

**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.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации – 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.

Дата продажи

Место штампа

Технические характеристики могут быть изменены без уведомления

ШТ·К

ШТ·К
www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»
107031, г. Москва, Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4
Тел.: + 7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru



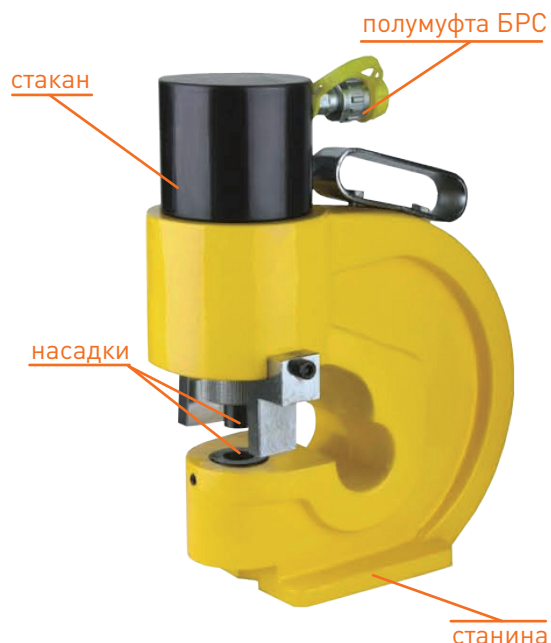
ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический
для перфорирования
электротехнических шин

ШП-110/12+

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



Внутри стакана смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В стакан ввернута полумуфта быстроразъемного соединения (БРС).

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в стакан и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться и сжимает возвратную пружину. Насадки образуют систему «пуансон - матрица», режущие кромки пуансона чуть меньше кромки матрицы. Подвижный пуансон входит в матрицу и прорезает отверстие в шине по кромке. При падении давления пружина толкает поршень вверх и он принимает свое начальное положение.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ШП-110/12+ предназначен для перфорирования медных и алюминиевых электротехнических шин с помощью сменных насадок.

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.
4. Зафиксировать насадки на посадочных местах.
5. Установить шину между матрицей и пуансоном.
6. Подать давление в систему.
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.

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

Ручной насос НГР-7009К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Ножной насос НГН-7004К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном

Маслостанция СНГ-6310Э ШТОК

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№ п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ШП-110/12+	шт.	1
2	Матрица и пуансон	комплект	1
3	Кейс для переноски и хранения	шт.	1
4	Паспорт	шт.	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина шины, мм, не более	12
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	31
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 ²	10.5, 13.8, 17.0, 20.5
6	Марка масла	масло промышленное И-20А
7	Габаритные размеры, мм, не более	400x200x300
8	Масса, кг, не более	33.3