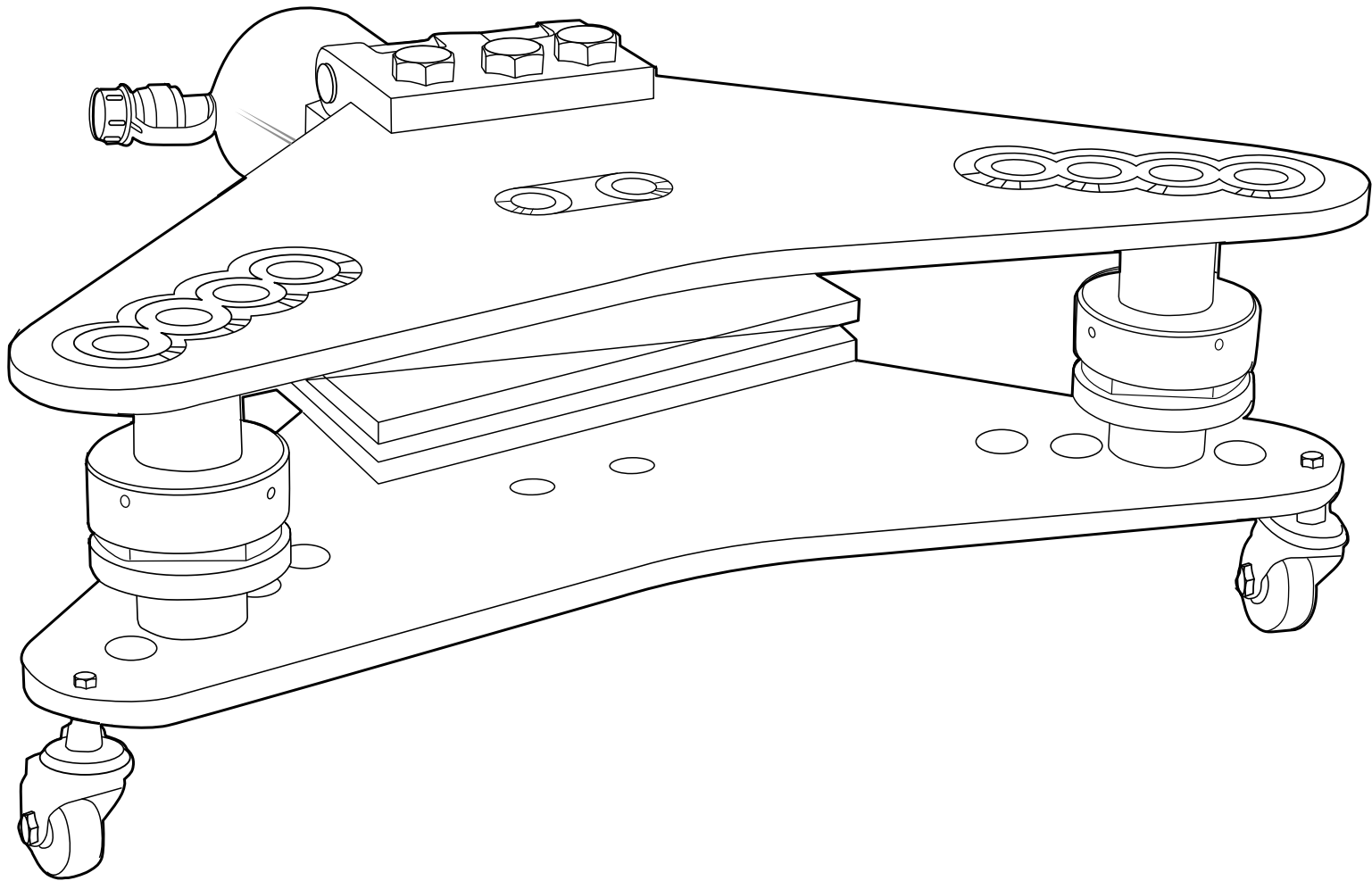




ПРЕС ГІДРАВЛІЧНИЙ ПГГШ-125D для згинання електротехнічних шин

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-125D ДЛЯ ЗГИНАННЯ ЕЛЕКТРОТЕХНІЧНИХ ШИН

1. Призначення:

1.1 Прес гідравлічний ПГГШ-125D призначений для згинання електротехнічних шин, як за площиною, так і на ребро.

