



Насос гідравлічний НГР НГР-600, НГР-700, НГР-700D

Керівництво з експлуатації. Паспорт

ПРОФЕСІОНАЛЬНА СЕРІЯ

УВАГА!

Прочитайте цей паспорт перед експлуатацією пристрою та збережіть його для подальшого використання. Будь ласка, зверніть увагу на застережливі написи. Це допоможе Вам продовжити термін служби інструменту, уникнути його пошкодження і травм при роботі.



НАСОС ГІДРАВЛІЧНИЙ НГР 600; 700; 700D; 700A2; 800

1. Призначення:

1.1 Насоси гідравлічні НГР 600, 700, 700D, 700A2, 800 призначені для утворювання тиску робочої рідини при роботі з гідравлічним помповим інструментом «TNSy».

2. Комплектація:

Комплектуючі	НГР-600	НГР-700	НГР-700D	НГР-700A2	НГР-800
Прес гідравлічний	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Рукава високого тиску (РВТ)	1 шт.	1 шт.	1 шт.	2 шт.	1 шт.
Ремкомплект	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.

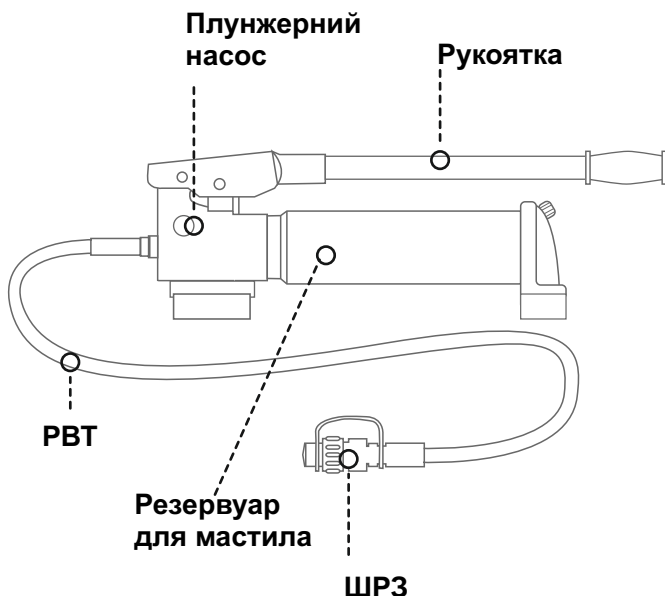
3. Технічні характеристики:

Найменування	НГР-600	НГР-700	НГР-700D	НГР-700A2	НГР-800
Максимальний робочий тиск, МПа	60	70	70	70	70
Механізм автоматичного скидання тиску (АСТ)	-	+	+	+	+
Двоступінчасте нагнітання тиску	-	+	+	+	+
Діапазон робочих температур	від +10°C до +40°C				
Довжина рукава високого тиску, м	1,3	1,8	1,8	1,8	1,8
Рекомендоване гідравлічне мастило	Мастило всесезонне гідравлічне (Мінімальний індекс в'язкості 105)				
Вага інструмента, кг	3,6	9,65	10,0	12,2	10,9
Габарити	340x60x120	700x100x160	530x100x170	600x120x150	500x190x170

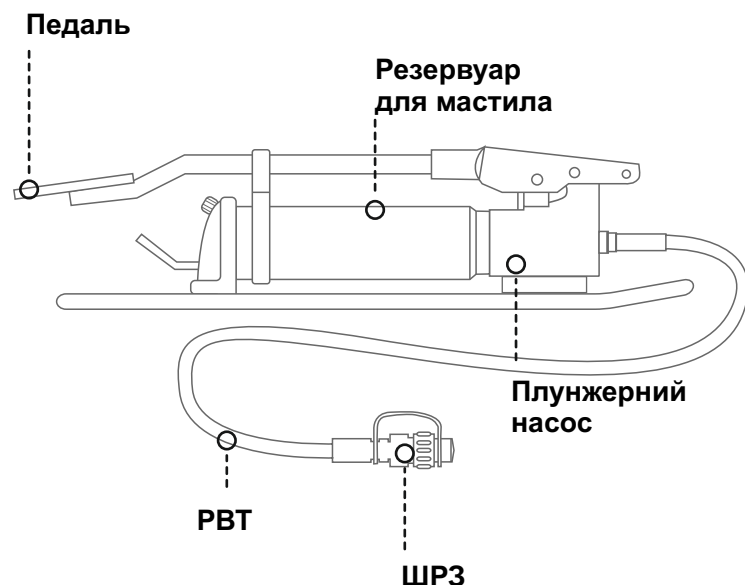
4. Будова та принцип роботи:

