

ПРЕСС ДЛЯ ГИБКИ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ШИН ПГГШ-150

Руководство по эксплуатации.

1 Назначение и область применения

Пресс для гибки электротехнических шин ПГГШ-150 товарного знака IEK® (далее – пресс) является профессиональным инструментом и предназначен для гибки медных и алюминиевых электротехнических шин. Перед началом использования пресса прочтите внимательно инструкцию. Обслуживание и ремонт пресса должны проводиться обученным персоналом.

ВНИМАНИЕ! Запрещается производить с прессом действия, не связанные с его назначением.

2 Основные технические параметры

Основные технические параметры представлены в таблице 1.

Таблица 1

Технические параметры		Значение
Усилие резания, кН		178
Номинальное давление, кгс/см ²		630
Масса	нетто, кг	19,1
	брутто, кг	25,7
Присоединительный размер муфты		3/8"
Габаритные размеры упаковки (В×Д×Ш), мм		230×430×340
Максимальная толщина шины, мм		10
Максимальная ширина шины, мм		150
Рабочая жидкость		масло гидравлическое
Диапазон рабочих температур, °С		от минус 10 до плюс 50*
Рабочее положение		на горизонтальной поверхности
Ремонтпригодность		возможна замена уплотнительных прокладок
Срок службы, лет		10

* При необходимости эксплуатации в другом диапазоне температур допускается применение масел ВМГЗ, И-20А или АМГ-10.

ВНИМАНИЕ! Не используйте коррозионно-активные вещества в качестве рабочей жидкости.

3 Комплектность

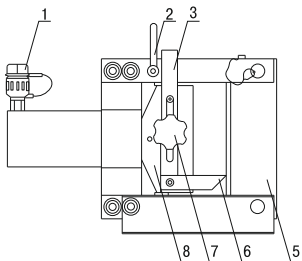
Комплект поставки представлен в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Количество, шт.	Эскиз
Пресс гидравлический	1	–
Кольцо резиновое круглого сечения D×d, мм: 53,6×5,7	1	
Кольцо фторопластовое D×d×S, мм: 65×54,8×2,5	1	
Паспорт и руководство по эксплуатации	1	–
Кейс	1	

4 Руководство по эксплуатации

4.1 Основные части пресса представлены на рисунке 1:



- 1 – муфта
- 2 – ручка
- 3 – скоба
- 4 – ось
- 5 – пуансон
- 6 – держатель шины
- 7 – рукоятка
- 8 – матрица

Рисунок 1.

4.2 Порядок работы.

ВНИМАНИЕ! Если пресс долго не эксплуатировался, слейте масло и отфильтруйте.

4.2.1 Извлеките пресс из кейса и установите на горизонтальную поверхность муфтой 1 вверх.

4.2.2 Подсоедините к муфте 1 шланг гидравлического насоса.

4.2.3 Извлеките ось 4, отведите вниз пуансон 5, поместите шину в рабочую зону на держатель 6, прижав к матрице 8, верните пуансон 5 в исходное положение и установите ось 4.

4.2.4 Отрегулируйте рукояткой 7 на держателе 6 шину по центру матрицы и заверните рукоятку 7 до упора.

4.2.5 Создайте насосом давление и произведите гиб шины под нужным углом, ориентируясь по шкале.

4.2.6 Плавно сбросьте давление. При этом матрица 8 вернется в исходное положение.

4.2.7 Извлеките ось 4, отведите вниз пуансон 5, извлеките шину из рабочей зоны, верните пуансон 5 в исходное положение и установите ось 4.

4.2.8 Отсоедините шланг гидравлического насоса от муфты 1.

4.2.9 По окончании работы очистите пресс от загрязнений и масла.

4.3 Возможные неисправности указаны в таблице 3.

Таблица 3

Проблема	Причина	Обслуживание
Утечка масла	Износ уплотнительной прокладки	Замените уплотнительную прокладку (входят в комплект)

ВНИМАНИЕ! Запрещается разбирать пресс, не сбросив давление.

4.4 При длительном использовании масло постепенно утрачивает рабочие характеристики и требует замены не реже 1 раза в 2 года.

5 Требования безопасности

5.1 Не допускайте увеличения давления в системе «насос-пресс» более 630 кгс/см².

5.2 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса, шланга насоса, насоса и (или) мест соединения или признаков разрушения шланга (местные вздутия, деформации) в процессе работы незамедлительно сбросьте давление и устраните неисправность.

5.3 При нормальном функционировании по истечении срока службы изделие не представляет опасности в дальнейшей эксплуатации.

6 Условия транспортирования, хранения и утилизации

6.1 Транспортирование пресса допускается любым видом крытого транспорта в упаковке изготовителя.

6.2 Транспортирование пресса удовлетворяет следующим условиям в части воздействия:

- механических факторов – Ж по ГОСТ 23216;
- климатических факторов – З(ЖЗ) по ГОСТ 15150.

6.3 Условия хранения пресса – З(ЖЗ) по ГОСТ 15150.

6.4 Во время хранения:

- пресс должен быть заполнен рабочей жидкостью;
- силовой цилиндр с поршнем должны быть смазаны консервационной смазкой;
- не допускайте хранения пресса в среде коррозионно-активных веществ.

6.5 Перед утилизацией изделия требуется слить масло и передать его организации, занимающейся переработкой отработанного масла. После этого утилизация изделия производится путём его передачи организации, занимающейся переработкой цветных и черных металлов.

7 Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации пресса – 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ**Адреса организаций для обращения потребителей:****РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ****ООО «ИЭК ХОЛДИНГ»**

142143, Московская область,
Подольский район,
с.п. Стрелковское,
2-й км Обводной дороги,
владение 1
Тел./факс: +7 (495) 542-22-27
info@iek.ru
www.iek.ru

РЕСПУБЛИКА МОЛДОВА**П.И.К. «ИЭК МОЛДОВА» О.О.О.**

MD 2044, г. Кишинев,
ул. Мария Драган, 21
Тел.: +373 (22) 479-065, 479-066
Факс: +373 (22) 479-067
info@iek.md; infomd@md.iek.ru
www.iek.ru

УКРАИНА**ООО «ТД ИЭК. УКР»**

08132, г. Вишневое,
ул. Киевская, 6В
Тел.: +38 (044) 536-99-00
info@iek.com.ua
www.iek.ua

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ**ООО «ИЭК ХОЛДИНГ»**

220025, г. Минск, ул.
Шафарнянская, д. 11
Тел.: + 375 (17) 286-36-29
iek.by@iek.ru
www.iek.ru

СТРАНЫ АЗИИ**РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН****ТОО «ТД ИЭК. КАЗ»**

050047, г. Алматы,
Алатауский район,
мкр. «Айгерим-1», ул. Ленина, 14
Тел.: +7 (727) 297-69-22, 222-00-97
www.iek.kz
www.iek.ru

СТРАНЫ ЕВРОСОЮЗА**ЛАТВИЙСКАЯ РЕСПУБЛИКА****ООО «ИЭК БАЛТИЯ»**

LV-1004, г. Рига,
ул. Биекенсалас, 6
Тел.: +371 (2) 934-60-30
iek-baltija@inbox.lv
www.iek.ru

МОНГОЛИЯ**«ИЭК МОНГОЛИЯ» КОО**

Улан-Батор, 20-й участок
Баянголского района, Западная
зона промышленного района 16100,
Московская улица, 9
Тел.: +976 7015-28-28
Факс: +976 7016-28-28
info@iek.mn
www.iek.mn