2. Комплектація:

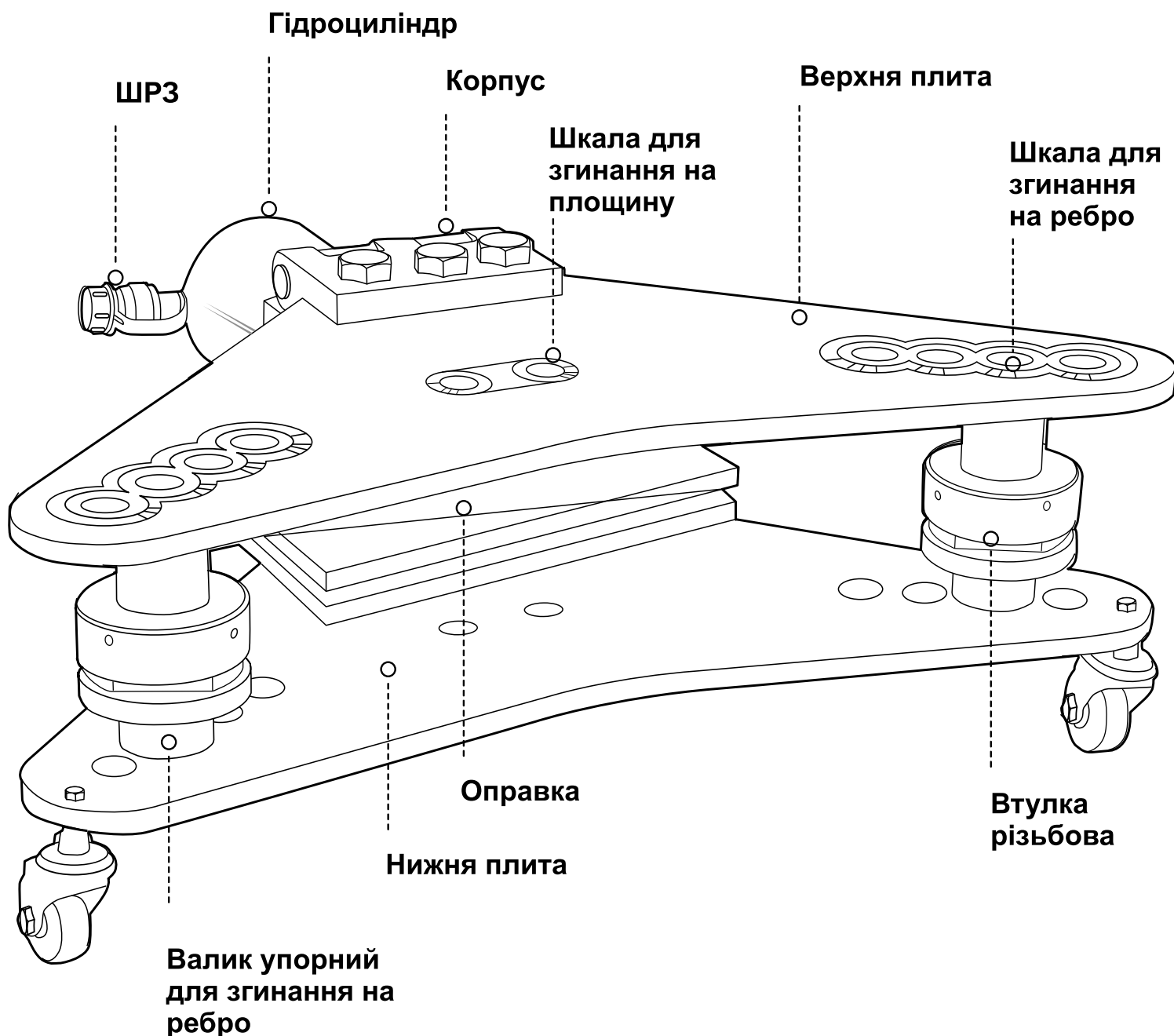
Комплектуючі	ПГГШ-125D
Прес	1 шт.
Оправка	1 шт.
Валики упорні	2 шт.
Профілі для згинання на ребро	7 шт.
Шпильки для згинання на площину	2 шт.
Пуансон (згинання на площину)	1 шт.
Вороток	1 шт.
Ключ шестигранний S5	1 шт.
Ремкомплект	1 шт.
Упаковка (дерев'яний ящик)	1 шт.
Паспорт	1 шт.

3. Технічні характеристики:

Найменування	ПГГШ-125D
Профіль згинання	N-подібний, L-подібний
Максимальна товщина шини: алюмінієва, мм	12
мідна, мм	12
сталева, мм	8
Максимальна ширина шини, мм	125
Максимальне зусилля, тонн	25
Мінімальний кут згинання на ребро	60 ° (залежно від ширини шини)
Мінімальний кут згинання на площину	90 °
Номенклатура профілів згинання на ребро	4x40-80/5x40-80/6x40-80/8x80/10x100/10x125
Робоча рідина	мастило всесезонне гідравлічне ВМГЗ
Мінімальний індекс в'язкості	105
Діапазон робочих температур	-10... +40 °C
Вага комплекту, кг	75
Габаритні розміри інструменту, мм	660x630x270
Габаритні розміри упаковки, мм	690x750x240
Прес сумісний з будь-якими гідравлічними помпами виробництва TNSy з об'ємом робочої рідини не менше 2,0 л	




4. Будова та принцип роботи:



