

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Линия полуавтоматическая для резки шины ЛПА-6РШ. Заводской № _____	шт.	1
2	Подкат для длинных заготовок	шт.	1
3	Стол для длинных заготовок	шт.	1
4	Паспорт	шт.	1

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Храните Линию в сухом помещении. При длительном хранении участки подверженные коррозии обрабатывайте противокоррозионным составом.
При транспортировке зафиксируйте Линию, подкат для длинных заготовок и стол для длинных заготовок. Не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед работой внимательно изучите Паспорт Линии.
2. Берегите руки! Не помещайте во время работы пальцы и посторонние предметы, кроме заготовки, в рабочую зону.
3. Соблюдайте правила электробезопасности.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Гарантийный срок эксплуатации Линии полуавтоматической для резки шины ЛПА-6РШ – 1 год со дня ввода в эксплуатацию, при условии соблюдения правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.
2. Ремонт не является гарантийным в случае нарушения работоспособности Линии, связанной с:
 - несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
 - использованием изделия не по назначению;
 - механическими повреждениями (трещины, изломы, замятия и пр.), сказывающиеся на работоспособности Линии;
 - попаданием посторонних предметов в механические узлы;
 - естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования;
 - самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
 - использованием неоговоренных в технических характеристиках Линии расходных материалов;
 - возникновением форс-мажорных обстоятельств, стихийных бедствий, пожаров, техногенных катастроф и пр.
3. Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию Линии без уведомления.

Дата продажи

d	d	m	m	y	y
---	---	---	---	---	---

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

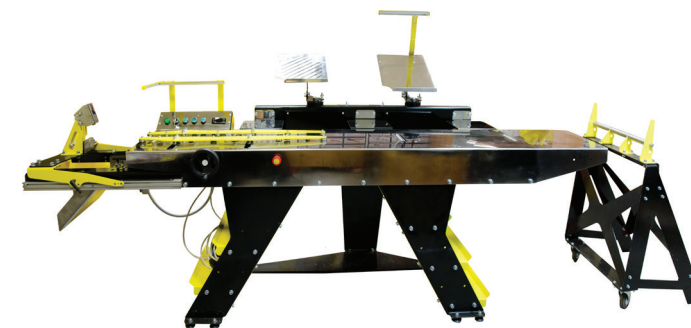
SHTOK.

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Габаритные размеры, не более	
	длина, мм	3350
	ширина, мм	1000
2	высота, мм	1450
3	Вес, брутто/нетто, кг	380/300
4	Напряжение, В/Гц	220/50-60
5	Габариты обрабатываемой заготовки, максимальные	
	длина до, м	6
	ширина, м	определяется параметрами шинореза и маслостанции
толщина, м		



СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВКЕ

Линия полуавтоматическая для резки шины ЛПА-6РШ упакована заводом-изготовителем согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Проверил: _____

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Линия полуавтоматическая для резки шины ЛПА-6РШ признана годной для эксплуатации.

Проверил: _____

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

Линия полуавтоматическая
ЛПА-6РШ для резки шины

Арт. 21012

ЛПА-6РШ

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Линия полуавтоматическая для резки шины ЛПА-6РШ (далее по тексту - Линия) предназначена для резки медных и алюминиевых токоведущих шин в ручном и полуавтоматическом режимах.

1.2. Совместимость с оборудованием SHTOK.:

• Шинорез гидравлический ШР-150+, ШР-150М+, ШР-200+

• Станция насосная гидравлическая СНГ-6310Э

1.3. Совместимость с оборудованием сторонних производителей:

• Пресс гидравлический для резки электротехнических шин КВТ ШР-150

• Пресс для резки токоведущих шин Краб НХ67.97.000

• Резак шин гидравлический НЬУТОН НРШГ-150, НРШГ-200, НРШГ-150М, НРШГ-200М

• Шинорез гидравлический РОСТ ШР-150, ШР-150V, ШР-150ГШ, ШР-200, ШР-200V

• Гильотина-шинорез для резки токоведущих шин Erko HC 125

• Насосные станции совместимые с используемыми шинорезами по мощности, разъемам и др. характеристикам

4.1. Органы управления

1. Лампа «Питание», сигнализирует о наличии напряжения в электросети Линии.

