

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вид оборудования (мм)	Ширина медной шины до (мм)	Толщина медной шины до (мм)	Усилие (т)
Пресс гидравлический для резки	150	12	20
Пресс гидравлический для гибки (0-90°)	125	Cu - 10 Al - 12	20
Пресс гидравлический для перфорирования	Не более 110 мм от края листа до центра отверстия	12	35

## 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"> <li>• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;</li> <li>• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;</li> <li>• 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;</li> <li>• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.</li> </ul>	

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.

Дата продажи

d	d	m	m	y	y
---	---	---	---	---	---

Место штампа

ВАШ ПОСТАВЩИК

# 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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Мощность двигателя, кВт	0,75
2	Напряжение, В/Гц	220/50
3	Размеры, мм	900x700x1100
4	Масса, кг	240

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс для гибки	шт.	1
2	Пресс для резки	шт.	1
3	Пресс для перфорации	шт.	1
4	Маслостанция	шт.	1
5	Станина	шт.	1
6	Пуансоны для перфорации Ø, мм: 10,5; 13,8; 17,0; 20,5	компл.	1
8	Радиус матриц: матрица вертикального загиба R5	шт.	1
9	Матрица горизонтального загиба, мм: 4 x (40-80), 5 x (40-80), 8 x (40-80), 6 x (40-80), 10 x (100-125), 12.5 x (120-125)	компл.	1
7	Паспорт	шт.	1
8	Деревянный ящик	шт.	1



Ваш поставщик

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

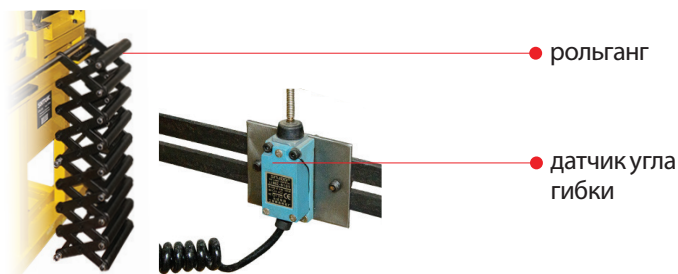
Станок для обработки электротехнических шин

Арт. 21004

# СРШ-200

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок предназначен для резки, горизонтальной и вертикальной гибки, и перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин. Станок имеет БРС для подключения дополнительного модульного агрегата SHTOK., работающего от давления 630 бар.



## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок представляет собой одноконтурные гидравлические прессы для резки, гибки и перфорации, смонтированные на раме и приводимые в действие гидравлической насосной станцией СНГ-6310Э. Насосная станция соединена с прессами шлангами высокого давления через гидравлический переключатель. Перед началом работы переключатель устанавливается в положение, соответствующее выбранному прессу. При нажатии на педаль, электродвигатель приводит в действие насос, нагнетающий в систему рабочую жидкость и приводящий в действие соответствующий пресс.

Для удобства перемещения шины относительно рабочего стола предусмотрен рольганг. При необходимости рольганг можно перемещать по направляющей от шинореза к перфоратору. Транспортировать станок удобнее со сложенным рольгангом. Для этого необходимо отсоединить его от поддерживающей рамы, сложить и опустить вниз.

## ПОРЯДОК РАБОТЫ

Перед первым включением установки необходимо проверить уровень рабочей жидкости в резервуаре насосной станции.

1. Подключите станок к сети переменного тока с напряжением 220В/50Гц.
2. Вращением гидравлического переключателя выберите приводимый в действие пресс.
3. Включите питание кнопкой, расположенной на лицевой части станка.
4. Установите шину в пресс.
5. Плавным нажатием на педаль задействуйте пресс.
6. Произведите обработку шины до требуемого состояния.

7. Отпустите педаль управления. Насос должен отключиться. Давление в системе упадет, и рабочая часть прессы придет в исходное состояние. Масло стечет обратно в резервуар.

А) Перфорирование отверстий: для проделывания отверстий используется агрегат для перфорирования.

Подберите матрицу и пуансон нужного диаметра. Матрица устанавливается в отверстие в нижней части агрегата, для чего откручивается винт под внутренний шестигранный ключ. После установки матрицы закрутите винт плотно, но не прикладывая больших усилий. Для установки пуансона открутите гайку-фиксатор с поршня агрегата, установите пуансон и закрутите гайку. Перед проделыванием отверстий убедитесь, что стержень пуансона и отверстие матрицы соосны, произведя опускание и подъем поршня агрегата.

В) Вертикальная гибка:

1. Откройте покрывающую пластину, установите матрицу для вертикального загиба на головку поршня и установите обрабатываемую шину между двумя отверстиями.

2. Установив нажимную пластину, закрутите 2 гайки на установленной матрице.

3. 2 шибера установите в отверстия, соответствующие ширине шины, закройте покрывающую пластину.

4. Вставьте обрабатываемую шину, включите насос, загибайте шину до нужной отметки шкалы. (Примечание: если 2 шибера будут установлены неправильно, это может привести к неправильной работе и поломке устройства).

5. По окончании загиба шины отключите питание насоса, откройте пластину, извлеките шину.

Вертикальная гибка:

1. Откройте покрывающую и волоочильную пластины, установите матрицу для горизонтального загиба на головку поршня и установите обрабатываемую шину между двумя отверстиями.

2. Закройте волоочильную пластину, запустите насос, загибайте шину до нужной отметки шкалы.

3. По окончании загиба шины отключите питание насоса, откройте пластину, извлеките шину.

На шиногибе установлен датчик, отключающий подачу давления при достижении заданного угла гибки. Установите датчик угла гибки на необходимый угол перемеща его по направляющей. Зафиксируйте положение датчика гайками. При достижении заданного угла датчик отключит подачу давления. При необходимости подкорректируйте положение датчика перемещая его относительно направляющей.

С) Резка: Центр шины должен совпадать с осью поршня. Установите шину в рабочую область агрегата и выполните рез, нажав на педаль управления. После разрезания шины верните лезвие шинореза в исходное положение.

«П»-образная пластина позволяет удобно осуществлять перфорацию ряда отверстий, расположенных на

равном расстоянии от края. После настройки требуемой глубины пластина фиксируется 4-мя винтами.

По окончании работы приведите гидравлический переключатель в положение «Нейтраль». Обесточьте станок, нажав кнопку «Стоп» на лицевой панели.

## 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. В случае нарушения возникновения нештатной ситуации, необходимо немедленно отпустить педаль управления и обесточить станок, нажав красную кнопку «Стоп» на панели станка.

4. Не допускайте работу станка вхолостую под давлением, так как это может привести к выходу из строя уплотнительных прокладок, течи масла, раздутию рукавов высокого давления.

5. Контролируйте температурный режим станка. Не допускайте перегрева.

6. 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.

7. Подшипники чистятся не реже, чем 1 раз в полгода, при сборке наносите консистентную смазку.

8. Контролируйте уровень масла. При пользовании станком происходит незначительный расход масла. Это нормально. Следите за тем, чтобы уровень масла не опустился ниже уровня мениска в смотровом окне маслобака и при необходимости доливайте. В качестве рабочей жидкости рекомендуется масло ВМГЗ. Для этого необходимо открутить крышку резервуара и залить масло до уровня не ниже смотрового отверстия в корпусе маслобака.

9. 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.

10. Не допускайте повреждения электрического кабеля, питающего станок, и кабеля педали управления.

11. Храните сменные насадки и принадлежности в тумбе станка.

12. Производите обслуживание и смену матриц только при отключенном от сети станке.