4.1 Інструмент складається з нижньої опорної плити, на якій розміщено корпус гідроциліндрів. Нижня опорна плита має колеса для переміщення інструменту. Зверху, на корпусі гідроциліндра розміщено верхню відкидну плиту. Між плитами встановлюються два упори для згинання на ребро або дві шпильки в центрі для згинання на площину. На штоку гідроциліндра розміщена з'ємна оправка, для згинання «на ребро». Оправлення також складається з двох пластин, між якими розміщується шина при згинанні. Радіус згинання шин регулюється змінними профілями з комплекту інструмента, які розміщуються так між пластинами. При згинанні шин «на площину» оправлення замінюється пуансоном (конусна призма), який кріпиться на шток гідроциліндра. Гідравлічний прес з'єднується з помпою рукавом високого тиску (РВТ). Швидкороз'ємне з'єднання (ШРЗ) дозволяє швидко та без втрати мастила з'єднати і від'єднати рукав. Робоча рідина по РВТ через ШРЗ надходить у гідроциліндр і приводить до руху робочий поршень. Поршень під тиском рухається, при цьому зворотна пружина стискається. Набори знімних елементів забезпечують необхідні умови для згинання електротехнічних шин.



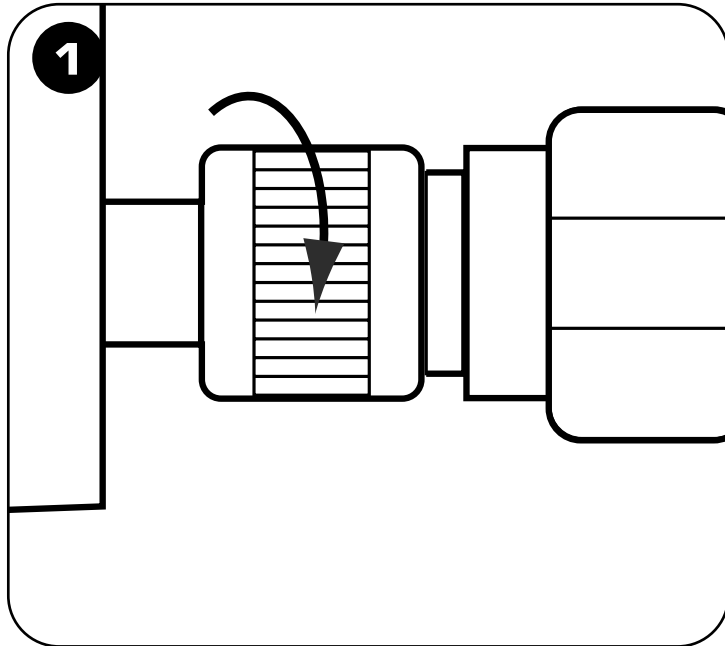
5. Підготовка до роботи:

- 5.1  Під час підготовки інструмента до експлуатації переконайтеся, що гідравлічне масло, що використовується, відповідає температурі навколишнього середовища в місці проведення роботи. Перевірте наявність та рівень мастила в резервуарі інструменту.

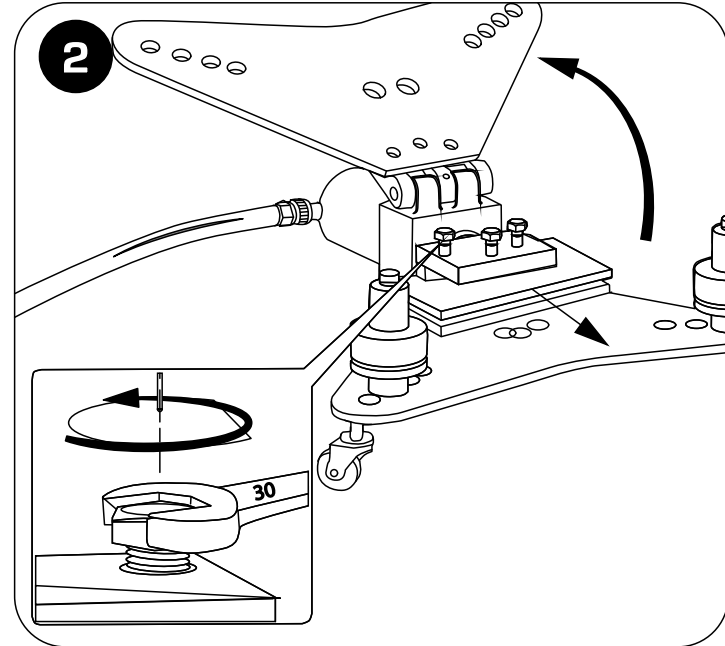
По можливості встановіть прес на рівній плоскій поверхні. Зафіксуйте колісні гальма для забезпечення нерухомості інструменту. Такий стан забезпечить стійкість преса під час проведення роботи.