4.1 Помпа гідравлічна представляє собою станцією з ручним/ніжним приводом, що складається з резервуара для робочої рідини, закріпленого на неподвижній основі, рукоятки/педалі, що приводить в рух плунжерний насос і рукави РВТ.

Помпа гідравлічна ручна



Помпа гідравлічна ножна





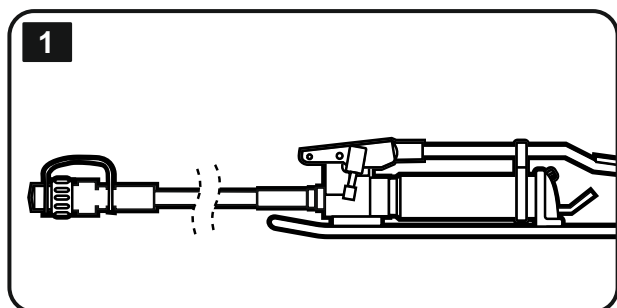
4.2 У помпі застосований двоступінчастий плунжерний насос, що має два ступені нагнітання тиску (крім НГР-600). Перша ступінь – низького тиску – дозволяє забезпечувати подачу робочої рідини в достатньому обсязі для прискорення руху поршня виконавчого пристрою без навантаження. Друга ступінь – високого тиску – здатна створювати робочий тиск, необхідний для нормального функціонування виконавчого пристрою. Перехід з одного ступеня на інший відбувається автоматично. Робоча рідина міститься в резервуарі та при роботі засмоктується насосом і подається через рукав високого тиску РВТ підключеного до виконавчого пристрою за допомогою швидкокороз'ємного з'єднання ШРЗ. У конструкції помпи передбачено механізм автоматичного скидання тиску (АСТ) при досягненні максимального робочого навантаження. Для повного скидання тиску передбачений відповідний гвинт.

5 Підготовка, порядок та завершення роботи:

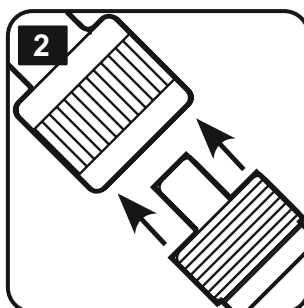
5.1 Підготовка до роботи:



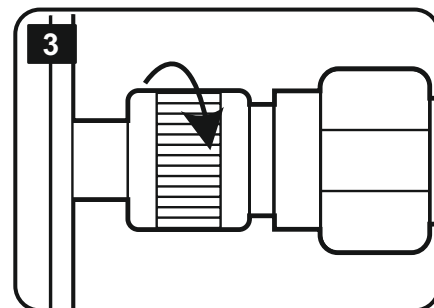
Перед початком робіт перевірте наявність мастила в масляному резервуарі. За необхідності долийте його до потрібного рівня. Під час проведення робіт в холодну пору року використовуйте відповідне масло. Щоб уникнути виходу інструменту з ладу, заздалегідь робіть заміну мастила.



Встановіть помпу по можливості на рівну, плоску поверхню. Таке становище забезпечить стійкість насоса під час роботи



Приєднайте рукав РВТ до клапана на виконавчому обладнанні через ШРЗ

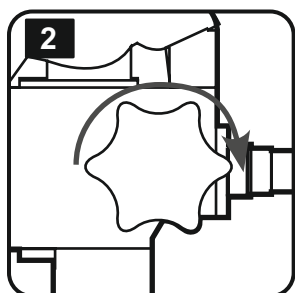


Щільно затягніть гільзу ШРЗ, доклавши достатнього зусилля (від руки) для забезпечення хорошого з'єднання (без застосування слюсарного інструмента)

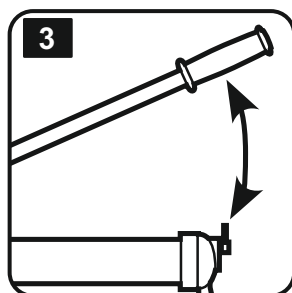
Після виконання цих дій помпа готова до роботи.

