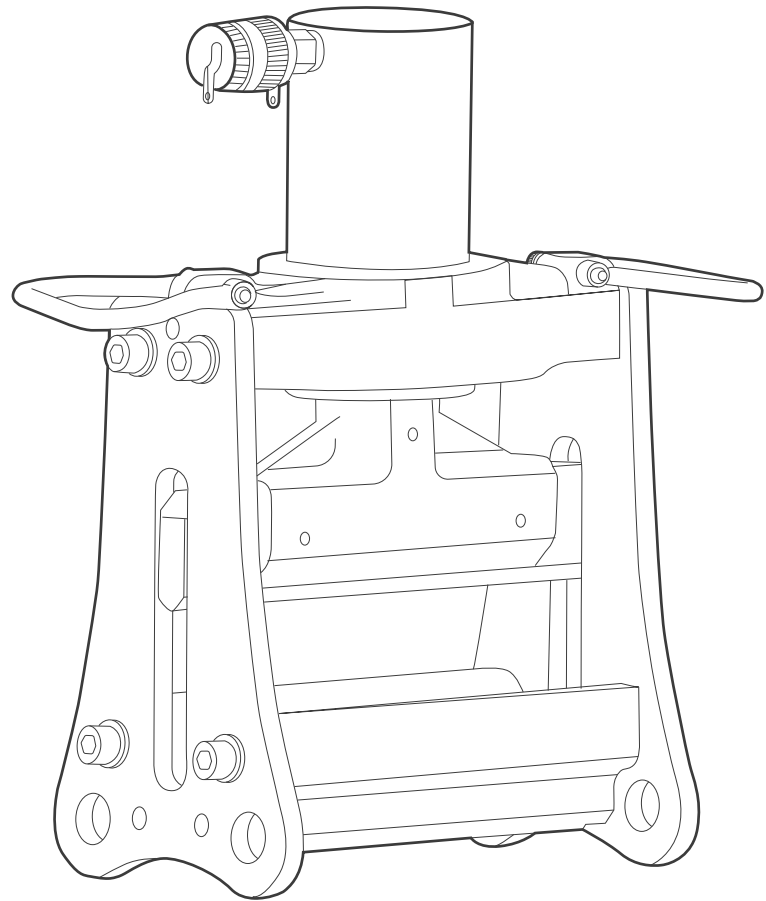
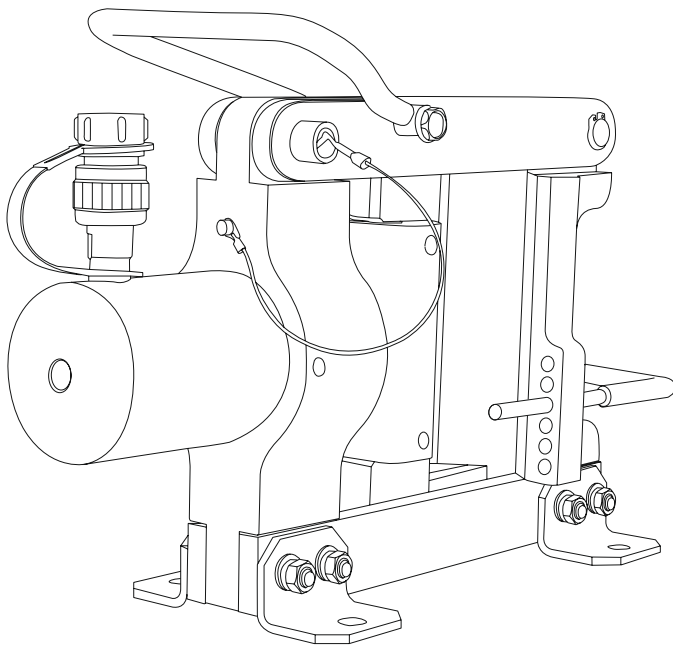




# ПРЕС ГІДРАВЛІЧНИЙ ПГГШ-150; ПГГШ-200 для згинання електротехнічних шин

Керівництво з експлуатації. Паспорт



**ПРОФЕСІОНАЛЬНА СЕРІЯ**

## УВАГА!

Прочитайте цей паспорт перед експлуатацією пристрою та збережіть його для подальшого використання. Будь ласка, зверніть увагу на застережливі написи. Це допоможе Вам подовжити термін служби інструменту, уникнути його пошкодження і травм при роботі.



