



Электротехнический завод «KVТ», Россия, г. Калуга

Пресс гидравлический ручной поворотный алюминиевый для пробивки отверстий в стальных листах



Профессиональная серия

Паспорт модели:

ПГРОп-60А (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс гидравлический ручной поворотный алюминиевый **ПГРОп-60А (КВТ)**, предназначен для пробивки отверстий в стальных листах.

Дополнительные аксессуары-матрицы для пробивки отверстий: НМПО, МПО.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Сменные перфоформы 8 шт.
Втулка 1 шт.
Шпилька диаметром 20мм 1 шт.
Шпилька ступенчатая 11/20 мм . . . 2 шт.
Ремкомплект 1 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

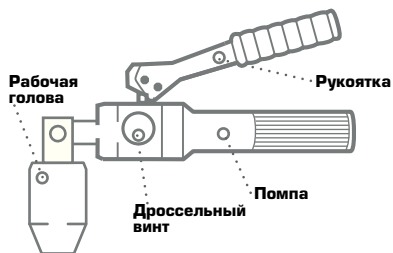
Диаметры пробиваемых отверстий, мм	16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4; 28,3; 37,0; 47,0
Толщина пробиваемого листа, мм	3
Максимальное усилие, т	10
Ход поршня, мм	25
Поворот рабочей головы	2 степени свободы: 180° и 360°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло
Объем масла, мл	70
Вес инструмента	2,2
Габаритные размеры кейса, мм	450x300x95
Совместимость с наборами перфоформ	МПО, НМПО-PG, НМПО-MG, НМПО-116

* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-10, в зависимости от температуры окружающей среды.

Устройство, принцип и порядок работы

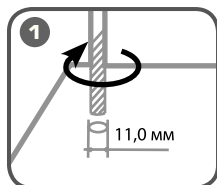
Пресс гидравлический ручной поворотный алюминиевый для пробивки отверстий в стальных листах **ПГРОп-60А (КВТ)**, состоит из плунжерного насоса и рабочей головы, в которую устанавливаются матрица и пуансон.

Нагнетание масла в рабочую полость происходит под действием возвратно-поступательных движений рукоятки. Под давлением масла поршень перемещает пуансон, который пробивает отверстие входя в сопряжение с матрицей. Дроссельный винт обеспечивает сброс давления. Возврат поршня при сбросе давления происходит под действием пружины.

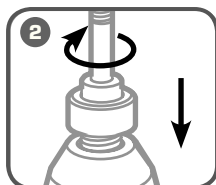


В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление - это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.

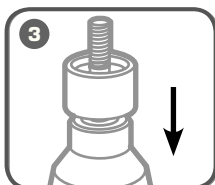
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



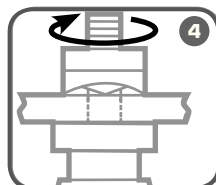
1
Просверлите в листе направляющее отверстие диаметром 11 мм



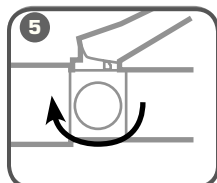
2
Закрутите ступенчатую шпильку в поршень. На шпильку установите опорную втулку



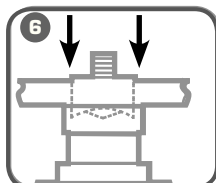
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



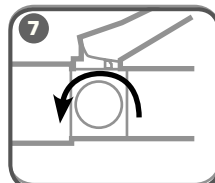
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



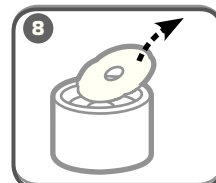
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закрывать»



6
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

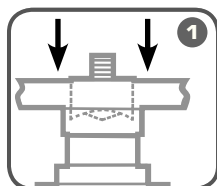


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

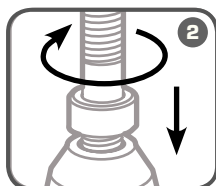


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

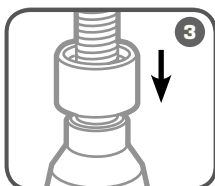
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



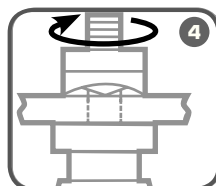
1
Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм, как показано на стр. 3 (см. выше)



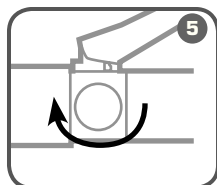
2
Закрутите шпильку диаметром 20 мм в поршень. На шпильку установите опорную втулку



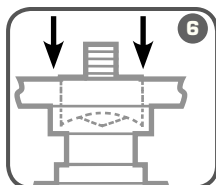
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



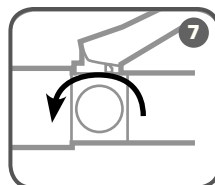
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



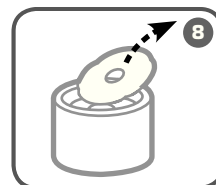
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закрывать»



6
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

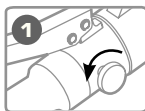


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

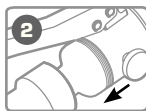


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

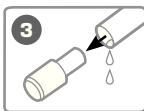
Порядок замены масла



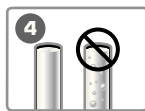
1
Поверните
дроссельный
винт в положени-
е «Открыть»



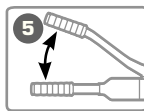
2
Откройте
неподвижную
рукоятку



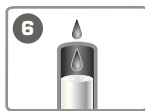
3
Откройте рези-
новую емкость
и слейте отрабо-
танное масло.



4
Залейте новое
масло до запол-
нения резино-
вой емкости.
Не допускайте
попадания воз-
духа.



5
Закройте рези-
новую емкость.
Закрутите руко-
ятку и прокачай-
те инструмент



6
Если давление
не создается,
проверьте уро-
вень масла, при
необходимости
долейте.

Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи в гидrocилиндр и на плунжер.
- Не допускайте повреждения посадоч-
ных резьбовых поверхностей для уста-
новки матриц и пуансонов.
- При обнаружении утечки масла, про-
верьте уплотнительные кольца, исполь-
зуйте ремкомплекты для их замены.
- Если инструмент хранился при тем-
пературе ниже -15°C перед работой
выдержите его 2-3 часа при температу-
ре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$.

Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в кейсе, в сухом
помещении.
- При длительном хранении участки, под-
верженные коррозии, обработайте про-
тивокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвержай-
те ударам, оберегайте от воздействия
влаги и попадания атмосферных осад-
ков.

Правила гарантийного обслуживания

Уважаемые покупатели!

Мы непрерывно работаем над повышением качества обслуживания своих клиентов. Если у вас возникли какие-либо проблемы с инструментом, мы всегда рассмотрим ваши претензии и сделаем все возможное для их удовлетворения.

Гарантийный срок - 36 месяцев со дня продажи инструмента.

Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).

Сервисный центр

г. Москва,
ул. Электродная, 11, стр. 18,
Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной пово-
ротный алюминиевый для пробивки
отверстий в стальных листах
ПГРОп-60А (КВТ)

Штамп ОТК

Завод-изготовитель оставляет за собой право
вносить изменения в конструкцию инструмента
без уведомления.

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-019-97284872.
Признан годным для эксплуатации.