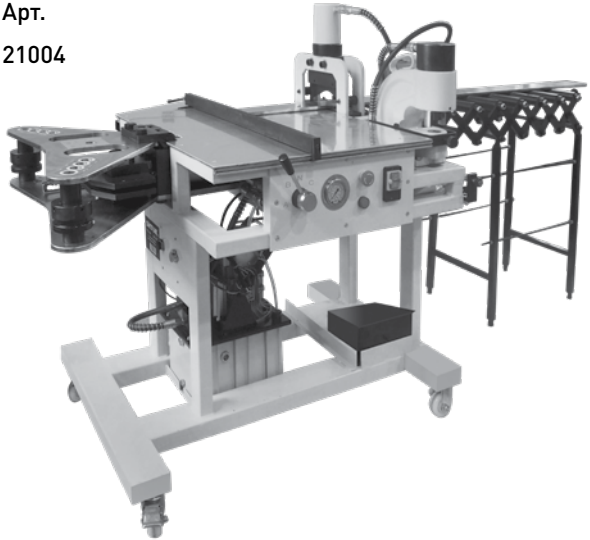
SHTOK.

Арт.

21004



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СРШ-200

СТАНОК ШИНООБРАБАТЫВАЮЩИЙ

ВНИМАНИЕ! Продукция постоянно совершенствуется, поэтому актуальное изделие может отличаться от описанного в настоящем руководстве.

Руководство по эксплуатации содержит сведения, необходимые для ознакомления с техническими характеристиками, устройством, правилами эксплуатации и техники безопасности, хранения, транспортирования станка шинообрабатывающего SHTOK. именуемого в дальнейшем «станок».

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Станок шинообрабатывающий SHTOK. предназначена для резки токоведущих шин толщиной до 12 мм и шириной до 150 мм, перфорации токоведущих шин толщиной до 12 мм и шириной до 200 мм, а так же гибки в вертикальной и горизонтальной плоскостях токоведущих шин толщиной до 12 мм и шириной до 125 мм.

1.2 Станок шинообрабатывающий SHTOK. соответствует требования технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011, ТР ТС 020/2011 и ГОСТ 12.2.017-93, ГОСТ 12.1.003-83, ГОСТ 12.1.012-2004, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005), ГОСТ IEC 61000-6-4-2016.

1.3 Структура условного обозначения станка:

Станок шинообрабатывающий СРШ-Х1Х2, SHTOK.

СРШ	– Станок для работы с шинами;
Х1	– Номинальная ширина перфорируемой шины, мм: - 200;
Х2	– Особенность модели - У - универсальный

Пример – Станок шинообрабатывающий СРШ-200У, SHTOK.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

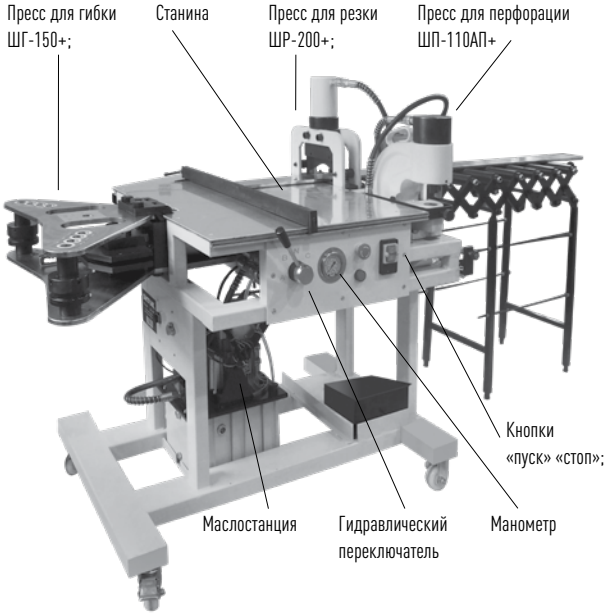
2.1 Основные технические характеристики и габаритные размеры станка указаны в таблице 1.