## ПРЕС ГІДРАВЛІЧНИЙ ПГГШ-150; ПГГШ-200 ДЛЯ ЗГИНАННЯ ЕЛЕКТРОТЕХНІЧНИХ ШИН

### 1. Призначення:

1.1 Преси ПГГШ-150, ПГГШ-200 призначені для згинання мідних та алюмінієвих електротехнічних шин, а також шин із конструкційної сталі.

### 2. Комплектація:

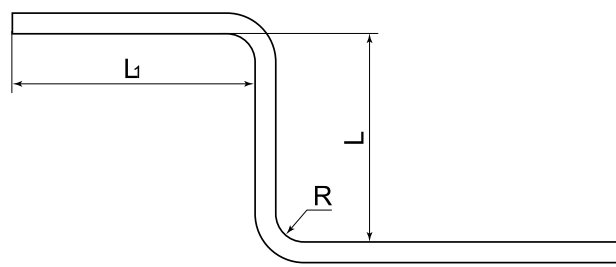
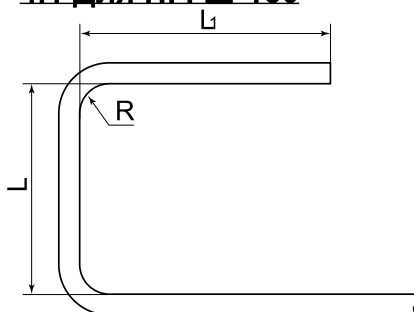
Комплектуючі	ПГГШ-150	ПГГШ-200
Прес для згинання шин	1 шт.	1 шт.
Пуансон R5	1 шт.	1 шт.
Пуансон R10	1 шт.	1 шт.
Ремкомплект (ущільнювальні кільця)	1 шт.	1 шт.
Упаковка (пластиковий кейс)	1 шт.	1 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.

### 3. Технічні характеристики:

Найменування	ПГГШ-150	ПГГШ-200
Максимальний робочий тиск, МПа	70	70
Максимальне зусилля, тонн	16	20
Максимальна товщина шини, що згинається: мідь, мм алюміній, мм сталь, мм	10 10 6	12 12 8
Напрямок згинання	по площині	по площині
Радіус згинання шини, мм	5; 10	5; 10
Мінімальний кут згинання	90°	90°
Робоча рідина	Масло всесезонне гідравлічне ВМГЗ	
Діапазон робочих температур	+10... +40 °С	-10... +40 °С
Повернення штока	Пружинний	Пружинний
Вага інструменту, кг	17,3	24
Габарити інструменту, мм	355x235x130	260x150x345
Насос	помпи з об'ємом маслобака не менше 0,6 л	

### 4. Допустимі розміри П-подібного та Z-подібного профілю згинання шин:

#### 4.1 Для ПГГШ-150



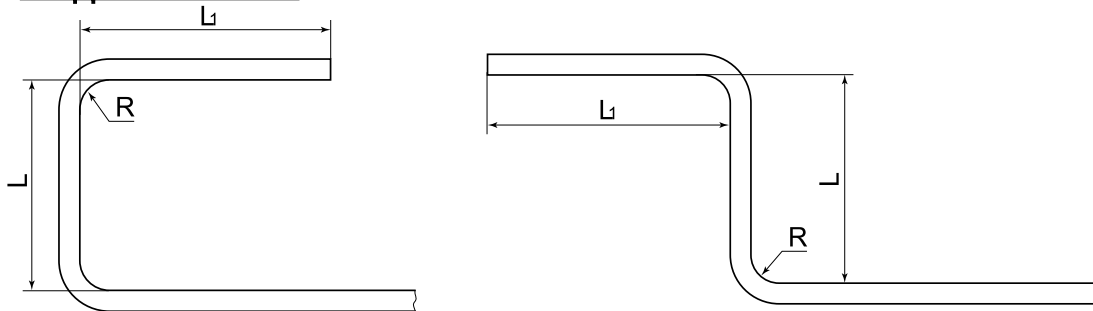
L – мінімальна відстань між ребрамигиба

L1 – максимальна довжина під контактні майданчики наконечників

Параметри	Типорозмір шини							
	2x20	3x30	4x40	5x50	6x60	8x80	10x100	12x120
Кількість отворів, шт.	1	1	1	2	2	2	4	4
L1, мм	20	35	50	90	120	120	120	120
L, мм (150)	20	35	50	90	120	120	120	120



