

**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

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

ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический для гибки
электротехнических шин

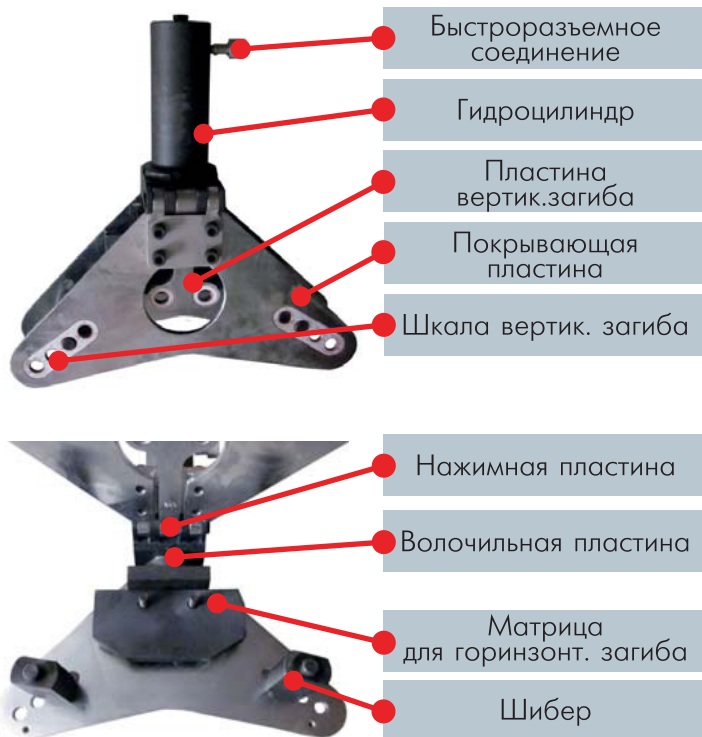
Арт. 02016

ПГШ-125P+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

ПГШ -125P+ предназначен для загиба токоведущих шин с помощью гидравлического насоса. Используя разные матрицы, может загибать медные и алюминиевые шины горизонтально и вертикально.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



ПОРЯДОК РАБОТЫ

Горизонтальный загиб

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.

Вертикальный загиб

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. Подключите к прессу насос с электродвигателем, 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.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

- Ручной насос НГР-7009К Шток
- Станция насосная гидравлическая СНГ-6310Э

ВНИМАНИЕ

1. Во время работы необходимо следить за показаниями манометра, если давление масла превысит максимально допустимое давление и вызовет неисправности работы устройства, необходимо остановить работу пресса и провести осмотр.
2. При работе устройства на горизонтальные и вертикальные загибы ход не должен превышать 130мм, иначе это может повлечь протечку масла или поломку пресса.
3. В случае, если в процессе загиба шины не будет достигаться рабочее давление, возможно, неисправен манометр.
4. При работе с насосом с электродвигателем изучите инструкцию по эксплуатации насоса.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Подходящие размеры медной шины, мм	≤ 125x10
2.	Подходящие размеры алюминиевой шины, мм	≤125x12.5
3.	Угол горизонтального и вертикального загиба	0~90°
4.	Рабочее давление, Мра	70
5.	Питание гидравлического насоса, V	380 (220)
6.	Мощность: кВт	0.75
7.	Подача масла, л	0,9
8.	Радиус матриц: матрица вертикального загиба	R5
9.	Матрица горизонтального загиба: 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)	мм

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№ п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1.	Шиногиб ПГШ -125P+	шт.	1
2.	Набор матриц для гибки на "ребро"	шт.	5
3.	Пуансон для гибки на плоскость	шт.	1
4.	Переходник для гибки на плоскость	шт.	1
5.	Паспорт	шт.	1