Таблица 1 – Основные технические характеристики и габаритные размеры

Характеристика		СРШ-150М, SHTOK.
Мощность двигателя, Вт		750
Номинальное/максимальное рабочее давление, МПа		63/70
Напряжение, В/Гц		220/50
Максимальный размер шин, мм		200х12
Максимальная толщина сгибаемой шины, мм	Медная	10
	Алюминиевая	12
Максимальный угол сгиба, град		90
Матрицы для перфорации входящие в комплект, диаметр мм		10,5; 13,8; 17,0; 20,5
Матрицы горизонтального загиба входящие в комплект, мм		4х(40-80); 5х(40-80); 8х(40-80); 6х(40-80); 10х(100-125); 12,5х(120-125)
Усилие гидроцилиндра, т	при резке	20
	при гибке	20
	при перфорации	35
Габаритные размеры, мм		900х700х1100
Масса, кг		240
Рекомендуемое масло		ВМГЗ

2.2 Устройство и основные элементы станка отображены на рисунке 1.

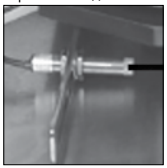
Рисунок 1 – Устройство станка.



Пульт управления

Педаль

Датчик
ограничения движения



3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Эксплуатация станка шинообрабатывающего должна производиться в соответствии с документами: «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей электрической энергии» утверждены приказом Минэнерго РФ от 12.08.2022 г. № 811; «Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок» утверждены приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 15.12.2020 г. № 903н; «О безопасности машин и оборудования» утвержденные решением Комиссии Таможенного союза от 18.10.2011 N 823; «Руководство по эксплуатации» и осуществляться только квалифицированным персоналом в области электротехники.

3.2 По окончании срока службы дополнительных действий по обеспечению безопасности не требуется.

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

3.4 Не допускать работу станка вхолостую под давлением.

3.5 Контролировать температурный режим станка. Не допускать перегрева

3.6 Не допускать повреждения электрического кабеля, питающего станок, и кабеля педали управления.

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

3.8 По истечении срока службы или при выходе из строя изделие утилизировать.

4 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1 Перед первым включением 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.

4.2 Подключить станок к сети переменного тока с напряжением 220 В/50 Гц.

4.3 Вращением гидравлического переключателя выбрать приводимый в действие пресс (рисунок 2).

4.4 Гибка шины «по плоскости»:

4.4.1 Открыть верхнюю плиту и прижимную пластину, установить матрицу для загиба «по плоскости» на шток поршня, выбрать и установить требуемый штифт для гибки «по плоскости». Обрабатываемую шину разместить между штифтом и матрицей.

4.4.2 Закрыть верхнюю плиту, нажать на педаль подачи давления, загнуть

шину до нужной отметки ориентируясь на шкалу гиба.
4.4.3 По окончанию загиба шины прекратить подачу давления на поршень, открыть верхнюю плиту, извлечь шину.

4.5 Гибка шины «на ребро»:

4.5.1 Открыть верхнюю пластину, установить матрицу для гибки «на ребро» на штифт поршня.
4.5.2 Добрать требуемую толщину проставок с требуемым радиусом гибки. Установить и закрепить прижимную пластину.
4.5.3 Два «упорных валика для гибки на ребро» с соответствующими втулками установить в отверстия, соответствующие ширине шины.
4.5.4 Вставить обрабатываемую шину, между матрицей и втулками.
4.5.5 Закрыть верхнюю пластину.
4.5.6 Нажать на педаль подачи давления, загнуть шину до нужной отметки по шкале.
4.5.7 По окончанию загиба шины нажать на педаль сброса давления, открыть верхнюю пластину, извлечь шину.
4.5.8 В случае необходимости, разблокировать шиногиб можно на любом этапе гибки. Для этого необходимо прекратить подачу давления на поршень.