## 4.2 Для ПГГШ-200



L – мінімальна відстань між ребрамигиба

L1 – максимальна довжина під контактні майданчики наконечників

Типорозмір шини	Кількість отворів, шт.	Довжина під контактну майданчик наконечника L1, мм	Відстань між ребрами «П-подібного»гиба L, мм	Відстань між ребрам «Z-подібного»гиба L, мм
2x20	1	20	60	50
3x20	1	35	90	50
4x40	1	50	120	50
5x50	2	90	150	50
6x60	2	120	210	50
8x80	4	120	210	50
10x100				
12x120				

## 5 Рекомендовані радіуси згинання щодо товщини шини

### 5.1 Для ПГГШ-150

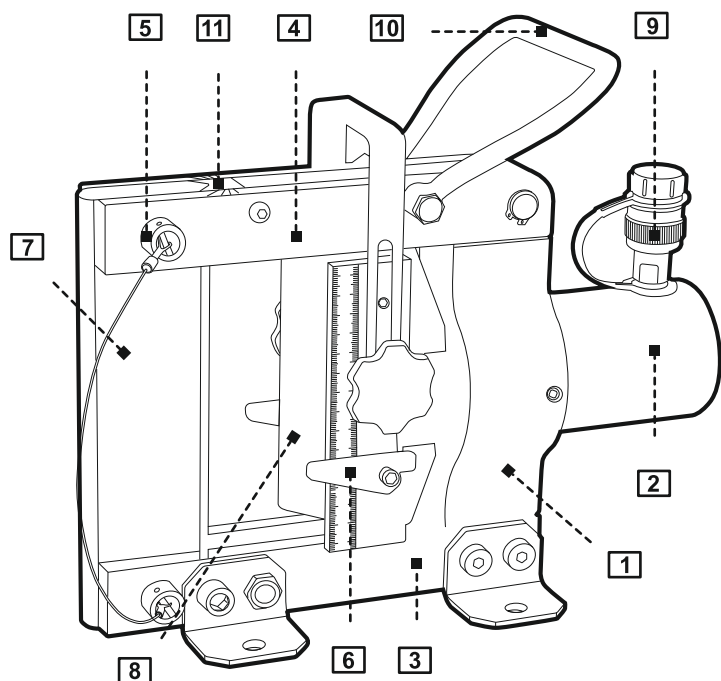
Товщина електромонтажної шини, мм	Рекомендований радіус згинання, мм
від 2 до 6 мм	R 5
від 8 до 10 мм	R 10

### 5.2 Для ПГГШ-200

Товщина електромонтажної шини, мм	Рекомендований радіус згинання, мм
від 2 до 6 мм	R 5
від 8 до 12 мм	R 10

## 6 Будова та принцип роботи

### 6.1 Для ПГГШ-150



- 1 Станина
- 2 Гідроциліндр
- 3 Нижня планка станини
- 4 Верхня відкидна планка
- 5 Штифт-фіксатор
- 6 Центрувальна скоба
- 7 Пуансон\*
- 8 Матриця
- 9 ШРЗ (швидкороз'ємне з'єднання)
- 10 Ручка для перенесення
- 11 Градуювання
- 12 Тримач пуансону