5.2 Порядок роботи НГР-600, НГР-700, НГР-700D, НГР-700A2, НГР-800:

1 Встановіть виріб, що монтується, в робочу зону виконуючого інструменту.



Поверніть гвинт скидання тиску в положення «Закрити»

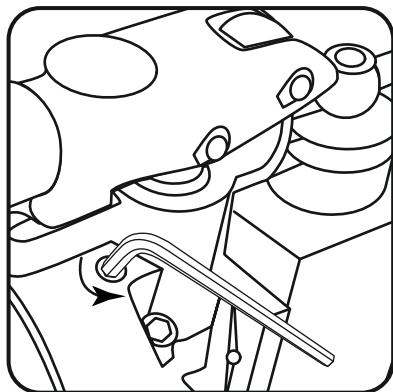


Нагнітайте тиск мастила рукояткою/ педаллю до завершення операції (прио пресуванні - змикання матриць, при різанні - повне перерізання кабелю або до спрацювання АСД)



Після завершення робочого циклу скиньте тиск, повернувши гвинт скидання тиску в становище «Відкрити»

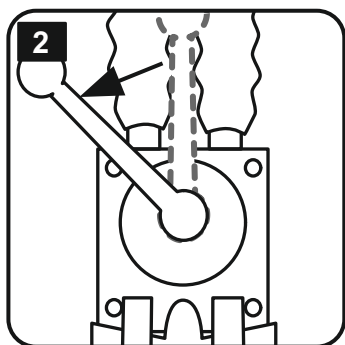
5 Шток виконуючого обладнання повернеться у вихідне положення.

**5.3 Порядок роботи НГР-700А2:**

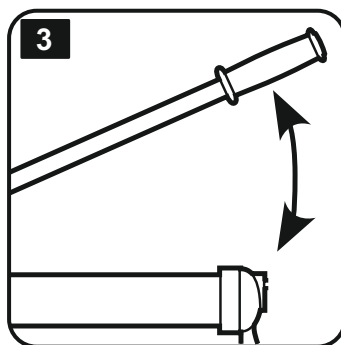
Відкрийте клапан на корпусі помпи на 1 - 2 обороти.

Варіант №1. Робота з одноклапанним інструментом

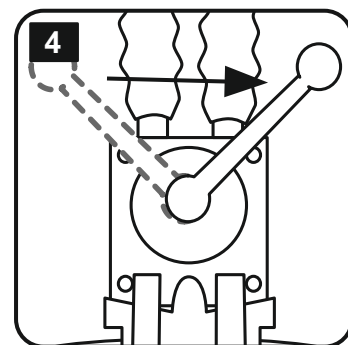
1 Встановіть виріб, що монтується, в робочу зону виконуючого інструменту.



Для тиску на інструмент №1 встановіть розподільник у крайнє ліве положення



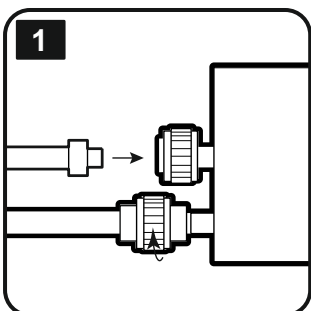
Нагнітайте тиск рукояткою до завершення операції (при опресуванні - змикання матриць, при різанні - повне перерізання кабелю)



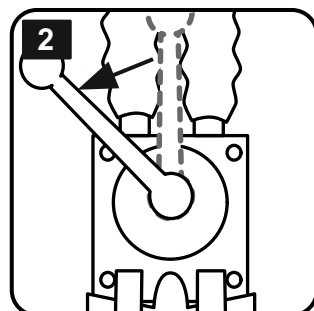
Після завершення робочого циклу поверніть розподільник у крайнє праве становище. При цьому тиск у виконавчому інструменті, №1 повністю скинеться.

