

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Максимальное рабочее усилие	15 кН
2.	Максимальный размер шин (ширинах толщина)	120x10 мм
3.	Максимальный угол сгиба	90 градусов
4.	Диаметры штатных пуансонов для перфорации	10,5, 13,8, 17, 20,5
5.	Размеры	730x330x190
6.	Масса	50 кг

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.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации - 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.						
<table border="1"><tr><td>Д</td><td>Д</td><td>М</td><td>М</td><td>Г</td><td>Г</td></tr></table>	Д	Д	М	М	Г	Г
Д	Д	М	М	Г	Г	
Место штампа						

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без уведомления

ШТ·К



ШТ·К

www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»
125009, г. Москва,
ул. Тверская, д. 12, стр. 9, офис 104
Тел.: + 7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru

ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс для обработки
электротехнических шин

Арт. 01012

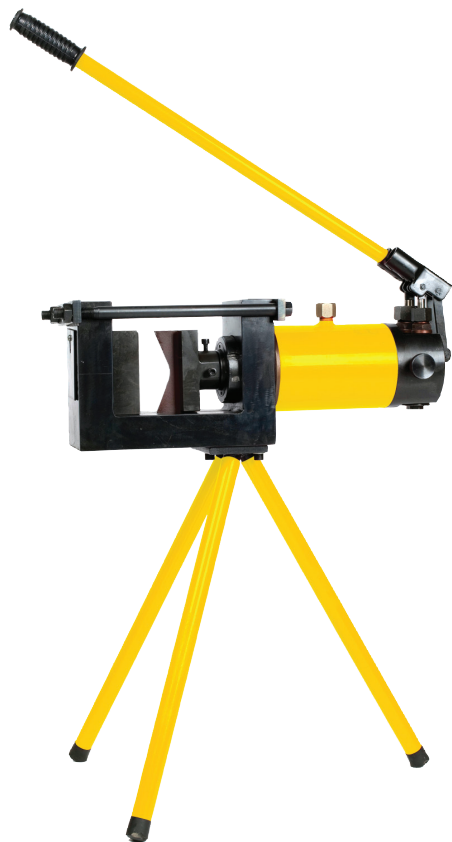
ПГШ-120

Назначение изделия

Пресс гидравлический ПГШ -120 предназначен для резки, гибки и перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин, максимальными размерами 120x10 мм.

Порядок работы

1. Установите пресс на ножки из комплекта.
2. Установите стяжные пластины, препятствующие раскрытию рабочей части инструмента и зафиксируйте их резьбовыми шпильками. Установите набор насадок для соответствующей операции в головную часть пресса.
3. Надежно закрепите затянув крепёжные винты.
4. Уложите шину между рабочими поверхностями насадок.



5. Установите вентиль в положение «Закрыто».
6. Вставьте ручку в посадочное гнездо большего по диаметру плунжера пресса и качайте до момента соприкосновения рабочих поверхностей насадок с поверхностью шины.
7. Переставьте ручку в посадочное гнездо меньшего по диаметру плунжера пресса и качайте до момента исполнения операции.
8. Убедившись, что операция выполнена, поверните вентиль для сброса давления и шток пресса вернётся в исходное состояние. Рабочие поверхности насадок разойдутся.

А) Гибка: установите насадки для гибки шины. При выполнении п.4 необходимо следить, чтобы угол сгибания шины соответствовал заданному. При необходимости можно немного сбросить давление, рабочие поверхности разойдутся и освободят шину. Если образовавшийся угол не устраивает, можно дожать, качая ручку.

Б) Резка. Используйте лезвие для резки шины. Для предохранения системы от избыточного давления качание ручки пресса необходимо прекратить, как только шина будет разрезана.

В) Перфорирование отверстий. Установите насадки для перфорирования необходимого диаметра. При необходимости вы можете заказать набор насадок других диаметров у производителя.

Описание станка

Пресс позволяет производить операции резки, гибки и перфорирования шин с использованием сменных насадок. Для ускорения работы в прессе применена двухконтурная система нагнетения для ускорения работы. При работе первого плунжера происходит подача большего объёма масла в поршень при низком давлении. Это позволяет быстро выбрать холостой ход до соприкосновения рабочих механизмов с поверхностью шины. При качании работе второго развивается максимальное усилие между рабочими механизмами пресса.

ВНИМАНИЕ

При гибке и перфорации шины следите за тем, чтобы продольная ось изгибаемой шины максимально совпадала с продольной осью гидравлического пресса. В противном случае возможна поломка режущих лезвий, разгерметизация уплотнительных соединений и деформация стенок гидроцилиндра, что не будет являться гарантийным случаем.

Меры безопасности

1. При пользовании станком необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности.
2. При работе соблюдайте приведенные технические параметры. Несоответствие обрабатываемых шин техническим характеристикам станка приведет к выходу его из строя.
3. Не допускайте работу станка вхолостую под давлением, так как это может привести к выходу из строя уплотнительных прокладок, течи масла, раздутию рукавов высокого давления.
4. Контролируйте уровень масла. При пользовании станком происходит незначительный расход масла. Это нормально. При необходимости доливайте.
5. Производите профилактическую смену масла не реже, чем 1 раз в полгода. Не используйте загрязненное масло и масло, содержащее механические включения. При смене масла демонтируйте и очистите масляный фильтр от грязи.

Комплектация

1. Пресс	1 шт.
2. Комплект насадок для гибки	1 комп.
3. Комплект насадок для резки	1 шт.
4. Насадки для перфорирования:	
10.5	1 шт.
13.8	1 шт.
17	1 шт.
20.5	1 шт.
5. Ручка	2 шт.
6. Ножки	3 шт.
7. Паспорт	1 шт.
8. Стяжные пластины	2 шт.
9. Шпильки	2 шт.