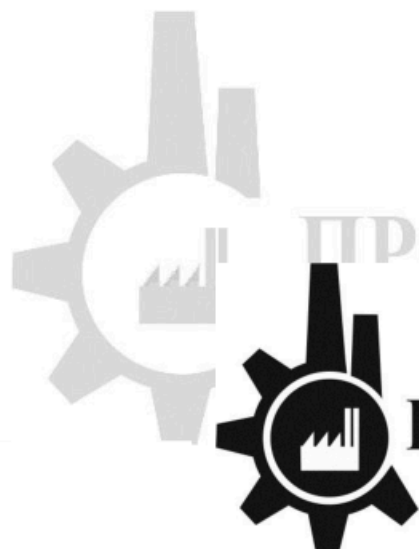




ТОРГОВЫЙ ДОМ
ЗАВОД
ПРОМЫШЛЕННОГО
ТОРГОВЫЙ ДОМ
ЗАВОД
ПРОМЫШЛЕННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

НОЖНИЦЫ КАБЕЛЬНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

Модель

НК-50; НК-75; НК-85; НК-95; НК-100; НК-120; НК-132

ПАСПОРТ (ПС)

и

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (РЭ)



ТОРГОВЫЙ ДОМ
ЗАВОД
ПРОМЫШЛЕННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

Санкт-Петербург 2026

Настоящий документ разработан согласно разделу 7 ГОСТ 2.610-2006 Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов и оформлен согласно требованиям ГОСТ 2.104 и ГОСТ 2.105. Согласно п. 7.3 ГОСТ 2.610-2006 допускается отдельные части, разделы и подразделы ПС и РЭ объединять или исключать, а также вводить новые в зависимости от особенностей изделий конкретных видов техники с учетом их специфики, объема сведений и условий эксплуатации.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и не отраженные в настоящем паспорте и руководстве по эксплуатации.

Оглавление

ПАСПОРТ.....	3
1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	3
2. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	3
2.1. Назначение и область применения	3
2.2 Сведения о сертификации	3
2.3 Основные технические данные	3
3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	3
4. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ	3
5. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ	4
6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	4
7. РЕСУРСЫ.....	4
8. СРОК СЛУЖБЫ	4
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	4
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	5
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	6
1. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	6
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	6
3. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ	6
4. ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	7
6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	8
7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.....	8
8. УТИЛИЗАЦИЯ.....	8
9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	8

ПАСПОРТ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМИТЬСЯ С ПАСПОРТОМ (ПС) И РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (РЭ) НА ИЗДЕЛИЕ.

Эксплуатационный документ (ПС) (РЭ) предназначен для эксплуатации изделий, ознакомления с их конструкцией, изучения правил эксплуатации, отражения сведений, удостоверяющих гарантированные изготовителем значения основных параметров и характеристик (свойств) изделия, гарантий и сведений по его эксплуатации, а также сведений по его утилизации.

2. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

2.1. Назначение и область применения

Ножницы кабельные (в дальнейшем ножницы) предназначены для резки медных и многожильных алюминиевых кабелей, без стальных элементов, и может быть использованы при проведении строительных, монтажных и других видов работ.

Пример условного обозначения (НК-50): НК – ножницы кабельные; 50 – максимальный диаметр разрезаемого кабеля 50 мм.

Изделие выполнено в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 1 по ГОСТ15150-69, при этом эксплуатировать изделие в прибрежных зонах допустимо только при выполнении соответствующих мероприятий по защите изделия от соляного тумана.

2.2 Сведения о сертификации

Ножницы моделей НК соответствуют требованиям нормативных документов.