5 Робота з виконуючим інструментом №2 аналогічна роботі з виконуючим інструментом №1.

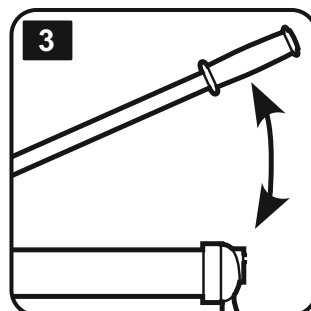
Варіант №2. Робота з двоклапанним інструментом



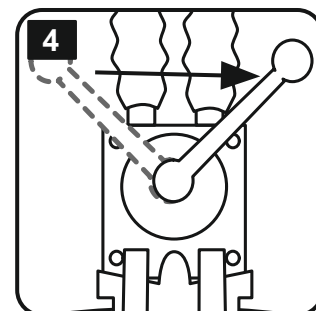
Приєднайте вільні кінці рукавів РВТ (2шт.) до клапанів 2-х клапанного інструменту через ШРЗ. Дотримуйтесь правильності підключення для подачі масла та скидання тиску у виконувальному інструменті.



Встановіть розподільник у крайнє ліве положення



Нагнітайте тиск рукояткою до завершення операції

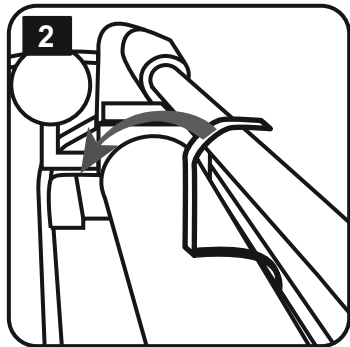


Після завершення робочого циклу поверніть розподільник у крайнє праве становище. При цьому тиск у виконуючому інструменті повністю скинеться.

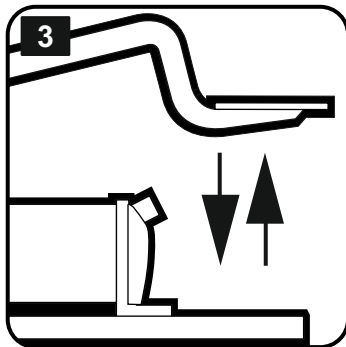


5.4 Порядок роботи НГР-700D:

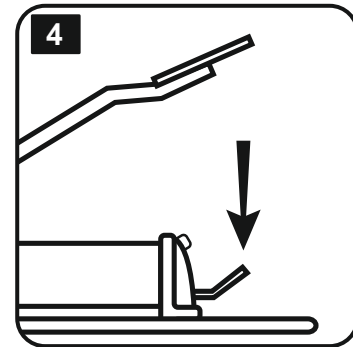
1 Встановіть виріб, що монтується, в робочу зону виконуючого інструменту.



2 Відкрийте засувку педаль, при цьому педаль прийме робоче положення



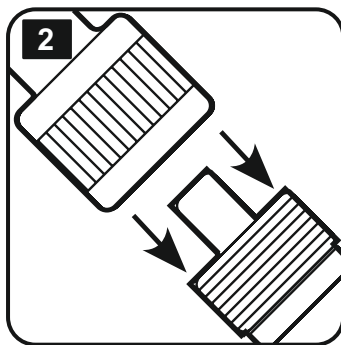
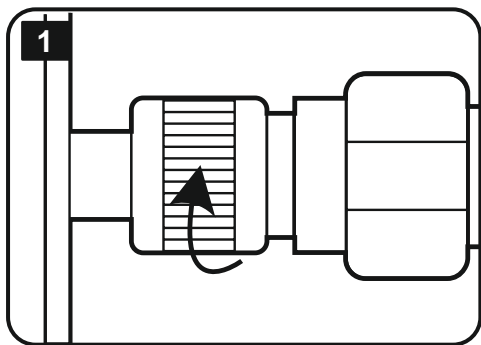
3 Нагнітайте тиск педаллю до завершення операції (при обпресуванні - змикання матриць, при різанні - повне перерізання кабелю або до спрацювання АСД)



4 Після завершення робочого циклу скиньте тиск, натиснувши на «ніжний важіль примусового скидання тиску»

5 Шток виконуючого обладнання повернеться у вихідне положення.

