

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

ООО «РОСТ», г. Владивосток, ул. Дальзаводская, д.4, тел. (423) 246-02-26, 246-48-05

ООО «РОСТ», г. Москва, ул. Средняя Первомайская, д.4, оф. 1
т./ф. (495) 786-4582; с. 507-2695

ООО «Пром-Мастер», г. Санкт-Петербург, ул. Лисичанская, д.5,
Тел. (812) 495-6330, 495-6320

ОТМЕТКИ О ПРОДАЖЕ:

Адрес и наименование торгующей организации:

Дата продажи, подпись продавца _____

Место печати

АДРЕС МАСТЕРСКОЙ:

АДРЕС МАСТЕРСКОЙ:

М.П.

М.П.

.....
ДЛЯ ВОЗВРАТА ПРОИЗВОДИТЕЛЮ

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



ШИНОГИБ С ВЫНОСНЫМ ГИДРОНАСОСОМ ДЛЯ ИЗГИБА ТОКОПРОВОДЯЩИХ ШИН ПО РАДИУСУ В ПРОДОЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ «НА РЕБРО»

ШГР2-10

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



«РОСТ»
www.rost-tools.ru
2013

При покупке шиногиба требуйте от продавца внимательного его осмотра для выявления дефектов, которые могли появиться вследствие транспортировки и хранения. Для гарантийного обслуживания в паспорте должна стоять дата продажи, подпись продавца и печать торгующей организации.

НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство используется для изгиба медных и алюминиевых токопроводящих шин по радиусу в продольной плоскости «на ребро» и для изгиба «на плоскость» (далее по тексту – шиногиб на ребро) .

Шиногиб на ребро используется с гидравлическими насосами давлением до 63МПа с объёмом масла не менее 1,5-2,0л или насосными станциями – **В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДЯТ..**

ВНИМАНИЕ! Не превышайте размеры шин, указанных в технических характеристиках.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

В комплект поставки входит «шиногиб на ребро» Рис.3 в разобранном виде поз.1 , в т.ч. пуансон для изгиба на «ребро» поз.7, набор из 6-ти гибочных сегментных матриц «на ребро» поз.3, пуансон для изгиба шин «на плоскость» поз.6 с двумя опорными пальцами поз.4и5, верхняя направляющая плита, две опорные оси- валики поз.2, упаковочный ящик, инструкция по эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальное рабочее давление – 63МПа
Максимальный рабочий ход поршня – 200 мм
Максимальная ширина шины – 120 мм
Максимальная толщина шины – 12 мм
Максимальный угол изгиба – 90 градусов
Радиус изгиба – ширина (мм) × 2,5
Масса комплекта – 67 кг
Объём масляного бака – 950 мл
Марка гидравлической жидкости – масло гидравлическое (ВМГЗ)

Температурный режим: +5°С ... +40°С
ВНИМАНИЕ! При работе шиногиба в условиях минусовых температур используйте специальное морозостойкое масло!

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует работу шиногиба на протяжении одного года со дня продажи.

Поставщик несет гарантийные обязательства перед покупателем только в случае наличия в паспорте печати торгующей организации, даты продажи и соблюдения покупателем правил эксплуатации.

- Поставщик не производит гарантийный ремонт шиногиба в случаях, если обнаружены:
- повреждения, возникшие вследствие некавалифицированного использования оборудования;
 - механические повреждения и их последствия;
 - следы самостоятельных попыток проведения ремонтных работ;
 - повреждения, вызванные водой и другими веществами, не имеющими отношения к изделию.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ДАТА ПРИЕМА

ДАТА ПРИЕМА

ПОДПИСЬ

ПОДПИСЬ

ДАТА ВЫДАЧИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ПОДПИСЬ

ПОДПИСЬ

ЛИНИЯ ОТРЕЗА

Описание дефекта

Описание дефекта

Наим. Мастерской

Наим. Мастерской

М.П.

М.П.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗГИБА ШИН

ШИРИНА ШИНЫ, мм	ТОЛЩИНА ШИНЫ, мм	Угол изгиба, градус	РАДИУС ИЗГИБА, мм
40	4, 5, 6, 8	Не более 90	100
50	4, 5, 6, 8	Не более 90	125
60	4, 5, 6, 8	Не более 90	150
80	4, 5, 6, 8	Не более 90	200
100	10	Не более 90	250
120,125	10, 12	Не более 90	300

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В первое время работы шиногиба допустимо появление небольшого количества масла на штоке рабочего поршня.

После длительного использования шиногиба уровень масла в резервуаре насоса или насосной станции уменьшится и потребуются доливка либо полная замена масла. Для этого отвинчивается заливочная крышка на насосе или станции и заливается отфильтрованное гидравлическое масло. После чего в ручном насосе, необходимо ослабить винт сброса давления и прокачать насос несколько раз для вытеснения воздуха.

ВНИМАНИЕ! После заливки масла необходимо проконтролировать качество завинчивания масляной крышки

При подключении рукава высокого давления необходимо следить за качеством соединения БРС.

ХРАНЕНИЕ

Условия хранения для упакованного шинобогиба должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится шинобогиб не должно быть среды вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен.

Температурный диапазон при хранении и переноске должен соответствовать величине, указанной выше. В случае переноски шиногиба при меньших температурах, необходимо выждать время не менее 3-х часов перед началом работы в тёплом помещении.

