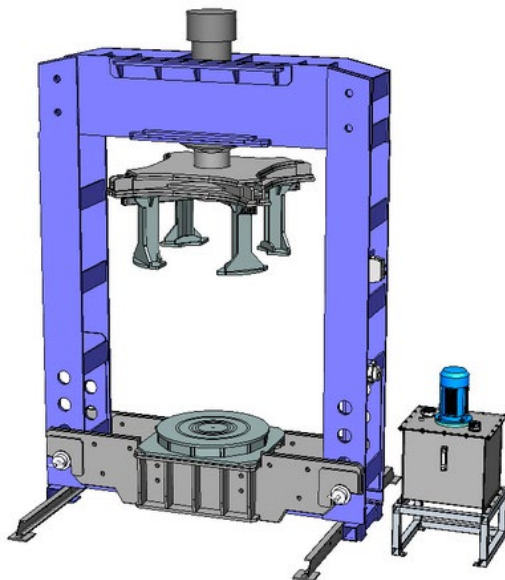




# ПАСПОРТ

## Пресс универсальный для цеховых и шиномонтажных работ ПГШ150



\* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

## Серия ПГШ (ПШ)

ПСКОВ  
2023

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс шиномонтажный модели ПГШ150 предназначен для монтажа и демонтажа цельнолитых шин на разборные диски колес погрузчиков, грузовых тележек и прочих специальных транспортных средств. Пресс может эксплуатироваться в помещениях, отвечающих требованиям категории размещения 4 при климатическом исполнении УХЛ по ГОСТ 15150-69.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальное усилие, тс:		150
Максимальный ход штока, мм:		500
Диаметры обслуживаемых дисков		8"-20"
Максимальный диаметр колеса, мм		1300
Максимальная высота (ширина) колеса, мм		400
Максимальное рабочее давление в гидросистеме, МПа		70
Рабочий объем цилиндра, л.:		12,7
Тип распределителя:		ручной
Производительность гидронасоса, л/мин:	При 20 бар	14
	При 700 бар	3
Характеристики электродвигателя гидростанции	Мощность, кВт	3
	Напряжение, В	380
Скорость перемещения штока на холостом ходу, м/мин (расчетн.):	Вверх	0,26
	Вниз	0,56
Габаритные размеры (без гидростанции), ШхГхВ мм:		2400х2120х3550*
Масса (без гидростанции и подъемного устройства), кг:		2300*
Масло:	Гидравлические масла НРL(V)32,46 или аналог, индустриальные масла И-20А, И-10А)	

Рекомендуемое расположение прессы и гидравлической станции показано на Рис. 1. Для крепления прессы анкерными болтами предусмотрены 4 отверстия диаметром 17 мм.

Рекомендуемое расстояние от прессы до электрогидравлической станции от 400 до 700 мм.

\* данные для справки

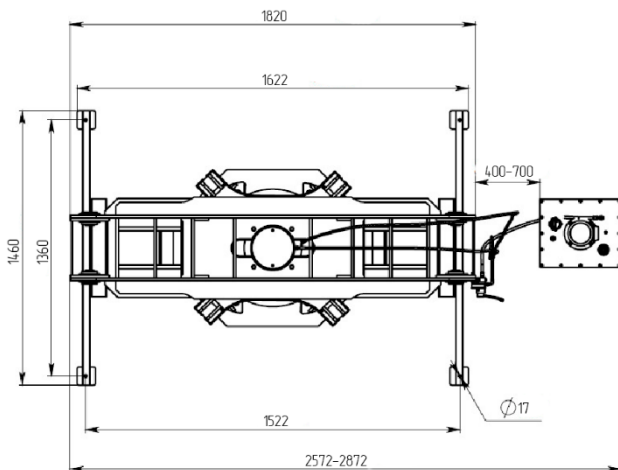
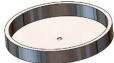





Рис. 1 Пресс. Вид сверху.