5.5 Завершення роботи:



1. Після завершення роботи переконайтеся, що тиск у системі скинутий.

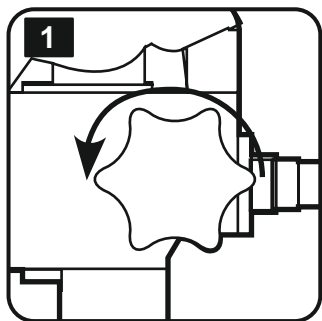
2. Відкрутіть гільзу швидко роз'ємного з'єднання та від'єднайте рукав помпи від виконуючого інструмента.

6 Обслуговування інструмента, можливі проблеми та способи їх усунення:

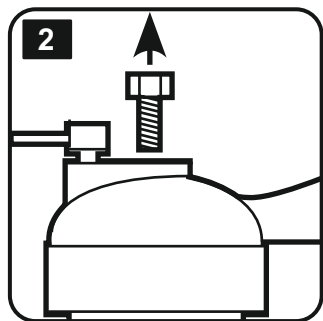
6.1 Очищення інструменту.

Завжди тримайте інструмент у чистоті. Після завершення робіт інструмент має бути протертий чистою ганчіркою для видалення різного бруду з інструменту, перш за все у місцях рухомих частин.

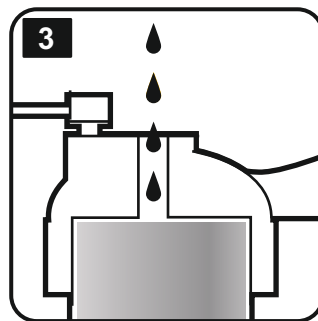
6.2 Порядок заміни мастила в насосах НГР-600, НГР-700, НГР-700D, НГР-700A2, НГР-800



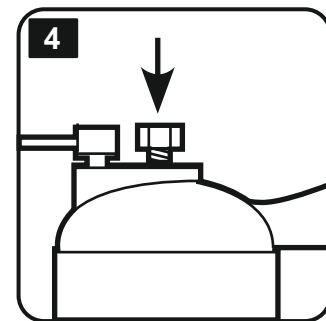
1 Поверніть дросельний гвинт у становище "Відкрити".



2 Викрутіть зливну пробку і злийте відпрацьоване мастило в заздалегідь підготовлену для цього ємність



3 Залийте гідравлічне масло в обсязі вказаному в технічних характеристиках

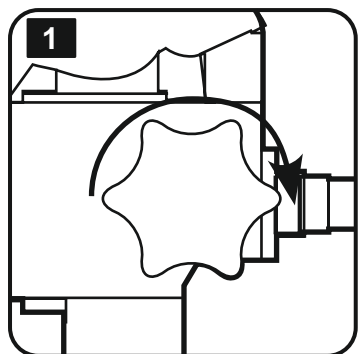


4 Закрийте задню кришку/зливну пробку, видаліть повітря із системи

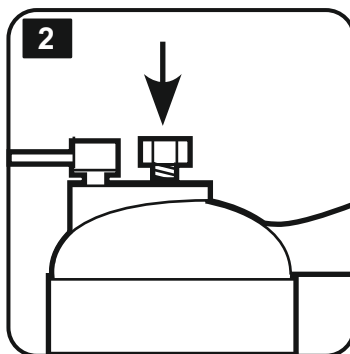
УВАГА! Відпрацьоване мастило відноситься до 3 класу небезпеки. Утилізація відпрацьованого мастила повинна проводитися в порядку, встановленому споживачем, або відповідно до чинного законодавства.