2. Замок зажигания, включает/выключает питание Линии.

3. Кнопка «Свет», включает/выключает подсветку приборной панели и планшета.

4. Кнопка «Настройка датчика визора», включает/выключает режим, при котором возможно выполнение регулировки датчика визора.

5. Кнопка «Авто режим», включает/выключает режим при котором рубка на гильотине выполняется в автоматическом режиме, т.е. без использования ножной педали.

6. Реле «Настройка гильотины», позволяет задавать время работы гильотины при отрезании заготовки (в зависимости от сечения шин).

7. Маховик, позволяет центрировать заготовку в ваймах.

8. Кнопка аварийной остановки Линии.

9. 2 зажима, позволяют регулировать положение упора.

10. Фиксаторы регулировки датчика визора, позволяют регулировать положение датчика визора.

4.2. Резка шины в полуавтоматическом режиме

4.2.1. Вставляем ключ в замок зажигания 2, загорается лампа «Питание» 1.

4.2.2. Выставляем упор на необходимую длину отрезаемой заготовки.

ВНИМАНИЕ! Перед включением кнопки «Авто режим» 5 убедитесь в отсутствии любых объектов (заготовка, руки, инструмент) в области действия датчика визора и под режущим ножом гильотины!

4.2.3. Включаем кнопку «Авто режим» 5, ждем загрузки таймера времени (около 5 секунд) и подъема ножа гильотины в крайнее верхнее положение.

4.2.4. Производим настройку Реле «Настройка гильотины» 6:

• нажимаем и удерживаем кнопку Г в течении 5 секунд – реле переходит в режим настройки времени (показания на табло: XX-УУ, XX – секунды, УУ – сотые секунды);

• нажатием на кнопку А/В задаем больше/меньше время работы гильотины при отрезании заготовки (в зависимости от сечения шин);

• нажимаем кнопку Г для подтверждения.

4.2.5. Кладем заготовку на направляющие ролики и центруем ее маховиком 7.

4.2.6. Продвигаем заготовку вплотную до упора. Визор определяет наличие заготовки и нож гильо-

тины начинает резку.

4.2.7. Если заготовка не отрезана до конца, необходимо произвести корректировку времени в соответствии с пунктом 4.2.4.

4.2.8. После отрезания заготовки, нож гильотины поднимается в крайнее верхнее положение и переходит в режим ожидания подачи следующей заготовки.

4.3. Резка шины в ручном режиме

4.3.1. Вставляем ключ в замок зажигания 2, загорается лампа «Питание» 1.

4.3.2. Выставляем упор на необходимую длину отрезаемой заготовки.

ВНИМАНИЕ! Кнопки 4 и 5 должны находится в выключенном состоянии!

4.3.3. Кладем заготовку на направляющие ролики и центруем ее маховиком 7.

4.3.4. Продвигаем заготовку вплотную до упора. Производим отрезание заготовки.

4.4. Настройка датчика визора.

ВНИМАНИЕ! Датчик визора настроен заводом-изготовителем. В случае необходимости его можно перенастроить нижеуказанным способом.

4.4.1. Кнопка 4 нажата – «рабочий режим визора». Датчик визора активен, при попадании в его область действия заготовки запускается цикл резки гильотины, подсветка кнопки 4 загорается в момент срабатывания датчика визора.

4.4.2. Кнопка 4 отжата – «режим настройки визора». Датчик визора активен, **НО ОТКЛЮЧЕН** запуск цикла резки гильотины. Фиксаторами 10 регулируется высота и угол атаки визора по отношению к заготовке.

Тонкая настройка и регулировка датчика визора и реле «Настройка гильотины» может быть выполнена специалистом авторизованного сервисного центра.

