

**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

### 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                                                                                                                  | <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 резки шин  
автономный с v-образным ножом  
Арт. 02203  
**ШР-150АМ**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический для резки шин автономный с V-образным ножом ШР-150АМ предназначен для резки медной и алюминиевой электротехнической шины шириной до 150 мм и толщиной до 10 мм. Агрегат приводится в действие как встроенным гидравлическим насосом, так и с помощью маслостанции, подключаемой через полумуфту БРС.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Поместить шину на опорную планку в рабочей части согласно разметке.

2. Следите за тем, чтобы вертикальная ось станка максимально совпадала с продольной осью разрезаемой шины. В таком случае нагрузка на режущее лезвие будет равномерной. В противном случае возможен перекос гидравлического поршня в рабочем цилиндре и его деформация, что не будет являться гарантийным случаем.

А. При использовании встроенного насоса:

3. Установить гидравлический кран «Открыто-закрыто» в положение «Закрыто».

4. Качая верхнюю рукоятку насоса, подать давление в систему и произвести резку. Во избежание опрокидывания станка рекомендуется придерживать нижнюю рукоятку.

5. Установить гидравлический кран в положение «Открыто» и уменьшить давление до нуля. При этом поршень возвращается в исходное положение.

Б. При подключении насоса к маслостанции:

3. Установить гидравлический кран «Открыто-закрыто» в положение «Закрыто». Во избежание поломки насоса и возможного травматизма следите за тем, чтобы кран был закрыт максимально плотно.

4. Подключить через разъем полумуфты БРС шланг маслостанции.

5. Управляя ручным или ножным пультом маслостанции, подать давление в систему.

6. Произвести резку шины.

7. Управляя ручным или ножным пультом маслостанции, плавно уменьшить давление до нуля.

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

Внимание!

При нагнетании давления вручную вентиль крана должен быть в положении «Закрыто». Во избежание поломки агрегата, при подключении внешнего источника питания вентиль клапана обязательно должен быть в положении «Открыто».

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|   |                                                    |               |
|---|----------------------------------------------------|---------------|
| 1 | Рабочее давление подключаемой маслостанции до, Мпа | 63            |
| 2 | Тип используемой маслостанции                      | одноконтурный |

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

|   | Наименование                                                              | Единица измерения | Кол-во |
|---|---------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------|
| 1 | Пресс гидравлический для резки шин автономный с V-образным ножом ШР-150АМ | шт.               | 1      |
| 2 | Рукоятка верхняя и нижняя                                                 | шт.               | 1      |
| 3 | Инструкция                                                                | шт.               | 1      |