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Стандартная комплектация*	
1. Пресс шиномонтажный (нижняя траверса с гидроцилиндром и рабочим столом, верхняя траверса, две стойки, соединительные болты М70х2 с гайками, подвес для упорных лап, лапы упорные).	
2. Гидроузел (гидростанция с каркасом (подставкой)). * возможен вариант во всепогодном исполнении.	
3. Монтаж гидравлический (рукава высокого давления – 4 шт., гидрораспределитель с манометром).	
4. Кольца упорные (наружный диаметр кольца * толщина): Кольцо 1 – Ø252мм*70мм; Кольцо 2 – Ø280мм*70мм; Кольцо 3 – Ø340мм*70мм; Кольцо 4 – Ø425мм*70мм; Кольцо 5 – Ø530мм*70мм; Кольцо 6 – Ø640мм*70мм; Кольцо 7 – Ø670мм*70мм.	
5. Оправки для демонтажа шин (наружный диаметр*высота): Оправка 1 – 180мм*300мм; Оправка 2 – 247мм*300мм; Оправка 3 – 327мм*380мм; Оправка 4 – 480мм*450мм; Оправка 5 – 580мм*500мм.	
Дополнительная комплектация (опционально)*	
6. Диски упорные (внутренний диаметр диска * толщина): для R8 - 290мм*20мм; R10 - 350мм*20мм; R12 - 410мм*20мм; R15 - 500мм*20мм; R20 - 640мм*20мм; R24-25 – 800мм*20мм.	
7. Комплект конусных колец: для R8; R9; R10; R12; R15; R20; R24.	
8. Комплект насадок на монтажные лапы.	
9. Подъемный механизм	

\* производитель оставляет за собой право на изменение комплекта поставки

### 4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1 Установить пресс и гидростанцию на место эксплуатации. Для крепления пресса к полу воспользуйтесь специальными анкерами.

4.2 Контакттор электрический КМИ-11260 закрепить на раме и подсоединить к цеховой электросети 380 В (Рис. 1).

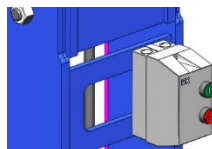


Рис. 1

В гидрораспределитель, расположенный на раме, вкрутить рукоятку. Соединить гидростанцию с гидрораспределителем рукавами высокого давления (РВД) согласно рисунку (Рис. 2).

4.3 Рукоятку распределителя установить в нейтральное положение (горизонтально). Включить электродвигатель гидростанции. Повернуть рукоятку распределителя в крайнее нижнее положение (при достижении поворота часть распределителя внутреннего упора не прилагать чрезмерных усилий для продолжения поворота во избежание повреждения гидрораспределителя!). Шток гидроцилиндра начнет движение вниз.

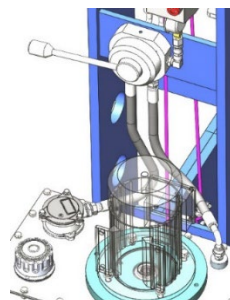


Рис. 2

**ВАЖНО:** для правильной работы насоса гидростанции необходимо правое вращение двигателя. Поэтому, если шток не приходит в движение, необходимо отключить питание и поменять фазировку подключения

4.4 Когда шток выдвигается полностью, до упора поршня в переднюю крышку цилиндра, повернуть рукоятку распределителя вверх и поднять шток до упора. Повторить еще один-два раза полное опускание и поднятие штока для удаления остатков воздуха из гидросистемы.

## 5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Гидравлический пресс — оборудование повышенной опасности. Во избежание получения травм и повреждения имущества внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией по эксплуатации.

5.2 Пресс должен быть установлен только на твердой, ровной и устойчивой поверхности, после чего надежно закреплен на ней.

5.3 Не превышайте максимально допустимую грузоподъемность прессы. Перегруз может привести к выходу изделия из строя и получению травм.

5.4 Разрешается использовать только комплектующие и оснастку рекомендованные производителем. Запрещается самостоятельно производить разборку устройства, а также вносить изменения в его конструкцию.

5.5 Оператор, работающий с прессом, должен быть внимательным и компетентным. Читаемость всех предупреждающих наклеек и настоящая инструкция должны быть сохранены в целостности в течение всего срока эксплуатации изделия.

5.6 Игнорирование данных правил может привести к получению травм, а также к выходу из строя оборудования.

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 ЕЖЕДНЕВНО: Проверяйте пресс перед каждым использованием на предмет наличия повреждений, слабозакрепленных или утерянных деталей.

6.2 ЕЖЕГОДНО: замена масла в электрогидравлической станции.

## 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 1 года со дня его продажи при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Для получения более подробной информации следует обратиться по следующим контактам: тел.: 8(812)3090542, 8(8112)231515; e-mail: info@amotiv.ru, info@npoamotiv.ru.

## 8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	ООО «НПО «Автомотив»
Дата выпуска:	
Потребитель:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Информация об исполнении, особенности:	

Пресс шиномонтажный отвечает требованиям нормативной документации, на основании осмотра и произведённых испытаний признан годным к эксплуатации.

Ответственный: \_\_\_\_\_

М.П.

Дата: \_\_\_\_\_