

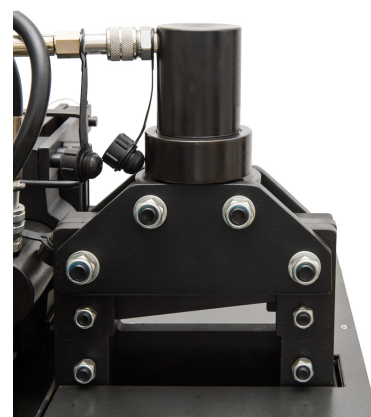
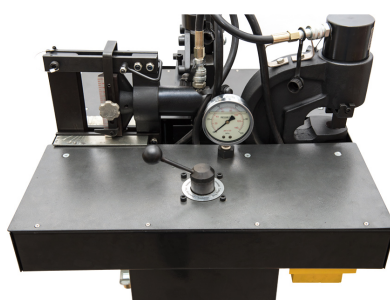
ПАККАЛЬ

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

ДЛЯ КОМПЛЕКСНОЙ ОБРАБОТКИ

ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ШИН СШГ-150 АРТИКУЛ 77385

ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Станок универсальный гидравлический СШГ-150П предназначен для резки, гибки и перфорации токоведущих шин толщиной до 12 мм и шириной 150 мм.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические характеристики входящих в состав станка гидроустройств приведены в таблицах 1 – 3.

1. Станок универсальный гидравлический СШГ-150П
Основные технические характеристики

Таблица 1

Наименование параметров	СШГ-150П
Усилие (т)	20
Ширина шин, мм, не более	150
Толщина шин, мм, не более	10
Рабочая жидкость	Всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации	От -25 до +40

2. Основные технические характеристики универсального станка СШГ-150П

Таблица 2

Модель	Макс. ширина, мм	Макс. толщина, мм		Отверстие дюймы, (мм)	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
		листовой стали	медных шин			
СШГ-150П	150	8	12	3/8"(Ø10.5); 1/2"(Ø13.8) 5/8"(Ø17); 3/4"(Ø20.5)	780×770×1300	200

3. Основные технические характеристики станции гидравлической

Таблица 3

Наименование параметров	НГЭ-63П
Тип привода	электрический
Предельное давление рабочей жидкости, МПа (кгс/см ²)	70(700)
Рабочая жидкость	Масло всесезонное гидравлическое
Рабочая температура, °С	-25 ÷ +40
Емкость бака, л, не более	8
Напряжение питания	220В, 50Гц
Мощность двигателя, Вт	750

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект станции должны входить:

Таблица 5

Состав станции СШГ-150П	Количество
Пресс гидравлический шиногибочный ШГ-150П	1 шт.
Пресс для резки гидравлический ШР-150ПВ	1 шт.
Пресс для перфорации гидравлический ШП-110-/12П	1 шт.
Станция гидравлическая электрическая НГЭ-63П	1 шт.
Станина	1 шт.
Комплект пробойников № __	1 компл.
Паспорт с техническим описанием и руководством по эксплуатации	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

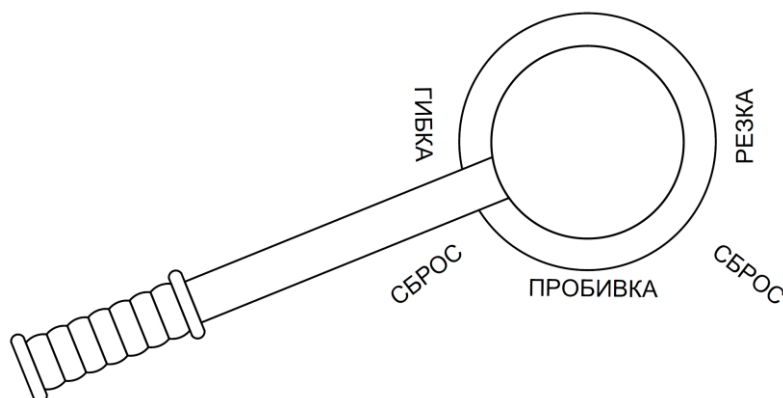
Станок представляет собой одноконтурные гидравлические прессы для резки, гибки и перфорации, смонтированные на раме и проводимые в действие гидравлической станцией НГЭ-63П. Станция соединена с прессами шлангами высокого давления через гидравлический переключатель. Перед началом работы установить переключатель в положение «СБРОС», соответствующее нейтральному. При нажатии повороте рычага в необходимое положение, электродвигатель станции приводит в действие насос, нагнетающий в систему рабочую жидкость и приводящий в действие соответствующий пресс.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Для мобильности станок оснащен четырьмя колесами с механическим тормозом для фиксации положения.