6. Порядок роботи при згинанні шин на ребро:

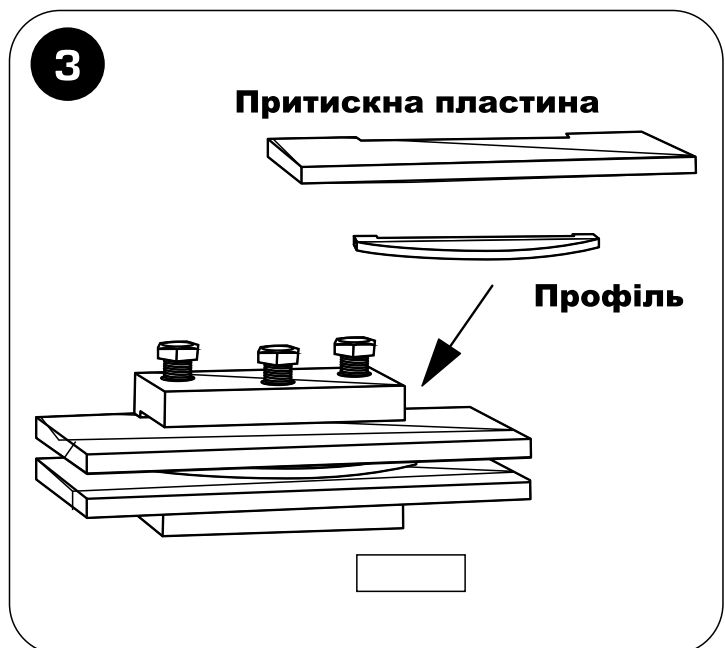
Під час підготовки інструмента до експлуатації переконайтеся, що гідравлічне масло, яке використовується, відповідає температурі навколишнього середовища в місці проведення роботи. Перевірте наявність та рівень мастила в резервуарі інструменту.



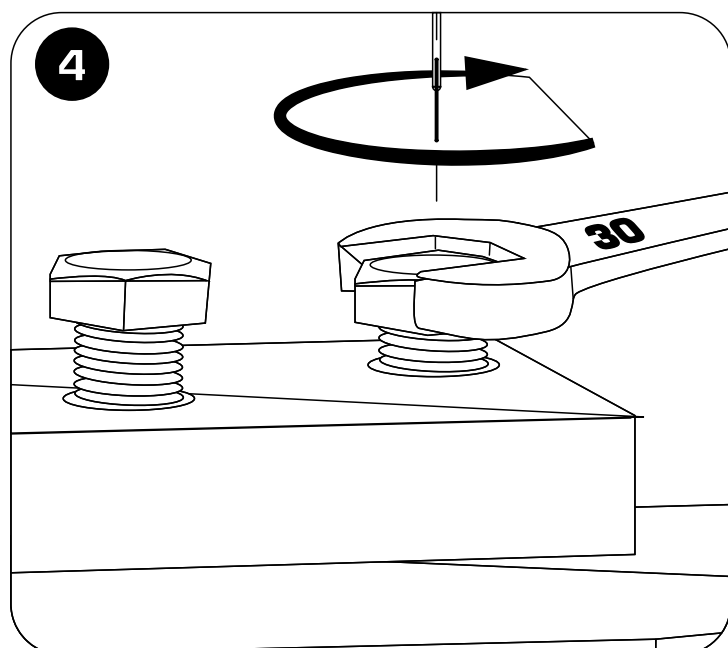
Приєднайте рукав помпи до швидкокороз'ємного з'єднання. Щільно затягніть гільзу (від руки).



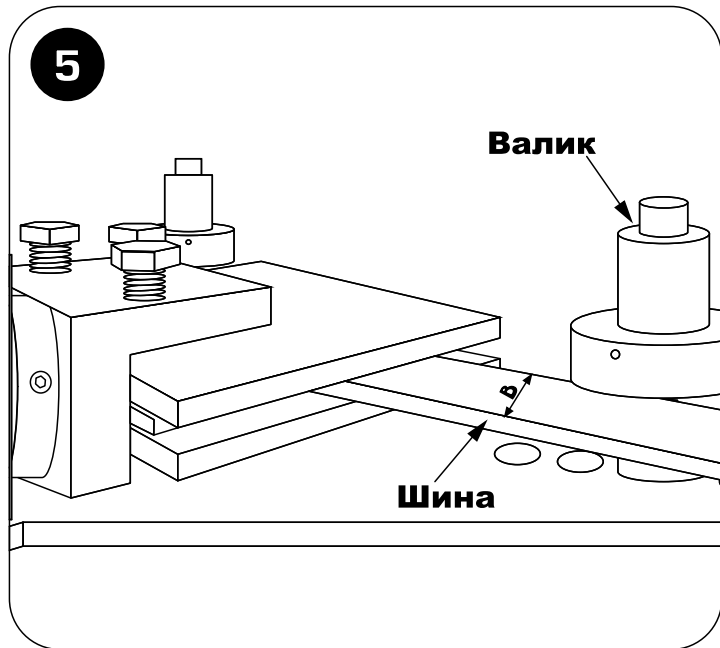
Відкрийте верхню плиту. Зніміть оправку для установки пуансона, послабивши гвинти.