2.3 Основные технические данные

Модель	Усилие, т	Допустимый диаметр кабеля, мм	Вес, кг	Габариты ДхВхШ, мм	Номинальное давление, МПа	Рабочий объем бака, л
НК-50	10	50	4	380x160x105	70	0,15
НК-75	10	75	6	450x200x110	70	0,15
НК-85	10	85	6,5	450x200x110	70	0,15
НК-95	10	95	7	500x200x110	70	0,15
НК-100	12	100	8	510x200x110	70	0,2
НК-120	15	120	13	620x260x130	70	0,2
НК-132	15	132	14	635x260x130	70	0,2

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки ножницы входят:

ножницы, шт. 1
паспорт и руководство по эксплуатации, экз. 1

4. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работ	Срок действия, годы	Должность, фамилия, подпись

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Ножницы кабельные модели НК _____ заводской № _____ упакованы согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

Дата упаковки « _____ » Упаковщик _____ /Лисин А.А./
(расшифровка подписи)

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Ножницы кабельные модели НК _____ заводской № _____ изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признаны годным к эксплуатации.

Дата выпуска « _____ »

М.П.

Подпись лица, ответственного за приемку изделия _____ /Мешков П.П./
(расшифровка подписи)

7. РЕСУРСЫ

Суммарная наработка ножниц от начала его эксплуатации и до перехода в предельное состояние составляет порядка 700 циклов без учета фиксации возвратной пружины в любом растянутом положении при выполнении требований руководства по эксплуатации.

Дата	Наработка с начала эксплуатации	Результат контроля			Должность, фамилия и подпись проводящего контроль

8. СРОК СЛУЖБЫ

Календарная продолжительность эксплуатации от начала эксплуатации ножниц и до перехода в предельное состояние составляет не менее 5 лет при выполнении требований руководства по эксплуатации

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям нормативно-технической документации и его работоспособность при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных разделом руководство по эксплуатации.

Срок гарантии - 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня продажи.

Дефекты изделия, возникшие по вине изготовителя и выявленные потребителем в течение гарантийного срока, предприятие-изготовитель обязуется устранить со дня получения рекламации.

Гарантийные обязательства не выполняются, если потребитель разбирал и самостоятельно выполнял ремонт изделия в период действия гарантийного срока и при отсутствии на гарантийном талоне заполненных граф и штампов.

Гарантийные обязательства не выполняются при нарушении любого из требований руководства по эксплуатации.

Действителен по заполнении

Гарантийный талон

Заполняет предприятие-изготовитель

Ножницы кабельные гидравлические модели НК _____ заводской № _____ упакованы в соответствии с действующими техническими условиями.

Дата отгрузки « _____ » М.П. _____

При отсутствии паспорта и руководства по эксплуатации претензии не принимаются.
Претензии направлять по адресу: ООО «Торговый Дом «Завод промышленного оборудования»
Россия, 192019, г. Санкт-Петербург, а/я 22
тел.: (812) 612-02-91, или по электронному адресу указанному на сайте <http://ZAVODPRO.RU>

Покупатель _____
(наименование и адрес эксплуатирующей организации, предприятия)

Заполняет предприятие производящее ремонт

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Ножницы кабельные гидравлические модели НК _____ заводской № _____

_____ наименование ремонтного предприятия /сервисной службы /

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
краткие сведения о ремонте

Произведен ремонт _____
вид ремонта

Подпись лица ответственного за приемку / _____ / Дата ремонта _____
Штамп ремонтного предприятия

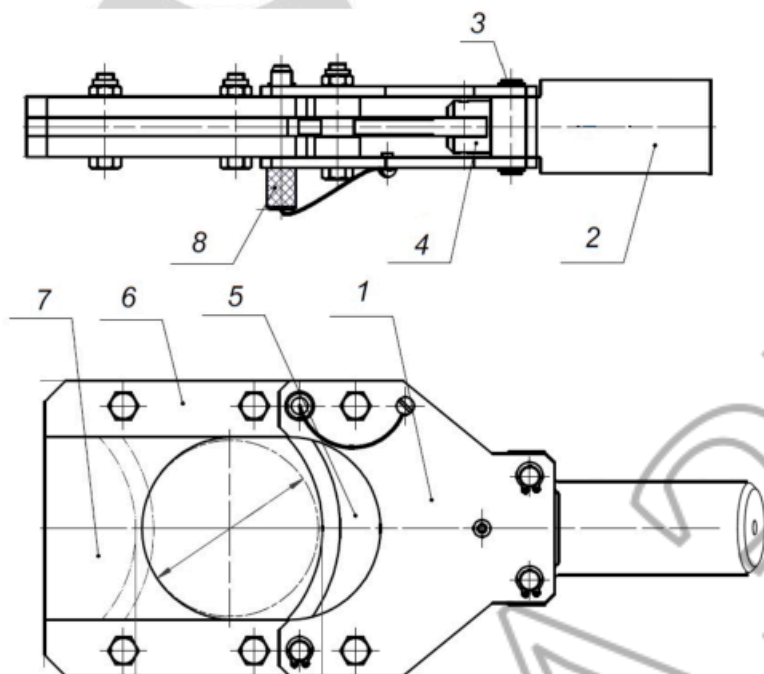
Гарантийный срок эксплуатации после ремонта - _____ месяцев со дня отгрузки.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящий раздел, руководство по эксплуатации, составлен на Ножницы гидравлический (в дальнейшем ножницы) и содержит указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации.

1. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство ножницы показано на рисунке.



Ножницы состоят из головки режущей (1), гидроцилиндра (2).

Головка режущая соединена с цилиндром с помощью осей (3). На штоке (4) гидроцилиндра закреплен подвижный нож (5). Между щеками скобы (6) режущей головки установлен неподвижный нож (7).

Резка кабеля происходит за счет усилия, возникающего в результате подачи гидравлической жидкости под давлением в полость под поршнем. Возврат ножа после реза в исходное положение осуществляется при сбросе давления под действием пружины.

2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации ножницы должны быть соблюдены требования технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011, требования безопасности по ГОСТ Р.52543 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003-74.

Эксплуатацию ножницы следует проводить с

соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004-85.



Запрещается:

- эксплуатировать неисправные ножницы;
- производить резание без надежной фиксации скобы (6) фиксатором (8);
- эксплуатировать ножницы на нагрузках, превышающих номинальное усилие, указанных в таблице (Основные технические данные);
- резать электрические провода и кабели, находящиеся под напряжением;
- начинать выполнения работы при наличии обслуживающего персонала в зоне действия ножницы;
- продолжать наращивать давление при выдвигении штока на полный рабочий ход;
- эксплуатировать ножницы для демонтажа деталей геометрические параметры, которых, превышают указанные в таблице (Основные технические данные);
- эксплуатировать ножницы в системах с динамическими нагрузками;
- эксплуатировать ножницы при наличии утечек;
- эксплуатировать ножницы с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты;
- эксплуатировать ножницы в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т.д.) без дополнительных мер по их защите;
- наносить удары по ножницам, находящиеся под давлением;
- эксплуатировать ножницы с деформированными деталями.
- эксплуатировать ножницы необученному персоналу.

3. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ

Для подготовки ножниц к работе необходимо:

Расконсервировать в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

Соединить ножницы с насосом через рукав высокого давления, если они снабжены быстроразъемными полумуфтами. Для этого:

- снять защитные колпачки полумуфт быстроразъемного соединения ножниц и рукава высокого давления;
- состыковать полумуфты и произвести затяжку соединения накидной гайкой полумуфты ножниц до упора от руки;

- состыковать защитные колпачки, предохраняя их от загрязнений.

Соединить ножницы с насосом через рукав высокого давления, если они не снабжены быстроразъемными полумуфтами.

Для этого:

- закрутить штуцер с помощью гаечного ключа, запрессованный на рукаве высокого давления, в отверстие ножниц предназначенное для подачи и отвода гидравлической жидкости.

Из собранной таким образом гидравлической системы удалить воздух.

Для этого:

- установить ножницы поршнем вертикально вниз, подачей гидравлической жидкости выдвинуть поршень на полный ход и, сбросив давление, вернуть поршень в исходное положение. Операцию повторить 2-3 раза.

Плавное, без рывков движение поршня свидетельствует об отсутствии воздуха в рабочей полости домкрата.

Примечание: перед началом проведения работ по удалению воздуха из ножниц, произвести удаление воздуха из полостей насоса (см. эксплуатационные документы на насос).

