

**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.

Дата продажи

Место штампа

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без уведомления

# ШТ'К



## ШТ'К

[www.shtok.ru](http://www.shtok.ru)

ООО «Новые инженерные решения»  
125009, г. Москва,  
ул. Тверская, д. 12, стр. 9, офис 104  
Тел.: + 7 (495) 223-32-10  
[info@shtok.ru](mailto:info@shtok.ru)

ВАШ ПОСТАВЩИК

## ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический  
для перфорирования  
электротехнических шин

Арт. 02006

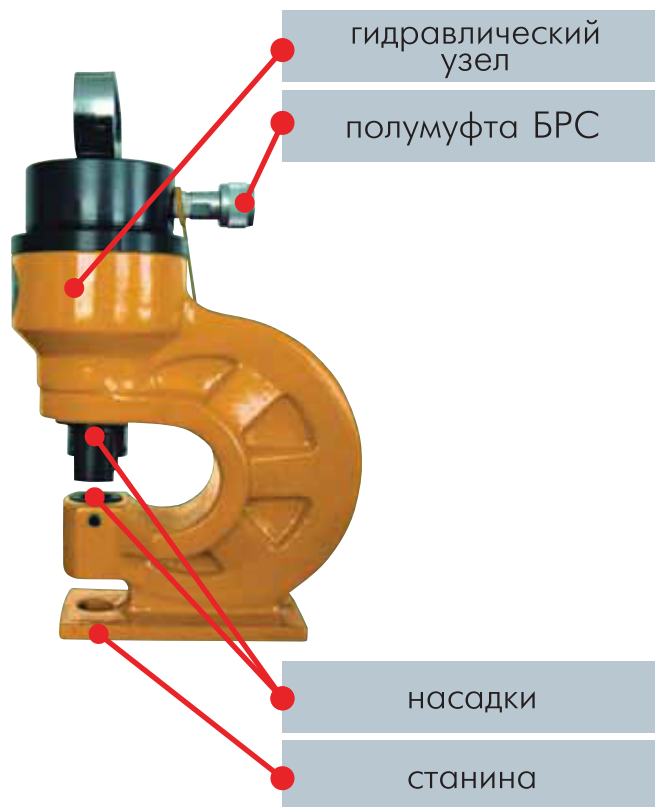
### ШП-95+

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ШП-95+ предназначен для перфорирования медных и алюминиевых электро-технических шин толщиной до 10 мм с помощью сменных насадок.

## 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.

В качестве привода для пресса ШП-95+ рекомендуется использовать следующие насосы:

## РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

### Ручной насос НГР-7009К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

### Ножной насос НГН-7004К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном

### Маслостанция СНГ-6310Э ШТОК

Станция насосная гидравлическая одноконтурная с электроприводом.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Внутри стакана 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.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШП-95+	шт.	1
2.	Матрица и пуансон $\varnothing$ , дюйм(мм) 3/8"(10,5); 1/2"(13,8); 5/8"(17); 3/4"(20,5)	комплект	1
3	Паспорт	шт.	1

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины, мм, не более	10
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	30
3	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4	Максимальное расстояние центра отверстия от края шины, мм	80
5	Насадки в комплекте для отверстий $\varnothing$ , дюйм(мм)	3/8"(10,5); 1/2"(13,8); 5/8"(17); 3/4"(20,5)
6	Ход поршня, мм	25
7	Габаритные размеры, мм, не более	350x200x300
8	Масса, кг, не более	16,9