



СРШ-Р

СТАНОК ШИНООБРАБАТЫВАЮЩИЙ

21100/ 21105/ 21110/ 21115/ 21120/ 21125
21130/ 21135/ 21140/ 21145/ 21150/ 21155

SHTOK.
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

RU Оригинальное руководство по эксплуатации



■ НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок предназначен для резки, гибки, и перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин. Станок имеет БРС для подключения дополнительного модульного агрегата SHTOK., работающего от давления 630 бар.

■ ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок представляет собой одноконтурные гидравлические прессы для резки, гибки и перфорации, смонтированные на раме и приводимые в действие гидравлической насосной станцией. Насосная станция соединена с прессами шлангами высокого давления через гидравлический переключатель. Перед началом работы переключатель устанавливается в положение, соответствующее выбранному прессу. При нажатии на педаль, электродвигатель приводит в действие насос, нагнетающий в систему рабочую жидкость и приводящий в действие соответствующий пресс.

Станок СРШ-Р оборудован универсальной станиной, позволяющей комбинировать различные агрегаты в зависимости от производственной необходимости. Полный список комплектаций находится в разделе КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ (стр.4-5).

■ ПОРЯДОК РАБОТЫ

Перед первым включением станка необходимо проверить уровень рабочей жидкости в резервуаре насосной станции.

1. Подключите станок к сети переменного тока с напряжением 220В/50Гц.
2. Вращением гидравлического переключателя выберите приводимый в действие пресс.
3. Включите питание кнопкой, расположенной на лицевой части станка.
4. Установите шину в пресс.
5. Плавным нажатием на педаль задействуйте пресс.
6. Произведите обработку шины до требуемого состояния.
7. Отпустите педаль управления. Насос должен отключиться. Давление в системе упадет, и рабочая часть прессы придет в исходное состояние. Масло стечет обратно в резервуар.

■ ПЕРФОРИРОВАНИЕ

Для продельвания отверстий используется агрегат для перфорирования. Подберите матрицу и пуансон нужного диаметра. Матрица устанавливается в отверстие в нижней части агрегата, для чего откручивается винт под внутренний шестигранный ключ. После установки матрицы закрутите винт плотно, но не прикладывая больших усилий. Для установки пуансона открутите гайку-фиксатор с поршня агрегата, установите пуансон и закрутите гайку. Перед продельванием отверстий убедитесь, что стержень пуансона и отверстие матрицы соосны, произведя опускание и подъем поршня агрегата.

■ ГИБКА

Для изгибания установите шину в рабочую часть шиногиба на неподвижную

планку. Центр шины должен совпадать с осью поршня (цилиндра) агрегата для гибки. Для этого произведите регулировку высоты опорного стола шиногиба. Для получения оптимального качества гибки и в зависимости от толщины изгибаемой шины, используйте гибочные радиусы R5 или R10. Установите необходимый радиус гибки и зафиксируйте его. Нажимая на педаль, произведите изгибание шины на нужный угол, ориентируясь по шкале на внутренних плоскостях пластин рабочей зоны. После изгибания, сбросьте давление и установите поршень шиногиба в исходное положение.

■ РЕЗКА

Центр шины должен совпадать с осью поршня. Установите шину в рабочую область агрегата и выполните рез, нажав на педаль управления. После разрезания шины верните лезвие шинореза в исходное положение. По окончании работы приведите гидравлический переключатель в положение «Нейтраль». Обесточьте станок, нажав кнопку «Стоп» на лицевой панели.

■ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. При пользовании станком необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности.
2. При работе соблюдайте приведенные технические параметры. Несоответствие обрабатываемых шин техническим характеристикам станка приведет к выходу его из строя.
3. В случае возникновения нештатной ситуации, необходимо немедленно отпустить педаль управления и обесточить

станок, нажав красную кнопку «Стоп» на панели станка.

4. Не допускайте работу станка вхолостую под давлением, так как это может привести к выходу из строя уплотнительных прокладок, течи масла, раздутию рукавов высокого давления.

5. Контролируйте температурный режим станка. Не допускайте перегрева.

6. Рукава высокого давления станка на заводе проходят выходной тест на давление 105 МПа, но из-за того, что резиновый рукав быстро стареет, необходимо регулярно, не реже чем 1 раз в полгода производить проверку. При частом использовании через каждые три месяца. Для проверки в РВД подается давление 87,5 МПа. В случае, если РВД рвется, возникает разбухание или течь, его дальнейшее использование невозможно и необходима замена.

7. Подшипники чистятся не реже, чем 1 раз в полгода, при сборке наносите консистентную смазку.

8. Контролируйте уровень масла. При пользовании станком происходит значительный расход масла. Это нормально. Следите за тем, чтобы уровень масла не опускался ниже уровня мениска в смотровом окне маслобака и при необходимости доливайте. В качестве рабочей жидкости рекомендуется масло ВМГЗ. Для этого необходимо открутить крышку резервуара и залить масло до уровня не ниже смотрового отверстия в корпусе маслобака.

9. Производите профилактическую смену масла не реже, чем 1 раз в полгода. Не используйте загрязненное масло, а также содержащее механические включения. При смене масла демонтируйте и очистите масляный фильтр от грязи.

10. Не допускайте повреждения электрического кабеля, питающего станок, и кабеля педали управления.

11. Храните сменные насадки и принад-

лежности на инструментальной полке станка.

12. Производите обслуживание и смену матриц только при отключенном от сети станке.

■ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Мощность двигателя, кВт	0,75
2	Напряжение, В/Гц	220/50
3	Размеры, мм	800x700x1100
4	Масса (не более), кг*	200

Вид оборудования (мм)	Ширина медной шины до (мм)	Толщина медной шины до (мм)	Усилие (т)
Пресс гидравлический для резки*	150-200	12	20
Пресс гидравлический для гибки (0-90°)	150	Cu - 10 Al - 12	20
Пресс гидравлический для перфорирования*	Не более 95-110 мм от края шины до центра отверстия	10-12	35

В зависимости от комплектации

■ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Артикул	Комплектация
21100	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-95+, ШР-200+
21105	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-95+, ШР-150М+
21110	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-95+, ШР-150+
21115	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-95 АП+, ШР-200+
21120	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-95 АП+, ШР-150М+
21125	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-95 АП+, ШР-150+

21130	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-110/12+, ШР-200+
21135	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-110/12+, ШР-150М+
21140	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-110/12+, ШР-150+
21145	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-110 АП+, ШР-200+
21150	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-110 АП+, ШР-150М+
21155	Станина в сборе с маслостанцией, ШГ-150+, ШП-110 АП+, ШР-150+

■ 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 изделие 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.	
После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку; Не допускайте ударов по инструменту и его падения;	
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. При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.	

■ 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	<input type="text"/>
ВАШ ПОСТАВЩИК	<input type="text"/>

ООО «Новые инженерные решения»

121609, Москва, Осенний Бульвар, 1А
8 (495) 223-32-10



www.shtok.ru