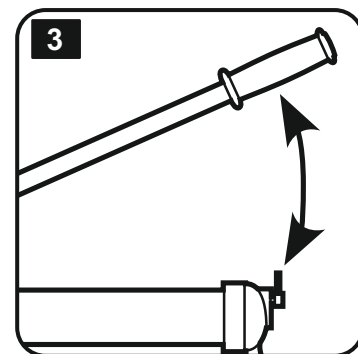
6.3 Порядок видалення повітря із системи в насосах НГР-600, НГР-700, НГР-700D, НГР-800



1
Поверніть дросельний гвинт у становище «Закрити»

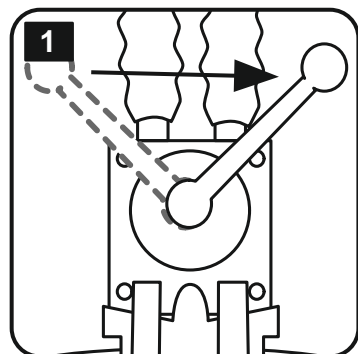


2
Встановіть помпу під кутом 30° заливною пробкою вгору та відкрутіть гвинт для стравлювання повітря. Для помпи НГР-700D провести установку педалі в робоче становище.

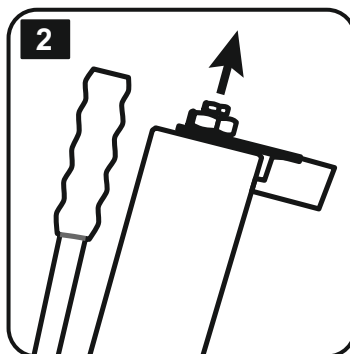


3
Виконайте 3-5 качків рукояткою/педаллю, щільно закрутіть гвинт для стравлювання повітря та перевірте помпу в роботі. За необхідності повторіть порядок дій.

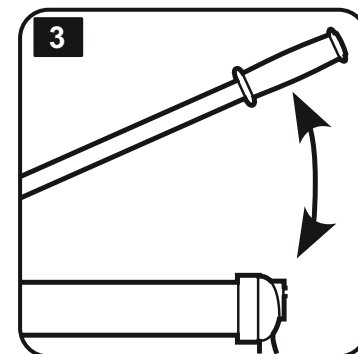
6.4 Порядок видалення повітря із системи в насосах НГР-700A2



1
Встановіть розподільник у крайнє ліве чи праве становище.



2
Встановіть помпу під кутом 30° заливною пробкою вгору та відкрутіть її.



3
Виконайте 3-5 качків рукояткою, щільно з акрутіть заливну пробку і перевірте помпу в роботі. За потреби повторіть порядок дій.

7 Можливі проблеми та способи їх усунення

● Помпа не створює необхідного тиску

Причина 1 Недостатньо гідравлічного мастила.

Рішення Долити рекомендоване мастило до необхідного рівня.

Причина 2 Повітря у системі.

Рішення Видаліть повітря згідно з інструкцією (у розділі «Обслуговування інструменту»).

● Витікання масла на виконуючому інструменті

Причина 1 Зношування ущільнень.

Рішення Замініть ущільнювачі



7. Можливі проблеми та способи їх усунення

7.1 Насос гідравлічний є професійним інструментом, експлуатація та обслуговування якого має проводитися кваліфікованим персоналом.

7.2 Перед початком роботи уважно вивчіть паспорт інструменту.

7.3 Уважно огляньте рукав високого тиску на предмет цілісності.

7.4 Не використовуйте помпу для виявлення пошкоджень рукава високого тиску.

7.5 Під час роботи рукав має бути без перегинів і максимально випрямлений.

7.6 Перед тим як від'єднувати рукав переконайтеся, що тиск у системі скинутий.

7.7 Закривайте ШРЗ рукава високого тиску заглушкою, коли він від'єднаний щоб уникнути забруднення клапана.

7.8 Не проводьте роботи при температурах вище або нижче робочого діапазону.

7.9 Після тривалого використання мастило поступово втрачає свої робочі характеристики та вимагає заміни. Середній термін служби мастила складає 2 роки. При інтенсивному використанні інструменту мастило варто міняти не менше 1 разу на рік.

