

# ШТ·К

## 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 - 12 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации. |
| Д Д М М Г Г                                                                                                                      |
| Место штампа                                                                                                                     |

# ШТ·К

www.shtok.ru

ООО «Инженерные решения»  
107031, г. Москва,  
ул. Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4  
Тел.: + 7 (495) 223-32-10  
info@shtok.ru



ВАШ ПОСТАВЩИК

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс для обработки  
электротехнических шин

Арт. 01012

# ПГШ-120

## Назначение изделия

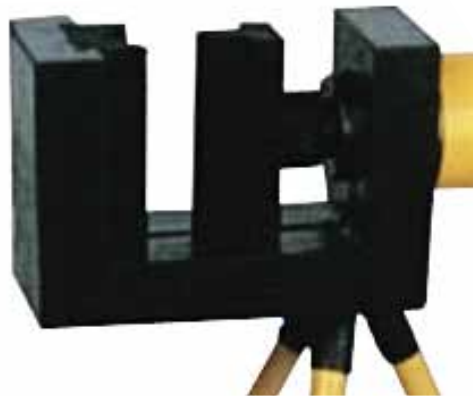
Пресс предназначен для резки, гибки и перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин. Максимальными размерами 120x10 мм.

## Описание станка

Пресс позволяет производить операции резки, гибки и перфорирования шин при использовании сменных насадок. Для ускорения работы в прессе применена двухконтурная система нагнетания 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.

## Комплектация

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| 1. Пресс                       | 1 |
| 2. Комплект насадок для гибки  | 1 |
| 3. Лезвие для резки            | 1 |
| 4. Насадки для перфорирования: |   |
| 10.5                           | 1 |
| 13.8                           | 1 |
| 17                             | 1 |
| 20.5                           | 1 |
| 5. Ручка                       | 1 |
| 6. Ножи                        | 3 |
| 7. Паспорт                     | 1 |



## Порядок работы

1. Установите пресс на ножки из комплекта.
2. Проверьте работоспособность.
3. Убедитесь в отсутствии подтеканий масла.
4. Установите набор насадок для соответствующей операции в головную часть пресса.
5. Надежно закрепите затянув крепёжные винты.
6. Уложите шину между рабочими поверхностями насадок.
7. Вставьте ручку в посадочное гнездо большего по диаметру плунжера пресса и качайте до момента соприкосновения рабочих поверхностей насадок с поверхностью шины.
8. Переставьте ручку в посадочное гнездо меньшего по диаметру плунжера пресса и качайте до момента исполнения операции.
9. 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. Для этого свяжитесь с вашим поставщиком.

## 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. Рукава высокого давления станка на заводе проходят выходной тест на давление 105 МПа, но из-за того, что резиновый рукав быстро стареет, необходимо регулярно, не реже чем 1 раз в полгода производить проверку. При частом использовании - через каждые три месяца. Для проверки в РВД подается давление 87,5 МПа. В случае, если РВД рвется, возникает разбухание или течь, его дальнейшее использование невозможно и необходима замена.
5. Контролируйте уровень масла. При пользовании станком происходит незначительный расход масла. Это нормально. При необходимости доливайте.
6. 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.