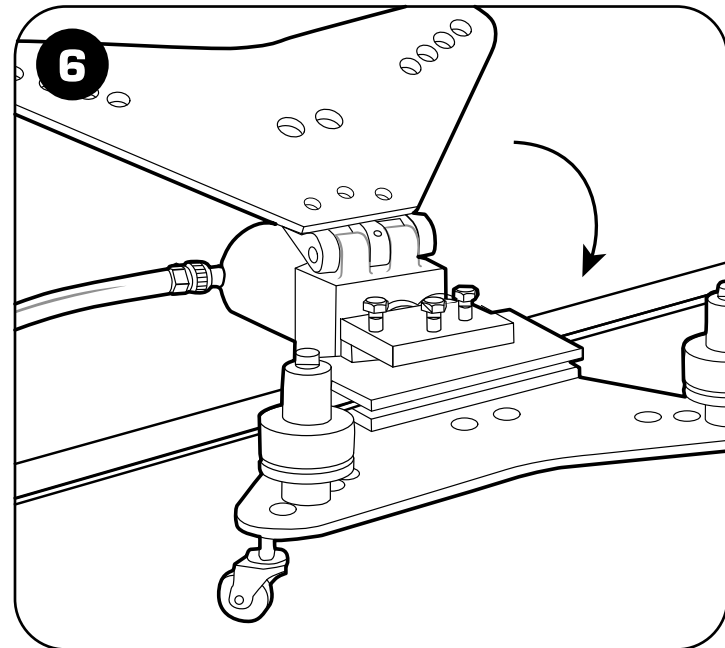
Встановіть в оправку профіль потрібного типорозміру для згинання на ребро, в залежності від товщини шини. Поверх встановіть прижимну пластину.



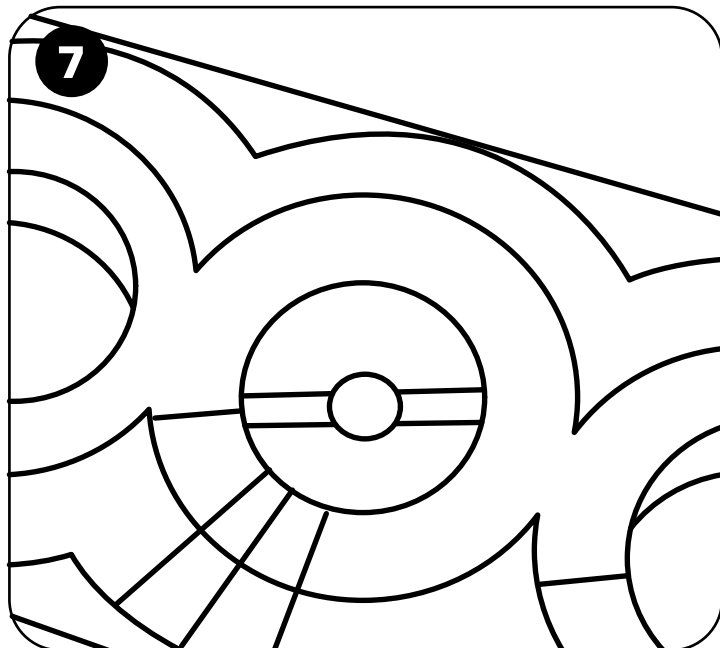
Зафіксуйте оправлення з профілем у інструмент установчими болтами.



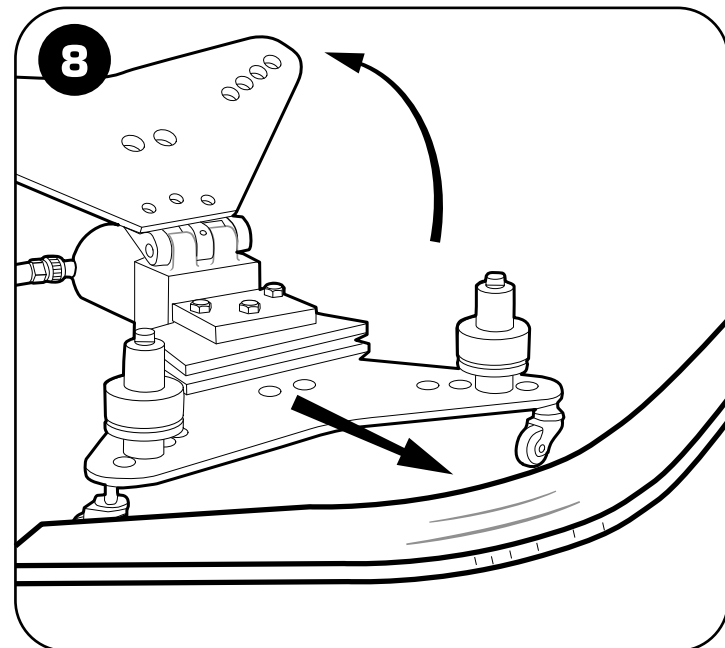
5
Встановіть оброблювану шину в оправку. Орієнтуючись па шкалі для згинання на ребра, встановіть упорні валики в отвори, що відповідають ширині шини [Розмір В). Відрегулюйте різьбовою втулкою висоту паза на упорних валиках, щоб шина вільно базувалася на шліццям.



6
Слідкуйте, щоб кінці упорних валиків потрапили у відповідні отвори. Закрийте верхню плиту.



