

**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 12 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**

Станок гидравлический  
для гибки токоведущей шины

Арт. 02016

**ПГШ-125P+**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок гидравлический для гибки токоведущей шины ПГШ -125Р+ предназначен для загиба токоведущих шин с помощью гидравлического насоса. Используя разные матрицы/ может загибать медные и алюминиевые шины горизонтально и вертикально.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

### Горизонтальный загиб

1. Откройте покрывающую и волоочильную пластины, установите матрицу для горизонтального загиба на головку поршня и установите обрабатываемую шину между двумя отверстиями.

2. Закройте волоочильную пластину, запустите насос, загибайте шину до нужной отметки шкалы.

3. По окончании загиба шины отключите питание насоса, откройте пластину, извлеките шину.

### Вертикальный загиб

1. Откройте покрывающую пластину, установите матрицу для вертикального загиба на головку поршня и установите обрабатываемую шину между двумя отверстиями.

2. Установив нажимную пластину, закрутите 2 гайки на установленной матрице.

3. 2 шибера установите в отверстия, соответствующие ширине шины, закройте покрывающую пластину.

4. Подключите к прессу насос с электродвигателем, вставьте обрабатываемую шину, включите насос, загибайте шину до нужной отметки шкалы. (Примечание: если 2 шибера будут установлены неправильно, это может привести к неправильной работе и поломке устройства).

5. По окончании загиба шины отключите питание насоса, откройте пластину, извлеките шину.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ШП-110/12+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Маслостанция СНГ-6310Э SHTOK.

1. Во время работы необходимо следить за показаниями манометра, если давление масла превысит максимально допустимое давление и вызовет неисправности работы устройства, необходимо остановить работу пресса и провести осмотр.

2. При работе устройства на горизонтальные и вертикальные загибы ход не должен превышать 130мм, иначе это может повлечь протечку масла или поломку пресса.

3. В случае, если в процессе загиба шины не будет достигаться рабочее давление, возможно, неисправен манометр.

4. При работе с насосом с электродвигателем изучите инструкцию по эксплуатации насоса.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Подходящие размеры медной шины, мм	≤ 125x10
2	Подходящие размеры алюминиевой шины, мм	≤125x12.5
3	Угол горизонтального и вертикального загиба	0~90°
4	Рабочее давление, Мра	70
5	Питание гидравлического насоса, V	380 (220)
6	Мощность, кВт	0.75
7	Подача масла, л	0,9
8	Радиус матриц: матрица вертикального загиба	R5
9	Матрица горизонтального загиба, мм: 4 x (40-80), 5 x (40-80), 8 x (40-80), 6 x (40-80), 10 x (100-125), 12.5 x (120-125)	

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Шиногиб ПГШ-125Р+	шт.	1
2	Набор матриц для гибки на "ребро"	шт.	1
3	Пуансон для гибки на плоскость	шт.	1
4	Переходник для гибки на плоскость	шт.	1
5	Паспорт	шт.	1