4.6 Резка:

4.6.1 Перед выполнением резки установить фиксирующие зажимы в соответствии с шириной шины. Центр шины должен совпадать с осью поршня или нулевой отметкой линейки;
4.6.2 Установить шину в рабочую область агрегата и выполнить рез, нажав на педаль подачи давления;
4.6.3 По завершению разреза шины вернуть лезвие шинореза в исходное положение.

4.7 Перфорация:

4.7.1 Подобрать матрицу и пуансон нужного диаметра. Установить матрицу в отверстие в нижней части агрегата, для чего открутить винт под внутренний шестигранный ключ;
4.7.2 После установки матрицы закрутить винт плотно, но не прикладывая больших усилий;
4.7.3 Для установки пуансона открутить гайку-фиксатор с поршня агрегата, установить пуансон и закрутить гайку;
4.7.4 Для перфорации ряда отверстий на одинаковом расстоянии от края шины необходимо воспользоваться параллельным упором;
4.7.5 Включить питания кнопкой «Пуск» на лицевой части станка;

4.7.6 Перед проделыванием отверстий убедиться, что стержень пуансона и отверстие матрица соосны, произведя контролируемое опускание и подъем поршня агрегата;
4.7.7 Установить шину в пресс;
4.7.8 Плавным нажатием на педаль задействовать пресс;
4.7.9 Произвести перфорацию отверстия;
4.7.10 Нажать на педаль сброса давления, масло стечет обратно в резервуар;

4.8 Подключение дополнительных агрегатов:

4.8.1 Достать из-под станины станка свободный РВД;
- подключить любой гидравлический агрегат Торговой марки SHTOK. через БРС;
4.8.2 Установить гидравлический переключатель в режим «D»;
4.8.3 Нажатием на педаль управлять работой агрегата.
4.8.4 По окончании работ перевести гидравлический переключатель в положение «Нейтраль». Обесточить станок нажав кнопку «Стоп» на лицевой панели.

4.9 Режимы гидравлического переключателя изображены на рисунке 2.

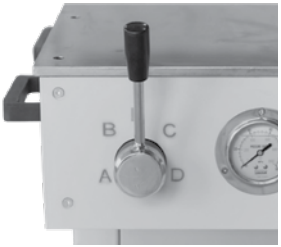


Рисунок 2.
Режимы гидравлического переключателя

A – режим перфорации;
B – режим гибки;
C – режим резки;
D – свободный выход;
N – нейтраль»

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 После использования очистите станок от загрязнений, протрите чистой влажной ветошью. Во избежание коррозии металлических частей смажьте их антикоррозийным маслом.
5.2 Не реже 1 раза в полгода производить проверку рукава высокого давления. При частом использовании проверку производить через каждые 3 месяца. Для проверки в РВД подается давление 87,5 МПа.
5.3 Подшипники обслуживать не реже, чем 1 раз в полгода, при сборке нано-

сить консистентную смазку.

5.4 Контролировать расход масла. Следить чтобы уровень масла не опускался ниже уровня в смотровом окне маслобака и при необходимости доливать.

5.5 Производить профилактическую смену масла не реже 1 раза в полгода. При смене масла демонтировать и очистить масляный фильтр от грязи. Не использовать отработанное масло повторно.

6. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Климатическое исполнение станка У3.1 по ГОСТ 15150-69.

6.2 Температура эксплуатации изделия от минус 20 до плюс 40 ºС.

6.3 В случае нахождения изделия при температурах, ниже минус 20 ºС, перед началом работы необходимо выдержать станок 3 часа при температуре выше плюс 10 ºС.

6.4 Среднее значение относительной влажности воздуха - не более 75 % при плюс 15 °С, допускается эксплуатация шин при относительной влажности воздуха 90 % и температуре плюс 25 °С.

6.5 Окружающая среда должна быть невзрывоопасной, не содержащей газы, жидкости и пыль в концентрациях, нарушающих работу шин.