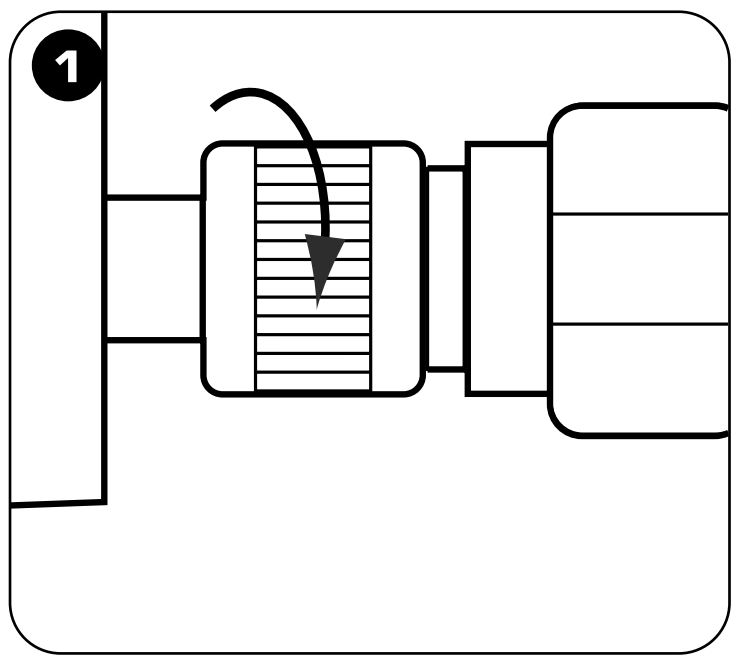
7
Поверніть упорні валики так, щоб мітки на них були в положенні «011 на кутовий шкалі для згинання на ребро.



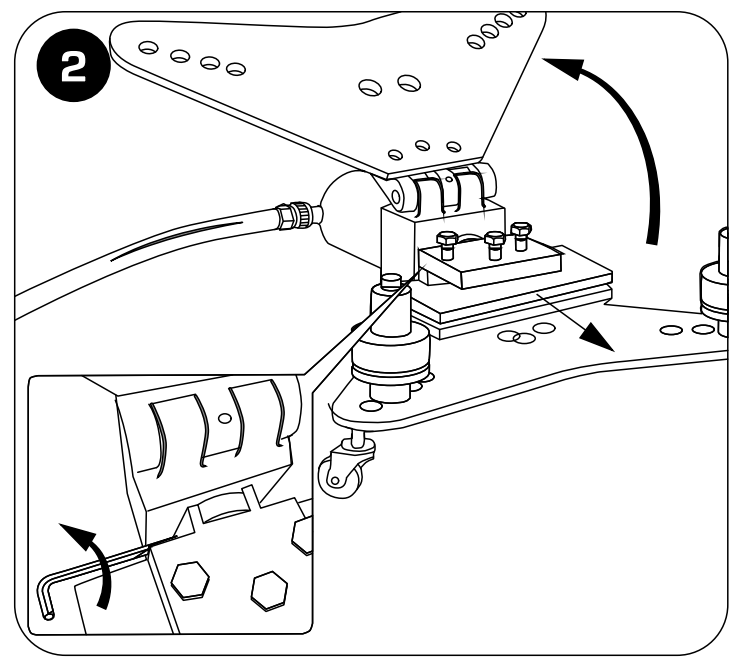
8
Працюючи пампою, зігніть шину під потрібним кутом. Контролюйте кут на шкалі для згинання на ребра. По закінченню, скиньте тиск. Відкрийте верхню плиту. Вийміть готову шину.



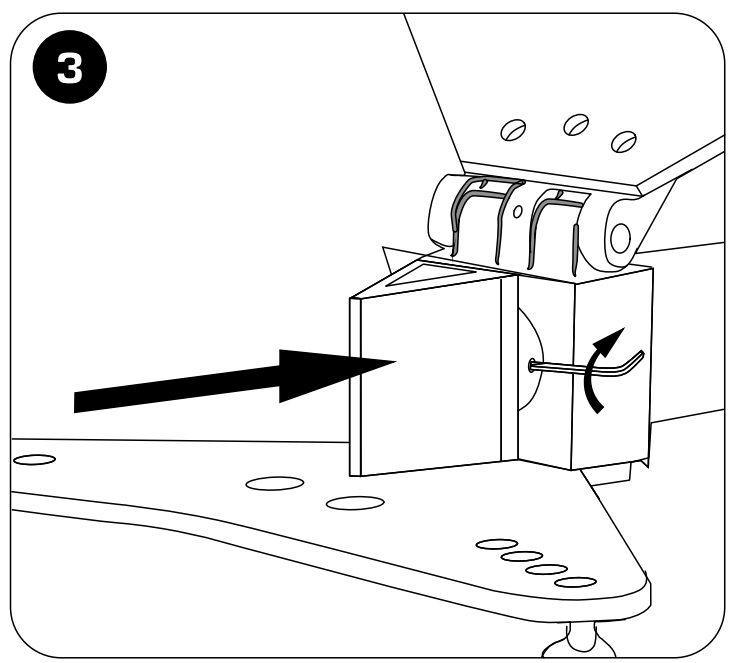
7. Порядок роботи при згинанні шин на площину:



