

8. Контролируйте уровень масла. При пользовании станком происходит незначительный расход масла. Это нормально. Следите за тем, чтобы уровень масла не опускался ниже уровня мениска в смотровом окне маслобака и при необходимости доливайте.

9. 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.

10. Не допускайте повреждения электрического кабеля, питающего станок, и кабеля педали управления.

11. Храните сменные насадки и принадлежности в тумбе станка.

12. Производите обслуживание и смену матриц только при отключенном от сети станке.

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

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальное рабочее усилие, кН	300
2	Мощность двигателя, кВт	0,75
3	Напряжение, В/Гц	220/50
4	Максимальный размер шин (ширина x толщина)	200x12 мм
5	Максимальный угол сгиба, град.	90
6	Диаметры штатных пуансонов для перфорации, мм	10,5; 13,8; 17,0; 20,5
7	Размеры, мм	900x700x1100
8	Масса, кг	240

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс для гибки	шт.	1
2	Пресс для резки	шт.	1
3	Пресс для перфорации	шт.	1
4	Маслостанция	шт.	1
5	Станина	шт.	1
6	Пуансоны для перфорации Ø, мм: 10,5; 13,8; 17,0; 20,5	компл.	1
7	Паспорт	шт.	1
8	Деревянный ящик	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 для обработки электротехнических шин

Арт. 21003

СРШ-150М

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок для обработки электротехнических шин СРШ-150М предназначен для резки, гибки и перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин. Станок имеет БРС для подключения дополнительного модульного агрегата SHTOK., работающего от давления 630 бар.

Вид оборудования (мм)	Ширина медной шины до (мм)	Толщина медной шины до (мм)	Усилие (т)
Пресс гидравлический для резки	200	12	20
Пресс гидравлический для гибки (0-90°)	150	12	20
Пресс гидравлический для перфорирования	Не более 110 мм от края листа до центра отверстия	12	35

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Перед началом эксплуатации.

Перед первым включением установки необходимо проверить уровень рабочей жидкости в резервуаре насосной станции. В качестве рабочей жидкости рекомендуется масло ВМГЗ. В процессе работы необходимо контролировать уровень масла и при необходимости, доливать. Для этого необходимо открутить крышку резервуара и залить масло до уровня не ниже смотрового отверстия в корпусе маслобака.

1. Подключите станок к сети переменного тока с напряжением 220В/50Гц.

2. Проверьте уровень масла в маслобаке по смотровому отверстию.

3. Вращением гидравлического переключателя выберите приводимый в действие пресс.

4. Установите матрицу и пуансон выбранного для перфорации размера.

5. Включите питание кнопкой, расположенной на лицевой части станка.

6. Установите шину в пресс.

7. Плавным нажатием на педаль задействуйте пресс.

8. Произведите обработку шины до требуемого состояния.

9. Отпустите педаль управления. Насос должен отключиться. Давление в системе упадет, и рабочая часть прессы придет в исходное состояние. Масло стечет обратно в резервуар.

10. По окончании работы приведите гидравлический переключатель в положение «Нейтраль». Обесточьте станок, нажав кнопку «Стоп» на лицевой панели.

На шиногибе установлен датчик, отключающий подачу давления при достижении заданного угла гибки. Установите датчик угла гибки на необходимый угол перемещая его по направляющей. Зафиксируйте положение датчика гайками. При достижении заданного угла датчик отключит подачу давления.

При необходимости подкорректируйте положение датчика перемещая его относительно направляющей.



датчик ограничения движения

А) Гибка: для изгибания установите шину в рабочую часть шиногиба на неподвижную планку. Центр шины должен совпадать с осью поршня (цилиндра) агрегата для гибки. Для этого произведите регулировку высоты опорного стола шиногиба. Для получения оптимального качества гибки и зависимости от толщины изгибаемой шины можно использовать гибочные радиусы R5 или R10. Установите необходимый радиус гибки и зафиксируйте его. Нажимая на педаль произведите изгибание шины на нужный угол ориентируясь по шкале на внутренних плоскостях пластин рабочей зоны. После изгибания сбросьте давление и установите поршень в исходное положение.

Б) Резка: перед выполнением резки установите фиксирующие зажимы в соответствии с шириной шины. Центр шины должен совпадать с осью поршня или нулевой отметкой линейки. Установите шину в рабочую область агрегата и выполните рез, нажав на педаль управления. После разрезания шины верните лезвие шинореза в исходное положение.

С) Перфорирование отверстий: для проделывания отверстий используется агрегат для перфорирования.

Подберите матрицу и пуансон нужного диаметра. Матрица устанавливается в отверстие в нижней части агрегата, для чего откручивается винт под внутренний шестигранный ключ. После установки матрицы закрутите винт плотно, но не прикладывая больших усилий. Для установки пуансона открутите гайку-фиксатор с поршня агрегата, установите пуансон и закрутите гайку.

Для того чтобы пробить ряд отверстий на одинаковом расстоянии от края шины воспользуйтесь параллельным упором.

Перед проделыванием отверстий убедитесь, что стержень пуансона и отверстие матрицы соосны, произведя опускание и подъем поршня агрегата.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок представляет собой одноконтурные гидравлические прессы для резки, гибки и перфорации, смонтированные на раме и приводимые в действие гидравлической насосной станцией СНГ-6310Э. Насосная станция соединена с прессами шлангами высокого давления через гидравлический переключатель. Перед началом работы переключатель устанавливается в положение, соответствующее выбранному прессу. При нажатии на педаль, электродвигатель приводит в действие насос, нагнетающий в систему рабочую жидкость и приводящий в действие соответствующий пресс.

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. В случае нарушения возникновения нештатной ситуации, необходимо немедленно отпустить педаль управления и обесточить станок, нажав красную кнопку «Стоп» на панели станка.

4. Не допускайте работу станка вхолостую под давлением, так как это может привести к выходу из строя уплотнительных прокладок, течи масла, раздутию рукавов высокого давления.

5. Контролируйте температурный режим станка. Не допускайте перегрева.

6. Рукава высокого давления станка на заводе проходят выходной тест на давление 105 МПа, но из-за того, что резиновый рукав быстро стареет, необходимо регулярно, не реже чем 1 раз в полгода производить проверку. При частом использовании - через каждые три месяца. Для проверки в РВД подается давление 87,5 МПа. В случае, если РВД рвется, возникает разбухание или течь, его дальнейшее использование невозможно и необходима замена.

7. Подшипники чистятся не реже, чем 1 раз в полгода, при сборке наносите консистентную смазку.