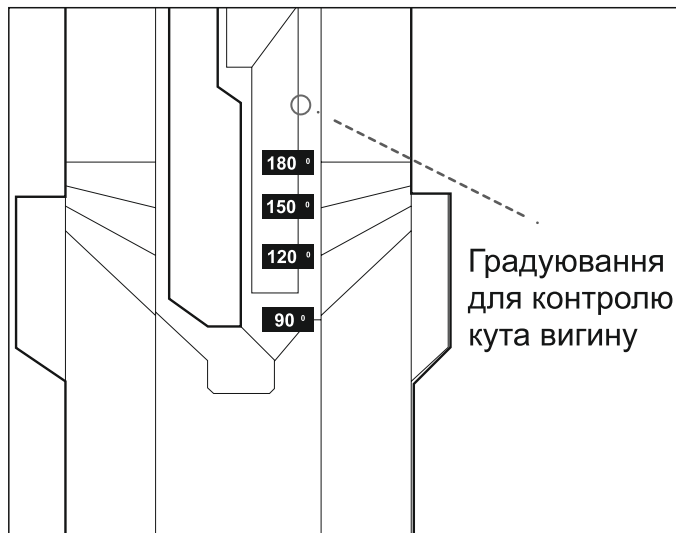
6.1.2 Прес гідравлічний для згинання шин ПГГШ-150 складається зі станини, на якій закріплений гідравлічний циліндр.

На нижній планці станини є отвори для стаціонарного кріплення преса до поверхні.

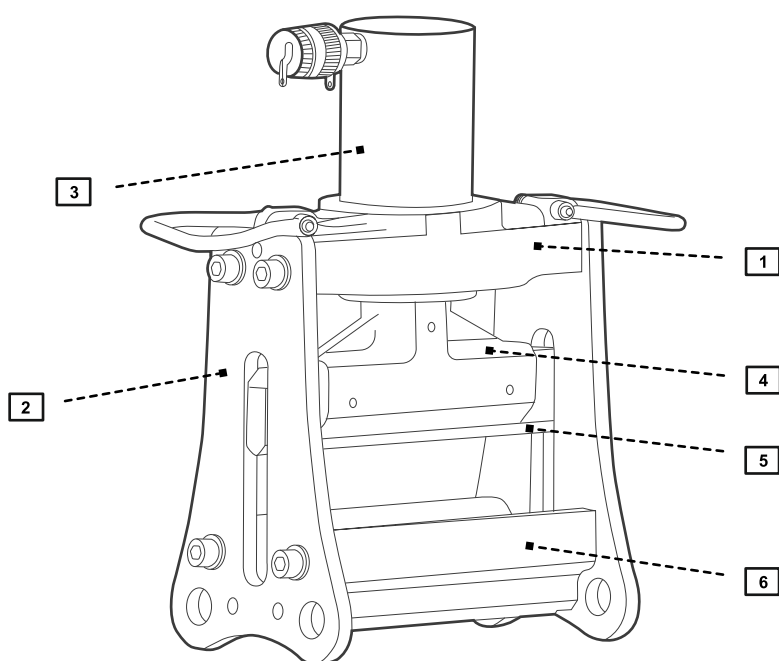
Робоча рідина подається від зовнішнього гідравлічного насоса по рукаву високого тиску через швидкокороз'ємне з'єднання (ШРЗ) в порожнину гідравлічного циліндра преса, впливаючи на поршень.

Поршень під тиском робочої рідини переміщує змінний пуансон.

Робочим елементом преса ПГГШ-150 є пуансон з радіальною поверхнею для згинання, робочим елементом ПГГШ-150 є V-подібна матриця, що огинає шину на пуансоні.



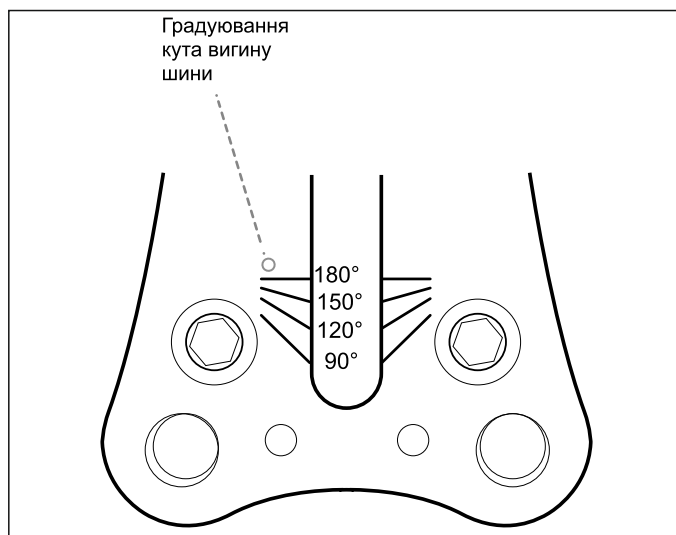
## 6.2 Для ПГГШ-200



- 1 Корпус
- 2 Боковина
- 3 Гідроциліндр
- 4 Тримач пуансону
- 5 Пуансон
- 6 Матриця