7.10 В якості робочої рідини застосовуйте тільки мастило, зазначене в технічних характеристиках.

! Бережіть руки. Не кладіть пальці під час роботи в робочу зону інструменту.

! Інструмент не призначений для роботи під напругою. Перед початком роботи переконайтеся, що лінія знеструмлена та заземлена.

! УВАГА! Попередження, заходи безпеки, наведені в цьому керівництві, що не можуть передбачити всі можливі ситуації. Кваліфікований робочий персонал має розуміти, що здоровий глузд і обережність повинні бути присутніми під час роботи з обладнанням.

8. Правила та терміни гарантійного зберігання, транспортування:

8.1 Зберігайте інструмент у упаковці в сухому приміщенні. Уникайте зберігання в умовах високої вологості, оскільки це сприяє корозії. При тривалому зберіганні, обробіть ділянки схильні до корозії, протикорозійним складом.

8.2 Якщо інструмент тривалий час перебував на холоді за температури нижче -15°C , то перш ніж розпочати роботу, витримайте інструмент 2-3 години при температурі не нижче $+10^{\circ}\text{C}$. При цьому видаляйте конденсат з поверхні інструменту ганчіркою, для запобігання попадання вологи в гідросистему інструменту.

8.3 Інформацію про терміни гарантійного зберігання Ви можете дізнатись на сайті www.tnsy.com.ua.

8.4 Транспортування інструменту необхідно проводити в індивідуальній жорсткій упаковці, що забезпечує його цілісність.

8.5 Під час транспортування не піддавайте ударам, оберігайте від дії вологи та попадання атмосферних опадів.

9. Правила та терміни гарантійного обслуговування:

9.1.1 Гарантійний строк експлуатації преса 12 місяців з дати продажу при умові дотримання споживачем правил експлуатації, транспортування та зберігання. Срок служби становить 7 років.

9.1.2 У період дії гарантійних зобов'язань та у разі виникнення претензій звертатися до продавця або до організації.

9.2 Не гарантійні випадки:

- Упаковку, витратні матеріали та аксесуари.

- (фільтри, сітки, мішки, картриджі, ножі, насадки тощо).

- Гумові та фторопластові ущільнювачі гідравлічного обладнання.

9.3 Випадок не є гарантійним:

- При пред'явленні претензії на зовнішній вигляд, механічних пошкоджень, відсутності кріплення та некомплектності інструменту, що виникла після передачі товару Покупцю.

- За наявності пошкоджень, спричинених використанням інструменту не за призначенням, пов'язаним із порушенням правил експлуатації, порядку регламентних робіт, а також умов зберігання та транспортування.

- За наявності слідів деформації або руйнування деталей та вузлів інструменту, викликаних перевищенням допустимих технічних можливостей інструменту (наприклад перевищення максимально допустимих діаметрів кабелів, тросів при різанні, різанні кабелів зі сталевим сердечником ножицями не призначеними для цього і т.д.).



- При внесенні змін до конструкції інструмента.
- При самостійному регулюванні інструменту, що призвело до виходу інструменту з ладу.
- При самостійному ремонті або заміні деталей інструменту та витратних матеріалів на позаштатні.
- При виробленні та зносі окремих вузлів інструменту, що виникли через надмірне інтенсивне використання інструменту.
- За наявності пошкоджень, або передчасного виходу з ладу деталей та вузлів, спричинених потраплянням бруду, абразивних частинок та сторонніх предметів рухомі механічні та гідравлічні вузли інструменту.
- При порушенні працездатності інструменту, що виникла через незалежної від виробника причини (форс-мажорні обставини, стихійні лиха, техногенні катастрофи тощо).

Імпортер: Власник зареєстрованої торгової марки «Techno Systems» №271474 Адреса: Україна, 61157, м. Харків, вул. Москалівська, буд. 167 Претензії приймає: ТОВ «Інтерхіл» Україна 61157, м. Харків, вул. Москалівська, буд. 167-Е5, email: info@tnsy.com.ua тел: +38(057)784-07-48

Утилізувати шляхом передачі організаціям з переробки вторинної сировини, є закінченим виробом і не підлягає ремонту.