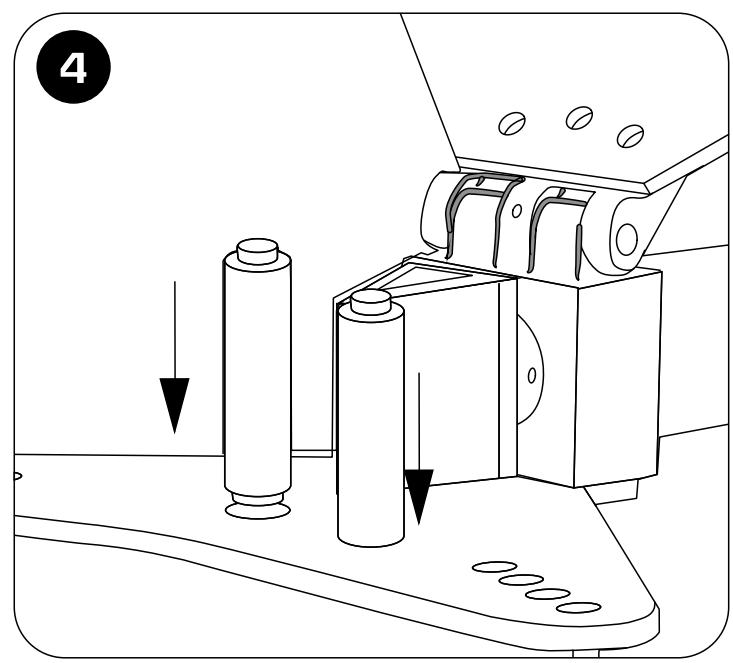
1 Підключіть рукав помпи до швидкокороз'ємного з'єднання. Щільно затягніть гільзу (від руки).



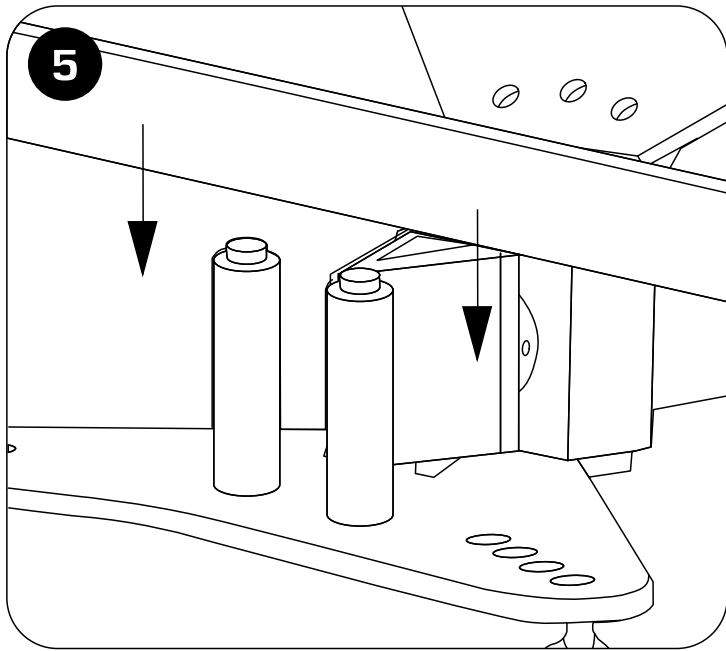
2 Відкрийте верхню плиту. Зніміть оправку для згинання на ребро, послабивши гвинти, і упорні валики.



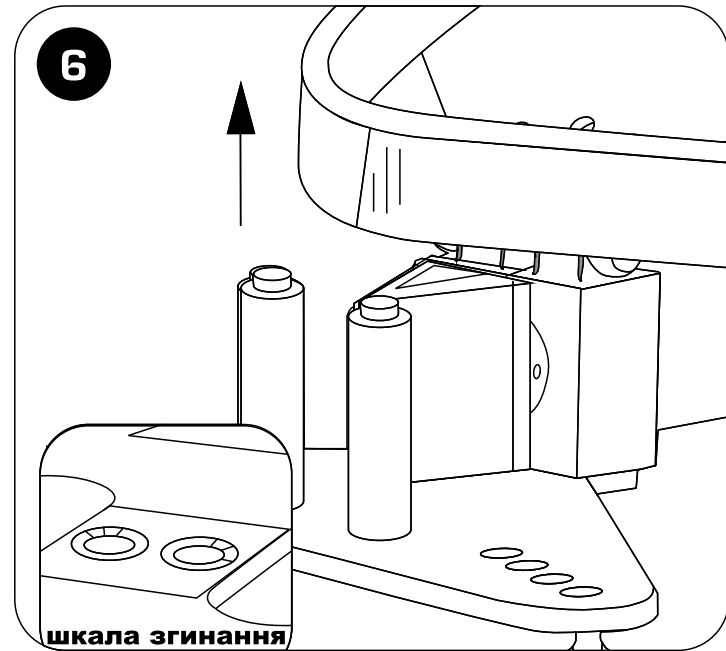
3 Встановіть пуансон для згинання на площину (конусна призма) на шток. Зафіксуйте його гвинтами.



