

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">• 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

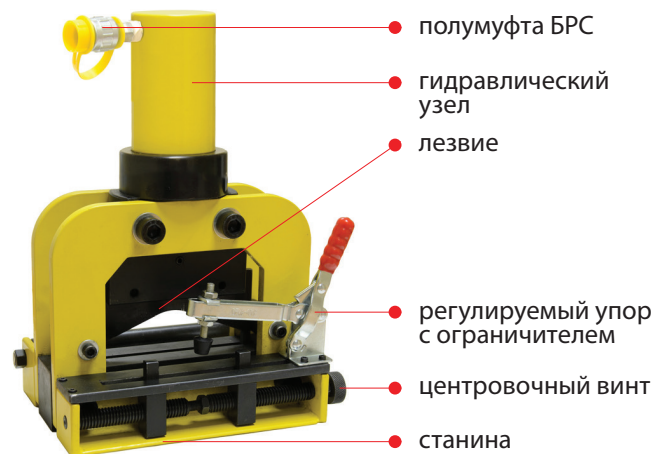
ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
Пресс гидравлический
для резки электротехнических шин

Арт. 02007
ШР-150+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический для резки электротехнических шин ШР-150+ предназначен для резки медных и алюминиевых электротехнических шин не более 10x150 мм с помощью V-образного ножа.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



ПОРЯДОК РАБОТЫ

Перед началом резки происходит прижим шины с помощью опускающейся регулируемого упора.

Для удобства перемещения шины относительно станины предусмотрен ролик, облегчающий выполнение данной операции.

Для исключения вероятности повреждения гидравлического цилиндра агрегата предусмотрены регулируемые зажимы.

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. рекомендуемые приводы). Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).

2. Завернуть шайбу БРС до упора.

3. Установить шину на опорную планку в

рабочей части. Для облегчения перемещения пользуйтесь роликом, расположенным на станине. Перед началом резки происходит прижим шины.

4. Вращением бокового колеса осуществить центровку шины относительно вертикальной оси гидравлического цилиндра во избежание его повреждения.

5. Прижать шину с помощью регулируемого упора. При необходимости произвести регулировку высоты упора вращением регулировочного винта.

6. Подать давление в систему.

7. Произвести резку шины.

8. Плавно уменьшить давление до нуля.

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 гидравлический узел ввернута полумуфта быстроразъемного соединения (БРС).

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в гидравлический узел и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться и сжимает возвратную пружину. Поршень двигает V-образное лезвие, которое непосредственно и режет шину, расположенную между ней и ответной частью. При падении давления возвратная пружина толкает поршень с лезвием обратно, и он принимает свое начальное положение.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ШР-150+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7009К SHTOK.

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Маслостанция СНГ-63103.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины не более, мм	10
2	Максимальная ширина шины не более, мм	150
3	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	15
4	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5	Габаритные размеры не более, мм	280x200x380
6	Масса не более, кг	26

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШР-150+	шт.	1
2	Короб из гофрокартона	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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