

**УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ,
ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
<p>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.</p>	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

<p>Гарантийный срок эксплуатации - 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.</p>	
Дата продажи	<input type="text" value="Д"/> <input type="text" value="Д"/> <input type="text" value="М"/> <input type="text" value="М"/> <input type="text" value="Г"/> <input type="text" value="Г"/>
<p>Место штампа</p>	

ШТ·К

ШТ·К

www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»
107031, г. Москва,
ул. Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4
Тел. + 7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru



ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

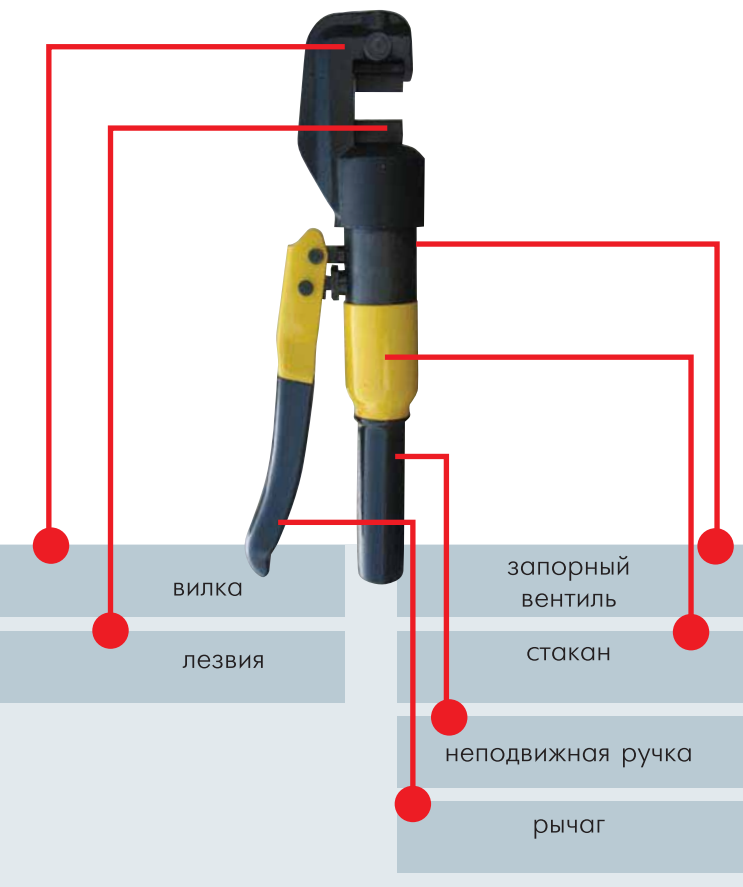
Пресс гидравлический ручной
для резки арматуры

AP - 12 / AP - 16

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

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

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



На рис. модель AP-12 ШТОК

Внутри стакана 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.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Поместить арматуру между лезвиями.
2. Завернуть запорный вентиль до отказа.
3. Качанием рычага 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.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический	шт.	1
2	Лезвия	компл.	1
3	Кейс для переноски и хранения, стальной	шт.	1
4	Паспорт	шт.	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальный диаметр арматуры, мм	
	AP-12 ШТОК	12
	AP-16 ШТОК	16
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	
	AP-12 ШТОК	8
	AP-16 ШТОК	12
3	Наибольшее усилие на рукоятке при опрессовке, кг, не более	
4	Габаритные размеры, мм, не более	
	AP-12 ШТОК	370x180x70
	AP-16 ШТОК	430x190x85
5	Масса (с кейсом и матрицами), кг, не более	
	AP-12 ШТОК	2
	AP-16 ШТОК	3,2

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	<ol style="list-style-type: none"> 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 индустриальное масло И-20А или масло ВМГЗ.
Течь масла из-под рабочего поршня	Сработалась манжета	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в стакан возвратную пружину и закрутить вилку.