

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Максимальная толщина шины	не более 12 мм
2.	Максимальная ширина шины	не более 150 мм
3.	Габаритные размеры (Д × Ш × В) Размеры с установленной ручкой	400 × 300 × 380 мм 960 × 300 × 380 мм
4.	Диаметры штатных пуансонов для перфорации	10.5, 13.8, 17, 20.5
5.	Вес	60 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 - 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.
Д Д М М Г Г
Место штампа

ШТ,К

ШТ,К
www.shtok.ru

ООО «Новые 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 гидравлический
для работы с шинами

арт. 02102

ПГШ-150

Назначение изделия

Пресс гидравлический для работы с шинами ПГШ-150 предназначен для резки, гибки и перфорации медной и алюминиевой шины толщиной до 12мм и шириной до 150мм.

Описание станка

Универсальный станок ПГШ-150 предназначен для резки, гибки и перфорации медной и алюминиевой шины толщиной до 12 мм и шириной до 150 мм. Мобильность станка дает возможность производить непосредственно на месте их складирования. Низкий центр тяжести исключает возможность опрокидывания станка при работе. Гидравлический привод электропитания. Направляющий ролик значительно облегчает перемещение тяжелой шины относительно станка. Подвижный упор ограничивает степень свободы шины, облегчая перфорацию серии отверстий в шинах одного размера. Выдвижной упор позволяет центрировать шину при резке относительно продольной оси поршня станка, что значительно продлевает срок его службы. Фиксирующая пружина придерживает шину при возвратном ходе пуансона при перфорации. Это способствует получению более точной конфигурации отверстия.

Комплектация

1. Универсальный станок ПГШ-150	1 шт.
2. Опора для резки	1 шт.
3. Опора для гибки	1 шт.
4. Опора для перфорации	1 шт.
5. Нож для резки	1 шт.
6. Упор для гибки	1 шт.
7. Насадка для перфорации с фиксирующим кольцом и пружиной	1 комп.
8. Комплект пуансонов и матриц для перфорации отв. 10,5мм, 13,8мм, 17мм, 20,5мм	1 комп.
9. Гаечный ключ 24x27	1 шт.
10. Паспорт	1 шт.

Обслуживание

Перед началом работы необходимо проверить уровень масла в системе. Для этого необходимо открутить крышку масляного резервуара и убедиться в том, что уровень масла достигает верхнего уровня горловины. При необходимости долить масло. При недостатке масла устройство будет работать только в горизонтальном положении.

Порядок работы

Резка:

1. Установить станок в горизонтальное положение.
2. Установить насадку для резки на поршень и зафиксировать 3 винта с помощью шестигранного ключа. Направляющий паз в насадке должен попасть в паз станины.
3. В паз «ласточкин хвост» в станине агрегата вставить сменную опору для резки.
4. Установить агрегат в вертикальное положение.
5. Поместить разрезаемую шину на площадку матрицы. Поднять центрирующий упор. Вращая винт сжать разрезаемую шину между упорами таким образом, чтобы продольная ось шины совпала с осью штока гидравлического насоса. Это необходимо для равномерного распределения нагрузки на исполнительную часть насоса.
6. Закрутить винт.
7. Установить рычаг в гнездо насоса 1. Качая рычаг подвести пуансон к поверхности шины.
8. Извлечь рычаг из гнезда 1 и установить в гнездо 2.
9. Качая рычаг произвести резку в соответствии с разметкой.
10. Открутить винт и снять давление с системы. Насадка должна подняться в крайнее верхнее положение.
11. Извлеките отрезанный участок шины

Гибка:

1. Установить станок в горизонтальное положение.
2. Установить насадку для гибки на поршень и зафиксировать 3 винта с помощью шестигранного ключа. Направляющий выступ в насадке должен попасть в паз станины.
4. В паз «ласточкин хвост» вставить сменную опору для гибки.
5. Закрутить винт.
6. Поместить изгибаемую шину на площадку опоры.
7. Установить рычаг в гнездо насоса 1. Качая рычаг подвести пуансон к поверхности шины.
8. Извлечь рычаг из гнезда 1 и установить в гнездо 2.
9. Качая рычаг произвести гибку на нужный угол.
10. Открутить винт и снять давление с системы. Насадка должна подняться в крайнее верхнее положение.

Перфорация:

1. Установить насадку для перфорации и зафиксировать 3 винта с помощью шестигранного ключа. Направляющий выступ насадки должен попасть в паз станины.
2. Открутить фиксирующее кольцо, установить пуансон в гнездо насадки для перфорации и зафиксировать его, закрутив фиксирующее кольцо. Одеть на фиксирующее кольцо упорную пружину.
3. В паз «ласточкин хвост» вставить сменную опору для перфорации.
4. В гнездо опоры вставить сменную матрицу для перфорации.

5. Закрутить винт.
6. Поместить перфорируемую шину на площадку опоры.
7. При необходимости перфорации нескольких одинаковых отверстий в шинах одного размера возможно использование неподвижного упора в качестве поперечного ограничителя.
8. Установить рычаг в гнездо насоса 1. Качая рычаг подвести пуансон к поверхности шины.
9. Извлечь рычаг из гнезда 1 и установить в гнездо 2.
10. Качая рычаг произвести перфорацию в соответствии с разметкой.
11. Открутить винт и снять давление с системы. Насадка должна подняться в крайнее верхнее положение.

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.