

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины не более, мм	12
2	Максимальная ширина шины не более, мм	150
3	Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм Размеры с установленной ручкой, мм	400 x 300 x 380 960 x 300 x 380
4	Диаметры штатных пуансонов для перфорации	10,5; 13,8; 17; 20,5
5	Вес, кг	60

## 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

Место штампа

ВАШ ПОСТАВЩИК

**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

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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



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

Станок универсальный  
гидравлический

Арт. 02102

**ПГШ-150**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок универсальный гидравлический ПГШ-150 предназначен для резки, гибки и перфорации медной и алюминиевой электротехнической шины толщиной до 12мм и шириной до 150мм.



## 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 ШТОК.а 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 плавно 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 плавно снять давление с системы.

Насадка должна подняться в крайнее верхнее положение.

При гибке учитывайте упругость шины. При необходимости повторите операцию.

### 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 плавно снять давление с системы. Насадка должна подняться в крайнее верхнее положение.

### 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.

## 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. Контролируйте уровень масла. При пользовании станком происходит незначительный расход масла. Это нормально. При необходимости доливайте.

5. 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.