В качестве рабочей жидкости применять следующие марки масел: ВМГЗ ТУ 38-101479-00, МГЕ - 10А ОСТ 38 01281 82 и другие масла с вязкостью 13,5-16,5 сСт при температуре +40°C, очищенные до 13-го класса чистоты по ГОСТ 17216.

4. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Место проведения работ должно быть очищено и освобождено от посторонних предметов, наличие которых не обязательно для проведения работ на рабочем месте.

- На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ.

- Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности, безопасным приемам ведения работ, не прошедший обучение правилам эксплуатации ножниц к работе не допускается.

Для уменьшения усилия резания смазать режущие кромки ножа и место реза кабеля консистентной смазкой или минеральным маслом.

Установить разрезаемый кабель в пространство между ножом (5) и неподвижным ножом (7). При необходимости откинуть скобу (6).

Для этого:

- извлечь фиксатор (8);

- откинуть скобу, установить разрезаемый кабель;

- закрыть скобу (6) и зафиксировать её фиксатором (8).

Нагнетая гидравлическую жидкость в полость под поршнем произвести резание.

Сбросить давление на ручном насосе (насосной станции), и вернуть нож (5) в исходное положение.

Ножницы готовы к следующему резу.

После окончания работы очистить ножницы от загрязнений.

Место проведения работ, на котором устанавливается подготовленные к работе ножницы, должно удовлетворять следующим требованиям:

- накрытие защитной сеткой во избежание срыва ножницы и попадания в персонал элементов разрезаемой детали

Выполнить работу, контролируя:

- ход поршня.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание необходимо для поддержания ножницы в постоянной технической исправности.

Технический уход за ножницами включает его визуальный осмотр:

- проверяется качество поверхности ножей при полном выдвижении.

- состояние рабочих поверхностей ножей;

- состояние резбовой поверхности гидроцилиндра;

- подтеки гидравлической жидкости, сколы, деформации поверхностей ножей и корпуса, трещины, вмятины, загрязнение инструмента пылью, песком и другими механическими частицами и другие дефекты не допускаются.

При длительных перерывах в работе, свыше 3 месяцев произвести консервацию изделия в следующем порядке:

- очистить изделие от пыли и грязи;

- протереть насухо от влаги,

- наружные поверхности изделия покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877.

Хранить в закрытом не отапливаемом помещении, влажность воздуха не должна превышать 60%.

6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Внешнее проявление неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1	Нож не перемещается	Недостаточный объем гидравлической жидкости	Долить гидравлическую жидкость
2	Неравномерное движение поршня	Воздух в полости ножиц	Удалить воздух из полости гидроцилиндра
3	Течь гидравлической жидкости между поршнем и корпусом	Изношено или повреждено уплотнительное или защитное кольца	Заменить уплотнительное или защитное кольца

7. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Кратковременное хранение.

Срок кратковременного хранения не более 1 года:

- в закрытом не отапливаемом помещении, подвергнуть консервации.
- подвергнуть консервации по ГОСТ 9.014-78

Длительное хранение.

Срок длительного хранения 3 года.

Условия длительного хранения:

- подвергнуть консервации по ГОСТ 9.014-78, упаковать в ящик;
- хранить в закрытом не отапливаемом помещении.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

Отработанное масло (рабочая жидкость) как отход 2-го класса опасности в соответствии с законом РФ «Об охране окружающей природной среды», следует утилизировать по согласованию с региональными органами по охране окружающей среды.

После выработки ресурса гидропривода, гидросистемы или гидроустройства необходимо произвести их демонтаж для утилизации выделенных групп составных частей и комплектующих, обращение с которыми следует осуществлять как с отходами производства и потребления согласно закону РФ «Об охране окружающей природной среды» и закону РФ «Об отходах производства и потребления» и следует регламентировать соответствующими нормативными документами.

9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Транспортирование должно соответствовать требованиям ГОСТ 15108-80

Изделия допускается транспортировать при любых условиях, предусмотренных ГОСТ 15150 (в части воздействия климатических факторов внешней среды) и ГОСТ 23170 (в части механических воздействий).

Транспортировка ножицы допускается любым видом транспорта.