6.2.1 Прес гідравлічний для згинання шин ПГГШ-200 складається з корпусу, на якому закріплений гідравлічний циліндр. Корпус з боковинами та матрицею утворює міцний робочий каркас. У боковинах виконані направляючі прорізи для пуансона. Робоча рідина подається від зовнішнього гідравлічного насоса по рукаву високого тиску через швидкокороз'ємне з'єднання (ШРЗ) в порожнину гідравного циліндра преса, впливаючи на поршень.

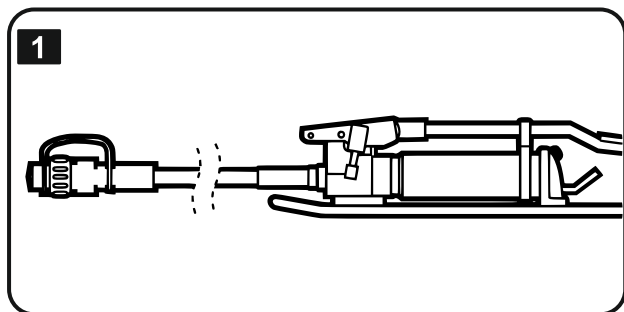
Поршень під тиском робочої рідини переміщує змінний пуансон, закріплений у тримачі, впливаючи на шину по площині. Після скидання тиску в гідроциліндрі зворотна пружина перемістить шток з пуансоном у вихідне положення.



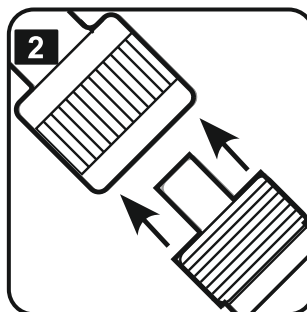


## 7. Підготовка, порядок та завершення роботи

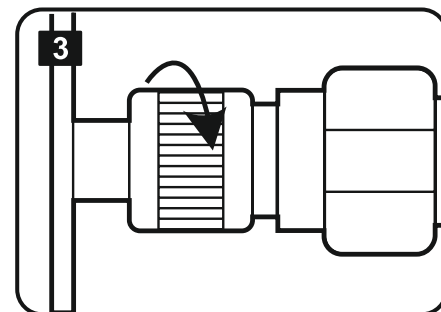
### 7.1 Підготовка до роботи ПГГШ-150:



Встановіть інструмент по можливості на рівній, плоскій поверхні. Таке положення забезпечить стабільність інструменту під час роботи



Приєднайте рукав РВТ до клапана на виконуючому обладнанні через ШРЗ



Щільно затягніть гайку ШРЗ, доклавши достатньо зусиль (від руки) для забезпечення гарного з'єднання (без застосування слюсарного інструменту)

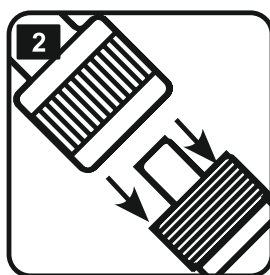
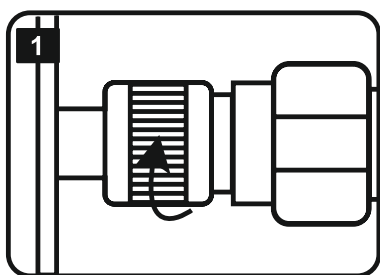
### 7.1.1 Порядок роботи роботи ПГГШ-150:

