

SHTOK.
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»
125009, Москва, Осенний бульвар,
д. 1А
+7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru

SHTOK.
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
В случае нахождения изделия при температурах, ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, в специально отведенном для этого месте.	
<ul style="list-style-type: none">• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;• Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен;• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.	
Дата продажи	<input type="text" value="d"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="y"/> <input type="text" value="y"/>
Место штампа	
ВАШ ПОСТАВЩИК	



Ваш поставщик

Официальный дилер торговой марки SHTOK в России



ООО «Асконта»

Адрес: 198095, г.Санкт-Петербург, Химический, пер., д.1, корп.2, БЦ "Ракурс", оф.310.
Режим работы: Пн-Пт с 9:00 до 18:00
Тел.: +7(812)313-20-14 многоканальный
Тел.: +7(911)989-00-36 (Telegram, Viber, WhatsApp)
Email: zakaz@askonta.ru www.askonta.ru

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Ножницы гидравлические для резки провода и бронированного кабеля

Арт. 01010

НГ-52Б

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ножницы гидравлические для резки провода и бронированного кабеля НГ-52Б предназначены для резки медного и алюминиевого (в том числе бронированного) кабеля диаметром до 45 мм и телеонного кабеля диаметром до 52 мм.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Вынуть штифт и окинуть лезвие.
 2. Поместить кабель в выемку подвижного лезвия.
 3. Закрывать лезвие, вставить штифт.
 3. Завернуть запорный вентиль до отказа.
 4. Качанием рычага произвести резку кабеля.
 5. Плавно отвернуть на пол-оборота запорный вентиль, при этом поршень возвращается в исходное положение.
- В случае необходимости разблокировать

ножницы можно на любом этапе резки. Для этого надо отвернуть запорный вентиль на пол-оборота.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Внутри гидравлического узла гидравлического узла с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой - нагнетательный цилиндр и плунжер.

При качании рычага ножниц плунжер насоса, совершая возвратно-поступательное движение, создаёт избыточное давление, в результате чего масло под давлением попадает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень. Поршень, в свою очередь, воздействуя на подвижное лезвие, обеспечивает необходимое давление.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется возвратной пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим, посредством каналов, рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причины	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимального усилия	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы	1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до пробки. 4. Пробку и ручку завернуть. Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из гидравлического узла черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в гидравлический узел возвратную пружину и закрутить вилку.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальный диаметр кабеля/бронированного, мм	52/45
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	12
3	Наибольшее усилие на рукоятке не более, кг	25
4	Габаритные размеры не более, мм	650x190x100
5	Масса (с кейсом) не более, кг	7
6	Масса не более, кг	1,8

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Ножницы гидравлические	шт.	1
2	Кейс для переноски и хранения, стальной	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1