весь инструмент, отработавший срок службы или пришедший в негодность, подлежит списанию по акту и сдаче на утилизацию лицензированной организации.
- Аккумуляторы, масла, смазки утилизируются отдельно как отходы повышенного класса опасности в соответствии с внутренними инструкциями предприятия по обращению с отходами.

РАСПАКОВКА И ВНЕШНИЙ ОСМОТР

1. Аккуратно извлеките изделие из упаковки.
2. Проведите тщательный визуальный осмотр.
3. Убедитесь в отсутствии:
   a. механических повреждений (вмятины, трещины, деформации);
   b. сколов и отбитых краёв;
   c. коррозии и других дефектов.

ПРОВЕРКА КОМПЛЕКТНОСТИ

1. Сверьте фактическое наличие деталей с перечнем комплектации в руководстве.
2. Убедитесь в отсутствии повреждений у всех элементов комплекта.

ВНИМАНИЕ! Изделие не подлежит ремонту или каким-либо доработкам.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Руководство пользователя
2. Пресс гидравлический (НСТ-70)
3. Кейс пластиковый
4. Ремкомплект
5. Матрицы: 4-70 мм2

ХРАНЕНИЕ

Место: Сухое, закрытое, вентилируемое помещение (склад, инструментальная). Запрещено хранение на открытом воздухе, в сырых помещениях и в зонах с агрессивными средами.
Условия: Температура от **-40°C до +50°C**, влажность не более **75%**.
Подготовка: Перед постановкой на хранение инструмент должен быть очищен, приведен в порядок. Подвижные механизмы рекомендуется промазывать консистентной смазкой, обеспечивающей температурный диапазон по эксплуатации и хранению.
Требования ПБ: Хранение в специально отведенных местах, исключающих доступ посторонних лиц. Совместное хранение с легковоспламеняющимися материалами (ветошь, ЛКМ) запрещено.

НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

- Правила охраны труда при эксплуатации электроустановок (Приказ Минтруда №903н)
- ФЗ № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления».
- ГОСТ 15150-69. Машины, приборы и другие технические изделия.

ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ РУКОВОДСТВО

ПРОВЕРЬТЕ БОЛТОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПЕРЕД РАБОТОЙ

ИСПОЛЬЗУЙТЕ АВТОРИЗОВАННЫЙ СЕРВИС И ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