- 1** Вийміть штифт-фіксатор з отвору відкидної планки. Підніміть відкидну планку
- 2** Встановіть пуансон залежно від радіусу гibu
- 3** Встановіть центрову скобу так, щоб центральна поздовжня вісь шини розташовувалася приблизно на одній лінії з центральною віссю гідроциліндра
- 4** Опустіть відкидну планку та встановіть штифт-фіксатор до упору. Розташуйте шину в робочій зоні по центрувальній скобі
- 5** Створіть тиск зовнішнім насосом. і зігніть шину, контролюючи кут згинання по градууванню
- 6** Вийміть штифт-фіксатор з отвору відкидної планки. Підніміть відкидну планку та витягніть шину

#### УВАГА!

Обов'язково встановлюйте шину в робочій зоні центрувальною скобою. Невірно розташована шина може призвести до поломки інструменту. Обов'язково контролюйте кут гнуття за градууванням з урахуванням можливого відігривання кута залежно від твердості шини.

### 7.1.2 Завершення роботи ПГГШ-150:



- 1** Після завершення роботи переконайтесь, що тиск у системі скинуто. Відкрутіть гайку швидкокороз'ємного з'єднання.
- 2** Від'єднайте рукав помпи від виконуючого інструменту та встановіть заглушку на ШРЗ.

### 7.1.2 Порядок роботи ПГГШ-200:

- 1** Виберіть необхідний пуансон, встановіть його в пазах боковин та закріпіть у тримачі  
*!При установці пуансона фіксуючі гвинти тримача закрутіть у установні отвори пуансона.*
- 2** Розмістіть шину площиною до матриці преса та створіть тиск за допомогою насоса  
*!Встановлюйте шину таким чином, щоб центральна поздовжня вісь шини приблизно збіглася з центральною віссю гідроциліндра.*
- 3** Зігніть шину, контролюючи кут гнуття за радуванням кута вигину  
*!Контролюйте кут згинання, враховуючи можливе пружинення, яке може змінюватись в залежності від твердості матеріалу шини.*
- 4** Скиньте тиск у гідросистемі, дочекайтеся підйому пуансону і вийміть шину



## 8. Заходи безпеки:



### Ознайомтеся із інструкцією!

Перед початком роботи уважно вивчіть паспорт на інструмент!



### Обережно! можливо травмування!

Бережіть руки! Не кладіть пальці в робочу зону інструмента!

**ПГГШ-150**



**Максимальна товщина мідної/алюмінієвої шини!**

**ПГГШ-200**



**Не перевищуйте технічних можливостей інструменту!**

**Перед тим як від'єднувати шланг помпи переконайтеся, що тиск у системі скинуто.**

- Не використовуйте інструмент при виявленні будь-яких пошкоджень
- Не використовуйте інструмент при виявленні пошкоджень рукава високого тиску
- Під час роботи рукав має бути без перегинів та максимально випрямлений
- Перед тим як від'єднувати рукав переконайтеся, що тиск у системі скинутий
- Закривайте ШРЗ від'єданого рукава високого тиску заглушкою
- Не проводьте роботи при температурі вище або нижче робочого діапазону
- У разі виявлення некоректної роботи преса, а також у разі виявлення несправностей, припиніть його використання.

### УВАГА!

Попередження про заходи безпеки, наведені в цьому посібнику, не можуть передбачити усі можливі ситуації. Кваліфікований робочий персонал має розуміти, що здоровий сенс і обережність мають бути присутніми під час роботи з устаткуванням.

## 9. Можливі несправності та способи їх усунення:

### - ВІДСУТНІЙ НЕОБХІДНИЙ ТИСК

«Причина» - недостатньо гідравлічного масла в помпі

«Рішення» - долити рекомендоване масло, до необхідного обсягу згідно інструкції доданої до помпи

"Причина" - забруднення гідравлічної системи помпи

«Рішення» - замініть гідравлічне масло згідно з інструкцією доданої до помпи

### - ШТОК НЕ ПОВЕРТАЄТЬСЯ У ВИХІДНЕ ПОЛОЖЕННЯ

«Причина» - ШРЗ РВТ недостатньо добре приєднано до пресу

«Рішення» - скиньте тиск на помпі і заново перепідключіть ШРЗ

- ТІЧ МАСЛА "Причина" - зношування ущільнень

«Рішення» - замініть ущільнення самостійно

## 10. Правила та терміни гарантійного зберігання, транспортування:

10.1 Зберігайте інструмент у упаковці в сухому приміщенні. Уникайте зберігання в умовах високої вологості, оскільки це сприяє корозії. При тривалому зберіганні, обробіть ділянки схильні до корозії, протикорозійним складом.