4 Встановіть шпильки для згинання на площину центральних отворів у плиті.

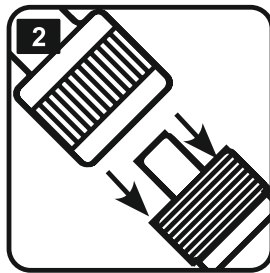
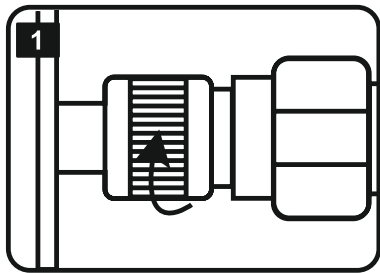


Помістіть шину в робочу зону. Закрийте верхню плиту.



Працюючи помпою, зігніть шину під потрібним кутом. Контролюйте кут за шкалою для гнуття на площину. Після закінчення скиньте тиск. Відкрийте верхню плиту і витягніть готову шину.

8. Завершення роботи:



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

9. 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!



Максимальна товщина мідної/алюмінієвої шини!
Не перевищуйте технічних можливостей інструменту!

- 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, коли він від'єднаний щоб уникнути забруднення клапана
- 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 глузд і обережність мають бути присутніми під час роботи з устаткуванням.



10. Обслуговування інструменту:

ОЧИСТКА ІНСТРУМЕНТУ

Після завершення робіт, інструмент повинен бути протертий чистою ганчіркою для видалення різного бруду з інструменту, перш за все в місцях рухомих частин.

11. Можливі несправності та способи їх усунення:

- ВІДСУТНІЙ НЕОБХІДНИЙ ТИСК

«Причина» - недостатньо гідравлічного мастила в помпі

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

"Причина" - забруднення гідравлічної системи помпи

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

-ШТОК НЕ ПОВЕРТАЄТЬСЯ У ВИХІДНЕ ПОЛОЖЕННЯ

«Причина» - ШРЗ рцкава високого тиску недостатньо добре приєднано до пресу

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

«Причина» - зламана зворотна пружина преса в результаті природного зношування

«Рішення» - замініть зворотну пружину

-ТІЧ МАСЛА "Причина" - зношування ущільнень

«Рішення» - замініть ущільнення самостійно

12. Правила та терміни гарантійного зберігання, транспортування:

12.1 Гарантійний строк зберігання 5 років.

12.2 Зберігайте інструмент у упаковці в сухому приміщенні.

12.3 Якщо інструмент тривалий час перебував на холоді за температури нижче -15°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.

12.4 Під час тривалого зберігання обробляйте інструмент протикорозійним складом.

12.5 Інформацію про терміни гарантійного зберігання Ви можете дізнатись на сайті www.tnsy.com.ua.

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

12.7 Під час транспортування не піддавайте ударам, оберігайте від дії вологи та попадання атмосферних опадів.

13. Гарантійні зобов'язання та правила гарантійного обслуговування:

13.1.1 Гарантійний строк експлуатації преса 12 місяців з дати продажу при умові дотримання споживачем правил експлуатації, транспортування та зберігання. Строк служби становить 10 років.

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

Шановні покупці! Ми безперервно працюємо над підвищенням якості обслуговування своїх клієнтів. Якщо у Вас виникли проблеми з інструментом, ми завжди розглянемо Ваші претензії та зробимо все можливе для їх задоволення.

13.2 Не гарантійні випадки:

- Упаковку, витратні матеріали та аксесуари;

- (фільтри, сітки, мішки, картриджі, ножі, насадки тощо);

- Робочі голови, штоки та рукоятки у гідравлічних пресах, не обладнаних клапаном автоматичного скидання тиску (АСТ);

- Гумові та фторопластові ущільнювачі гідравлічного обладнання;

- Підшипники ковзання, кочення;

- При пред'явленні претензії на зовнішній вигляд, механічні пошкодження, відсутність кріплення або некомплектність інструменту, що виникла після передачі товару Покупцю;

- За наявності пошкоджень, викликаних 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 внесенні змін до конструкції інструмента;
- При самостійному регулюванні інструмента, що призвела до виходу інструменту з ладу;
- У разі поломки або зниження працездатності інструменту внаслідок впливу зовнішніх несприятливих факторів (впливу вологи, агресивних середовищ, високих температур тощо);
- При виробленні та зносі окремих вузлів інструменту, що виникли через надмірне інтенсивне використання інструменту;
- За наявності пошкоджень, або передчасного виходу з ладу деталей та вузлів, спричинених потраплянням бруду, абразивних частинок та сторонніх предметів у рухомі механічні та гідравлічні вузли інструменту;
- При порушенні працездатності інструменту, що виникла по причині незалежній від виробника (форс-мажорні обставини, стихійні лиха, техногенні катастрофи і т.п.)

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.