7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование станка может осуществляться всеми видами транспорта при температуре от минус 25 до плюс 50 ºС и относительной влажности воздуха до 90 % при температуре плюс 25 ºС, обеспечивающим предохранение упакованных изделий от механических повреждений, загрязнения и попадания влаги.

7.2 Транспортирование станка в части воздействия механических факторов осуществляется по группе Ж ГОСТ 23216-78, в части воздействия климатических факторов – по группе 3 ГОСТ 15150-69.

7.3 Хранение станка осуществляется по группе 3 воздействия климатических факторов согласно ГОСТ 15150-69 в упаковке изготовителя при температуре от минус 25 до плюс 50 ºС.

7.4 Станок шинообрабатывающий хранится в упаковке предприятия изготовителя в закрытом сухом и чистом помещении при отсутствии в окружающей среде пыли, кислотных и других паров, отрицательно влияющих на материалы и упаковку.

7.5 При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.

8. СВЕДЕНИЯ О РЕАЛИЗАЦИИ

8.1 Станок ограничений по реализации не имеют.

9 КОМПЛЕКТНОСТЬ

9.1 Комплектность станка шинообрабатывающего SHTOK. состоит из:
- пресс для гибки ПГШ-125Р+ – 1 шт.;
- пресс для резки ШР-200+ – 1 шт.;
- пресс для перфорации ШП-110АП+ – 1 шт.;
- маслостанция – 1 шт.;
- станина – 1 шт.;
- матрицы для перфорации – 1 к-т;
- матрица вертикального загиба R5 – 1 шт.;
- матрицы горизонтального загиба – 1 к-т;
- пульт ручного управления – 1 шт.;
- педаль – 1 шт.;
- деревянный ящик – 1 шт.;
- руководство по эксплуатации – 1 шт.
- комплект манжет для гидравлических цилиндров – 1 шт.

10 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие характеристик станка при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

10.2 Гарантийный срок эксплуатации 3 года со дня ввода в эксплуатацию.

10.3 Назначенный срок службы станка 10 лет.

10.4 Станок является ремонтопригодным.

ВНИМАНИЕ! Данная гарантия не распространяется на ущерб, возникший напрямую или косвенно, в результате неправильного использования, злоупотребления, небрежности или несчастных случаев, ремонта или изменений вне сервис центров, нормального износа или отсутствия технического обслуживания.

11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

11.1 Опасных для здоровья людей и окружающей среды веществ и материалов в конструкции станка нет.

12 СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

9.1 Страна-изготовитель: Китай, «EMD INDUSTRIAL CO (SHANGHAI), LTD».
Room 605 Bldg B No 2419 Hu Nan Road, Pudong New Area, Shanghai China.

9.2 Организация, принимающая претензии от потребителей:
АО «КЭАЗ», Россия, 305044, Курская область, город Курск,
ул. 2-я Рабочая, д. 23, помещение В1, помещение 2/1
Телефон: +7 (4712) 39-99-11, e-mail: keaz@keaz.ru, https://keaz.ru

9.3 Сервис центр «Сервисный центр SHTOK.»
Россия, 115304, Московская область, город Москва, ул. Луганская д. 5,
помещение 15.
Телефон: +7 (800) – 551-27-37
E-mail: service@shtok.ru
Сайт: https://shtok.ru/

13 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

13.1 Станок шинообрабатывающий, SHTOK. соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011, ТР ТС 020/2011 и ГОСТ 12.2.017-93, ГОСТ 12.1.003-83, ГОСТ 12.1.012-2004,
ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005),
ГОСТ IEC 61000-6-4-2016 и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления указана на упаковке.

Технический контроль произведен _____

www.shtok.ru

Импортер:
АО «КЭАЗ»
Россия, 305044, Курская область, город Курск,
ул. 2-я Рабочая, д. 23, помещение В1, помещение 2/1
8-800-777-94-62

Сделано в Китае