

**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

Шинный перфоратор с системой автоматического прижима шины и направляющей

Арт. 02017

**ШП-110АП+**

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Шинный перфоратор с системой автоматического прижима шины и направляющей ШП-110АП+ предназначен для перфорирования медных и алюминиевых электротехнических шин толщиной до 12 мм с помощью сменных насадок.

Автоматический прижим позволяет фиксировать шину перед началом работы.

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



## ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. «Рекомендуемый привод»). Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).

2. Завернуть шайбу БРС до упора.

3. Выбрать насадки в соответствии с диаметром желаемого отверстия. В случае использования насадок с овальным профилем необходимо строго контролировать наличие постоянного зазора между пуансоном и матрицей.

4. Зафиксировать насадки на посадочных местах.

5. Установить шину между матрицей и пуансоном согласно разметке.

6. Подать давление в систему. Перед началом

перфорации происходит автоматический прижим шины с помощью опускающейся на шину вилки.

7. Произвести перфорирование до полного прорезания пуансоном шины.

8. Плавно уменьшить давление до нуля. При этом поршень возвращается в исходное положение.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо плавно уменьшить подаваемое давление.

Внутри гидравлического узла смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В гидравлический узел ввернута полумуфта быстрого разъема соединения (БРС).

«П»-образная пластина позволяет удобно осуществлять перфорацию ряда отверстий, расположенных на равном расстоянии от края. После настройки требуемой глубины пластина фиксируется 4-мя винтами.

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в гидравлический узел и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться и сжимает возвратную пружину. Подвижный пунсон входит в матрицу и прорезает отверстие в шине по кромке. При падении давления пружина толкает поршень вверх и он принимает свое начальное положение.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

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

Ручной насос НГР-7009К SHTOK.

Универсальный насос НГН-7004К SHTOK.

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном

Маслостанция СНГ-6310Э SHTOK.

Маслостанция СНГ-1200W SHTOK.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины не более, мм	12
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	35
3	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4	Максимальное расстояние центра отверстия от края листа, мм	110
5	Насадки в комплекте для отверстий, Ø мм <sup>2</sup>	10,5; 13,8; 17,0; 20,5
6	Ход поршня, мм	42
7	Габаритные размеры не более, мм	400x200x300
8	Масса не более, кг	33,3

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШП-110АП+	шт.	1
2	Матрица и пуансон	компл.	1
3	Короб из гофрокартона	шт.	1
4	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.