

SHTOK.
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»
125009, Москва, Осенний бульвар,
д. 1А
+7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru

SHTOK.
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

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 пресс 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.	
<ul style="list-style-type: none">• 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 36 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	
ВАШ ПОСТАВЩИК	



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
Пресс гидравлический ручной
для резки арматуры

Арт. 01008

AP-12

Арт. 01009

AP-16

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ручной для резки арматуры со встроенным насосом AP-12 / AP-16 SHTOK. предназначен для резки металлической арматуры и прутков из низколегированной стали диаметрами 12 и 16 мм соответственно.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Поместить арматуру между лезвиями.
 2. Завернуть запорный вентиль до отказа.
 3. Качанием подвижной ручки произвести резку арматуры.
 4. Плавно отвернуть на пол-оборота запорный вентиль, при этом поршень возвращается в исходное положение.
- В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе резки. Для этого надо отвернуть запорный вентиль на пол-оборота.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

На рис. модель AP-12 SHTOK.

Внутри гидравлического узла с одной стороны смонтированы рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой - нагнетательный цилиндр и плунжер.

При качании рычага пресса плунжер насоса, совершая возвратно-поступательное движение, создаёт избыточное давление, в результате чего масло под давлением попадает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень. Поршень, в свою очередь, воздействуя на подвижное лезвие, обеспечивает необходимое давление.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется возвратной пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причины	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимального усилия	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие ниже установленной нормы	1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до пробки. 4. Пробку и ручку завернуть. Разрешено к применению в качестве рабочей жидкости промышленное масло И-20А или масло ВМГЗ.
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из гидравлического узла черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в гидравлический узел возвратную пружину и закрутить вилку.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр арматуры, мм		
1	AP-12 SHTOK., Ø	12
	AP-16 SHTOK., Ø	16
Размеры, мм, не более		
2	AP-12 SHTOK.	315
	AP-16 SHTOK.	410
Масса (с кейсом и лезвиями) не более, кг		
3	AP-12 SHTOK.	1,9
	AP-16 SHTOK.	3,4

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический	шт.	1
2	Лезвия	компл.	1
3	Кейс для переноски и хранения	шт.	1
4	Паспорт	шт.	1