10.2 Якщо інструмент тривалий час перебував на холоді за температури нижче  $-15^{\circ}\text{C}$ , то перш ніж розпочати роботу, витримайте інструмент 2-3 години при температурі не нижче  $+10^{\circ}\text{C}$ . При цьому видаляйте конденсат з поверхні інструменту ганчіркою, для запобігання попадання вологи в гідросистему інструменту.

10.3 Інформацію про терміни гарантійного зберігання Ви можете дізнатись на сайті [www.tnsy.com.ua](http://www.tnsy.com.ua).

10.4 Транспортування інструменту необхідно проводити в індивідуальній жорсткій упаковці, що забезпечує його цілісність.

10.5 Під час транспортування не піддавайте ударам, оберігайте від дії вологи та попадання атмосферних опадів, дотримуйтесь правил вертикалі.



## 11. Гарантійні зобов'язання та правила гарантійного обслуговування:

11.1.1 Гарантійний строк експлуатації преса 12 місяців з дати продажу при умові дотримання споживачем правил експлуатації, транспортування та зберігання. Срок служби становить 7 років.

11.1.2 У період дії гарантійних зобов'язань та у разі виникнення претензій звертатися до продавця або до організації.

### **11.2 Не гарантійні випадки:**

- При самостійному ремонті, внесенні змін до конструкції інструменту.
- Гумові та фторопластові ущільнювачі гідравлічного обладнання;
- Поворотні пружини в ручному інструменті (прес-кліщі, стріпери для проводів тощо);
- Метизні кріплення;
- При пред'явленні претензій на зовнішній вигляд, механічні пошкодження, відсутність кріплення та некомплектність інструменту, що виник після передачі товару Покупцю.
- За наявності пошкоджень, спричинених використанням інструменту не за призначенням, пов'язаних з порушенням правил експлуатації, порядку регламентних робіт, а також умов зберігання та транспортування.
- За наявності слідів деформації або руйнування деталей та вузлів інструменту, спричинених перевищенням допустимих технічних можливостей інструменту (наприклад, перевищення максимально допустимих діаметрів кабелів, тросів при різанні, різанні кабелів зі сталевим сердечником ножицями, не призначеними для цього і т.д.).
- При самостійному ремонті, внесенні змін до конструкції інструменту, або ремонті в інших майстернях та сервісних центрах.
- При самостійному регулюванні інструменту, що призвело до виходу інструменту з ладу.
- При заміні деталей інструменту або витратних матеріалів на нештатні.
- У разі поломки або зниження працездатності інструменту внаслідок впливу зовнішніх несприятливих факторів (впливи вологи, агресивних середовищ, високих температур тощо)
- При виробленні та зносі окремих вузлів інструменту, що виникли через надмірно інтенсивне використання інструменту.
- За наявності пошкоджень або передчасного виходу з ладу деталей та вузлів, викликаних попаданням бруду, абразивних частинок та сторонніх предметів у рухомі механічні та гідравлічні вузли інструменту.
- У разі відсутності будь-яких комплектуючих, вузлів або деталей інструменту, а також відламаних та зламаних частин.
- При порушеннях працездатності інструменту, що виникли з причин незалежних від виробника (форс-мажорні обставини, стихійні лиха, пожежі, техногенні катастрофи тощо).

**Імпортер:** Власник зареєстрованої торгової марки «Techno Systems» №271474 Адреса: Україна, 61157, м. Харків, вул. Москалівська, буд. 167 Претензії приймає: ТОВ «Інтерхіл» Україна 61157, м. Харків, вул. Москалівська, буд. 167-Е5, email: info@tnsy.com.ua тел: +38(057)784-07-48

Утилізувати шляхом передачі організаціям з переробки вторинної сировини, є закінченим виробом і не підлягає ремонту.