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

1. Проверить уровень масла в маслобаке по смотровому окошку.
2. Подключить станок к электросети.
3. Установить гидравлический переключатель в положение «СБРОС».
4. Повернуть рычаг маслостанции НГЭ-63П в положение подачи давления.
5. Включить электропитание(кнопка «ПУСК»).



1. Гибка

Для гибки шин используется пресс шиногибочный гидравлический ШГ-150П, входящий в состав станка.

Для изгибания установить шину в рабочую часть шиногиба на неподвижную нижнюю планку. Центр шины должен совпадать с осью поршня (цилиндра) агрегата для гибки. Повернув рычаг гидропереключателя в положение «ГИБКА» произвести изгибание шины на нужный угол, ориентируясь по шкале на внутренних плоскостях пластин рабочей зоны. Угол гибки (0-90°). После изгибания сбросить давление, повернув рычаг в положение «СБРОС» и установить поршень в исходное положение.

2. Резка

Для резки электротехнических шин используется шинорез гидравлический ШР-150ПВ, входящий в состав станка.

Перед выполнением резки установить направляющие шайбы (фиксируются винтами) на линейке в соответствии с шириной шины. Центр шины должен совпасть с осью поршня или нулевой отметкой линейки. Установить шину в рабочую область агрегата и произвести резку, повернув рычаг гидрораспределителя в положение «РЕЗКА». После разрезания шины вернуть лезвие шинореза в исходное положение, повернув рычаг в положение «СБРОС».

3. Перфорирование отверстий

Для перфорирования отверстий используется перфоратор шин гидравлический ШП-110-/12П, входящий в состав станка. Подобрать матрицу и пуансон нужного диаметра. Матрица устанавливается в отверстие нижней части агрегата. Для этого открутить винт под внутренний шестигранный винт. После установки матрицы плотно закрутить винт, но не прикладывая большого усилия. Для установки пуансона открутить гайку-фиксатор с поршня агрегата, установить пуансон и закрутить гайку. Перед проделыванием отверстий убедиться, что стержень пуансона и отверстия матрицы сосны, произведя опускание и подъем поршня агрегата.

Установить рычаг гидрораспределителя в положение «ПРОБИВКА» для пробивки отверстия, по окончании процесса переведите рычаг в положение «СБРОС».

4. Окончание работы.

Открыть дверцы стола, повернуть рычаг на маслостанции НГЭ-63П в положение спуск давления. Давление в системе упадет, и рабочая часть станция придет в исходное состояние. Масло стечет обратно в резервуар.

По окончании работы привести гидравлический переключатель в положение «СБРОС». Обесточить станок, нажав кнопку «Стоп» на лицевой панели.

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. При пользовании станком необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности.

6.2. При работе соблюдать приведенные технические параметры. Несоответствие обрабатываемых шин техническим характеристикам станка приведет к выходу его из строя.

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

6.4. Не допускать работу станка вхолостую под давлением. Это может привести к выходу из строя уплотнительных прокладок, течи масла, раздутию рукавов высокого давления.

6.5. Контролировать температурный режим станка. Не допускать перегрева электродвигателя гидравлической станции.

6.6. Рукав высокого давления станка на заводе проходит выходной тест на давление 105 МПа. Из-за того, что резина быстро стареет, необходимо регулярно, не реже, чем 1 раз в полгода производить проверку.

6.7. Контролировать уровень масла станции. При пользовании станком расход масла небольшой. Надо следить, чтобы уровень масла не опускался ниже уровня мениска в смотровом окне маслобака и при необходимости следует доливать масло.

6.8.Проводить профилактическую смену масла не реже, чем раз в полгода. Не использовать загрязненное масло и масло с включениями. При смене масла демонтировать и очищать масляный фильтр от грязи.

6.9.Не допускать повреждение электрического кабеля, питающего станок и кабеля педали управления.

6.10.Хранить сменные насадки и принадлежности в тумбе станка.

6.11.Производить обслуживание и смену матриц только при отключенном от сети станке.

6.12.Гидравлическая станция должна быть заземлена.

6.13.К работе с насосом допускаются лица, изучившие правила обращения со станком и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

7.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

условиям и признан годным к эксплуатации. -150 соответствует техническим

ОТК _____ 201 г.
Подпись *дата*

Штамп

8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

109029, г. Москва, ул. Михайловский проезд 1, стр. 1

Контактный тел.: 8(495) 663-51-19

Штамп продавца

Дата продажи