

**УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ,
ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Температура эксплуатации	-25...+40°C
Температура транспортировки	-40...+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

Д	Д	М	М	Г	Г
---	---	---	---	---	---

Место штампа

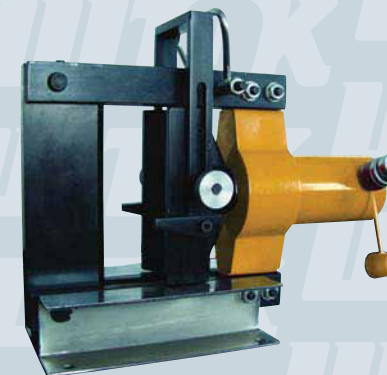
Технические характеристики могут быть изменены без уведомления

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



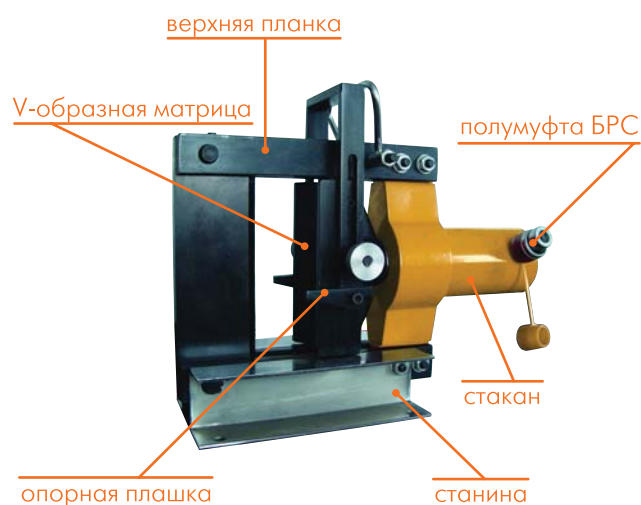
ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический для гибки
электротехнических шин

ШГ-150+

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. Поршень двигает V-образную формирующую матрицу, которая непосредственно и давит на шину, расположенную между ней и ответной частью. При приложении нагрузки шина начинает изгибаться в сторону от поршня. Угол изгиба напрямую зависит от перемещения матрицы. При падении давления возвратная пружина толкает поршень обратно, и он принимает свое начальное положение.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ШГ-150+ предназначен для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин.

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. Установить шину на опорную планку в рабочей части
4. Закрепить опорную планку в соответствии с шириной используемой шины
6. Подать давление в систему.
7. Произвести сгибание шины на необходимый угол.
8. Плавно уменьшить давление до нуля. При этом поршень возвращается в исходное положение.
9. В случае большой длины шины можно установить ее в рабочую зону, откинув верхнюю планку.

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

В качестве привода для пресса ШГ150+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7009К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Ножной насос НГН-7004К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШГ-150+	шт.	1
2	Кейс для переноски и хранения	шт.	1
3	Паспорт	шт.	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины, мм, не более	10
2	Максимальная ширина шины, мм, не более	150
3	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	16
4	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5	Марка масла	масло индустриальное И-20А
6	Габаритные размеры, мм, не более	360x155x270
7	Масса, кг, не более	23