

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

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
Пресс гидравлический для
перфорирования электротехнических шин
Арт. 02013
ШП-110/12+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ШП-110/12+ предназначен для перфорирования медных и алюминиевых электротехнических шин толщиной до 12 мм с помощью сменных насадок.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. «Рекомендуемый привод»). Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).
2. Завернуть шайбу БРС до упора.
3. Выбрать насадки в соответствии с диаметром желаемого отверстия.
4. Зафиксировать насадки на посадочных местах.
5. Установить шину между матрицей и пуансоном.
6. Подать давление в систему.
7. Произвести перфорирование до полного прорезания пуансоном шины.
8. Плавно уменьшить давление до нуля. При этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо плавно уменьшить подаваемое давление.

Внутри гидравлического узла смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В стакан ввернута полумуфта быстроразъемного соединения (БРС).

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в стакан и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться и сжимает возвратную пружину. Подвижный пунсон входит в матрицу и прорезает отверстие в шине по кромке. При падении давления пружина толкает поршень вверх и он принимает свое начальное положение.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ШП-110/12+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7009К SHTOK.

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Ножной насос НГН-7004К SHTOK.

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном

Маслостанция СНГ-63103 SHTOK..

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины не более, мм	12
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	35
3	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4	Максимальное расстояние центра отверстия от края листа, мм	100
5	Насадки в комплекте для отверстий, Ø мм²	10,5; 13,8; 17,0; 20,5
6	Ход поршня, мм	42
7	Габаритные размеры не более, мм	400x200x300
8	Масса не более, кг	33.3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШП-110/12+	шт.	1
2	Матрица и пуансон	компл.	1
3	Короб из гофрокартона	шт.	1
4	Паспорт	шт.	1

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При пользовании инструментом необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности. Несоблюдение требованиям технических характеристик инструмента приведет к выходу его из строя.