

**SHTOK.**  
SHTOK.RU

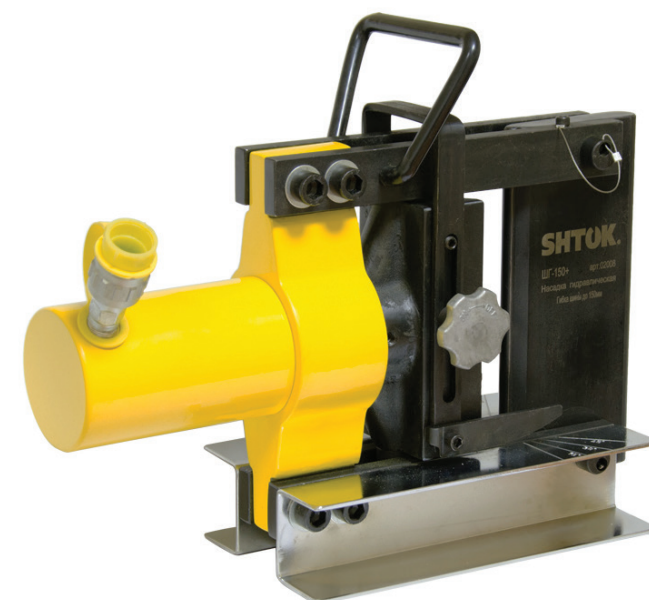
ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»  
125009, Москва, Осенний бульвар,  
д. 1А  
+7 (495) 223-32-10  
info@shtok.ru

**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"><li>• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку;</li><li>• Не допускайте ударов по инструменту и его падения;</li><li>• 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;</li><li>• При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.</li></ul>	



### 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

Официальный дилер торговой марки SHTOK в России



ООО «Асконта»

Адрес: 198095, г. Санкт-Петербург, Химический, пер., д.1, корп.2, БЦ "Ракурс", оф.310.

Режим работы: Пн-Пт с 9:00 до 18:00

Тел.: +7(812)313-20-14 многоканальный

Тел.: +7(911)989-00-36 (Telegram, Viber, WhatsApp)

Email: zakaz@askonta.ru

www.askonta.ru

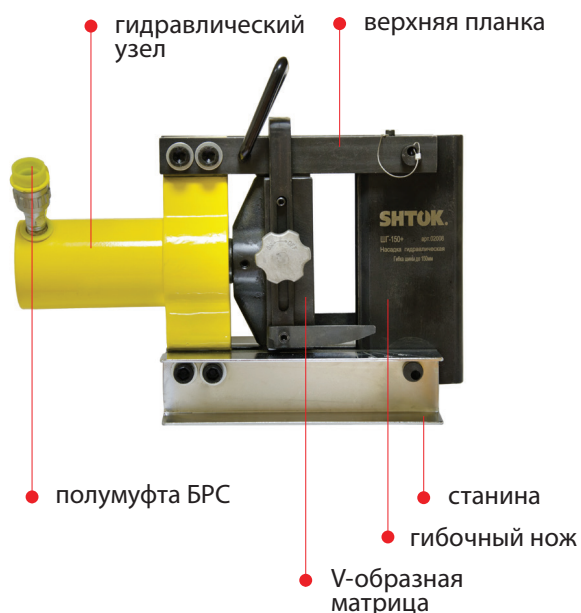
**ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ**  
Пресс гидравлический  
для гибки электротехнических шин

Арт. 02008  
**ШГ-150+**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический для гибки электротехнических шин ШГ-150+ предназначен для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин высотой не более 10 мм и шириной не более 150 мм. Оснащен быстросменным гибочным ножом R5 и R10.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

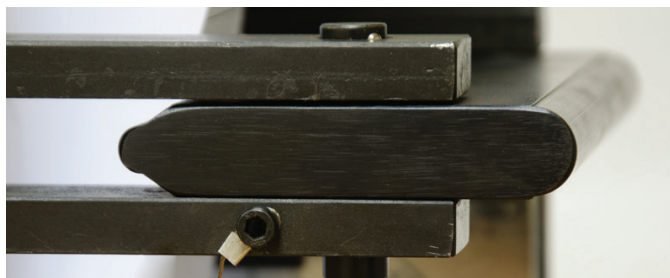
1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами. Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).
2. Завернуть шайбу БРС до упора.
3. Установить шину на гибочный нож в рабочей части.
4. Закрепить гибочный нож в соответствии с шириной используемой шины.
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.

Гибочный нож имеет скругления по обеим сторонам рабочей гибочной части. Радиус скругления 5 мм и 10 мм. В соответствии с толщиной изгибаемой шины возможно переставлять гибочный нож выбранным радиусом гибки в сторону рабочей зоны.



Внутри гидравлического узла смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В гидравлический узел ввернута полумуфта быстросъемного 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-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.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

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

Ручной насос НГР-7009К SHYOK.

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Ножной насос НГН-7004К SHYOK.

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	16
4	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
5	Габаритные размеры не более, мм	360x155x270
6	Масса не более, кг	19,2

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШГ-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 требованиям технических характеристик инструмента приведет к выходу его из строя.