При длительном хранении шиногиба необходимо смазать его антикоррозийной смазкой.

ОПИСАНИЕ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

Внешний вид шиногиба и его основные части показаны на рисунке:

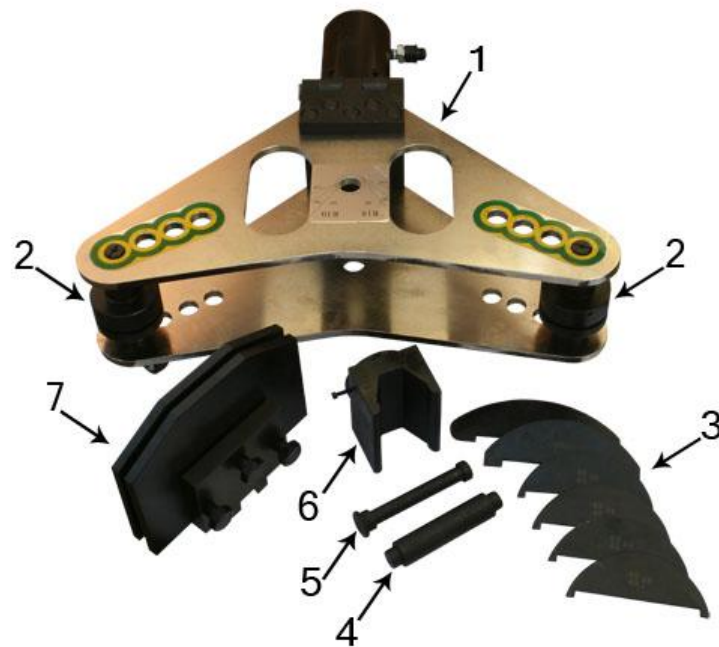


Рис.3

РАБОТА ШИНОГИБА

Для того, чтобы привести шиногиб в рабочее состояние, необходимо его собрать .

ВНИМАНИЕ! При сборе шиногиба особое внимание необходимо уделить качеству винтовых соединений деталей и узлов.

1. Соединить гидравлический насос с шиногибом посредством рукава высокого давления. При этом особое внимание необходимо обратить на процесс соединения БРС и степень затяжки.

2. Открыть верхнюю плиту шиногиба, установить нужный гибочный пуансон. Установить на пуансон изгибающий сегмент согласно толщине шины и радиусу изгиба Рис.1 .

3. Установить изгибаемую шину на нижнюю плиту пуансона напротив сегмента, затем установить верхнюю плиту и прижать её болтами к сегменту .

4. Установить опорные оси-валики в соответствующие отверстия на нижней плите шиногиба , отрегулировав их в соответствие с шириной и толщиной шины и необходимому радиусу изгиба. Закрыть верхнюю плиту шиногиба, совместив оси-валики с отверстиями.

5. Плотнo завинтить спускной вентиль насоса по часовой стрелке. Затем подвижную рукоятку насоса поднять вверх на полный ход до упора, при этом поднимается рабочий поршень насоса и открывается клапан подачи масла. Когда рукоятка опускается вниз, пропускной клапан открывает путь маслу в линию нагнетания. Под давлением масла начинает двигаться рабочий поршень шиногиба и перемещает матрицу , сжимая возвратную пружину. По достижению рукоятки крайнего нижнего положения необходимо поднять её вверх. Эти действия нужно повторить несколько раз, пока шина не будет изогнута на необходимый угол. Затем, медленно ослабляя спускной вентиль, постепенно сбросить давление , масло стечёт обратно в масляный резервуар. Рабочий поршень возвратится в исходное положение , спускной вентиль завинтить.



Рис.1

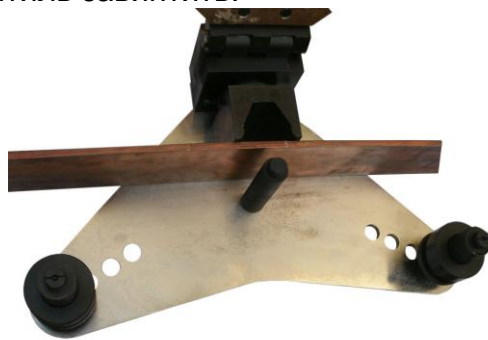


Рис.2

АНАЛОГИЧНО ШИНОГИБ СОЕДИНЯЕТСЯ И С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ .

ВНИМАНИЕ! Данная модель шиногиба также может изгибать токопроводящие шины в поперечной плоскости (на плоскость). Для этого в комплекте поставки включён пуансон .



В данной модели ШГР 2-10 пуансон для изгиба в поперечной плоскости имеет внутренний П-образный профиль и два опорных пальца , устанавливаемых в отверстия в центральной части на плитах шиногиба.

Пуансон для изгиба шины в поперечной плоскости

1. Открыть верхнюю плиту шиногиба. Установить на рабочий поршень пуансон для изгиба в поперечной плоскости, а по центру установить один из опорных пальцев в зависимости от толщины изгибаемой шины Рис.2 .
2. Закрыть верхнюю плиту шиногиба и произвести действия, аналогичные изгибу шины «на ребро».

ВНИМАНИЕ! При работе с шиногибом соблюдать элементарные меры безопасности! **Не находится перед изгибаемой шиной !**

Производитель оставляет за собой право изменение конструкции шиногиба на ребро без ухудшения его технических характеристик и изменения технологических функций.