

Производительность:

Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с резьбой 9,5 мм
Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с резьбой 11,1 мм

Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с резьбой 19,0 мм для отверстий диаметром 60 мм
Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с резьбой 19,0 мм для отверстий диаметром 54 мм

Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с осью размером 6
Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с осью размером 5
Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с осью размером 3
Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с осью размером 2
Пресс и штампы (пуансоны и матрицы) с осью размером 1

Листовая сталь толщиной до 2.0 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$
Специальная листовая сталь толщиной до 2.0 мм , $F=600 \text{ Н/мм}^2$

Листовая сталь толщиной до 3.0 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$

Специальная листовая сталь толщиной до 2.0 мм , $F=600 \text{ Н/мм}^2$

Листовая сталь толщиной до 1.75 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$
Листовая сталь толщиной до 2.0 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$
Листовая сталь толщиной до 2.5 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$
Листовая сталь до толщиной 3.0 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$
Листовая сталь толщиной до 2.0 мм , $F=370 \text{ Н/мм}^2$

Руководство по эксплуатации.

1. Предварительно просверлить отверстие на обрабатываемой поверхности.

Диаметр сверла для стандартного пресса и штампов:

-для винтов диаметром 9,5 мм диаметр минимум 11.0 мм
-для штампов типа «Тристар» диаметр 10.0 мм
-для винтов диаметром 11.1 мм диаметр минимум 11.5 мм
-для винтов диаметром 19.0 мм диаметр минимум 20.4 мм*)

*)возможно предварительно просверлить небольшое отверстие, а затем его увеличить с помощью штампа.

2. Стягивающая ось диаметром 9,5 или 19 мм, в зависимости от штампа, полностью ввинтить в гидравлический инструмент короткой резьбой (диаметр 19.0 мм).

3. Матрицу, с соответствующей дистанционной втулкой, насадить на стягивающую ось. Перед этим проверьте, какая необходима дистанцирующая втулка.

4. Вставить стягивающую ось с резьбой через предварительно просверленное отверстие и навинтить пуансон с обратной стороны на стягивающую ось пресса.

Важно: Стягивающая ось должна выступать за пуансон с обратной стороны.

5. Закрывать колесо вентиля. Одной рукой крепко держать пресс и медленно накачивать. Процесс накачивания завершен через некоторое время после характерных щелчков.

Вырезанная часть выпадает из штампа при дальнейшем прессовании в результате 3 - 4 движений рукояткой гидравлического пресса, следующих сразу за процедурой прессования. При этом вырезанная часть выдавливается за режущую кромку штампа и свободно выпадает из него.

Важно: Пуансон не должен упираться в матрицу. Это может вызвать повреждение гидравлического инструмента. Если появилось сопротивление во время накачивания, следует прекратить дальнейшие действия. Проверьте инструмент и длину втулки.

6. Открыть вентиль. Пружина выталкивает основной поршень обратно на исходную

Не оставляйте пуансон втянутым в матрицу.

7. Отвинтить пуансон. Снять вырезанную часть с матрицы.

При надлежащем использовании мы гарантируем работу оборудования в течении 6 месяцев.

Никогда не перегружайте гидравлический пресс и не прилагайте дополнительных усилий при накачивании.

Гарантийный срок обслуживания ручного гидравлического пресса – 6 месяцев.

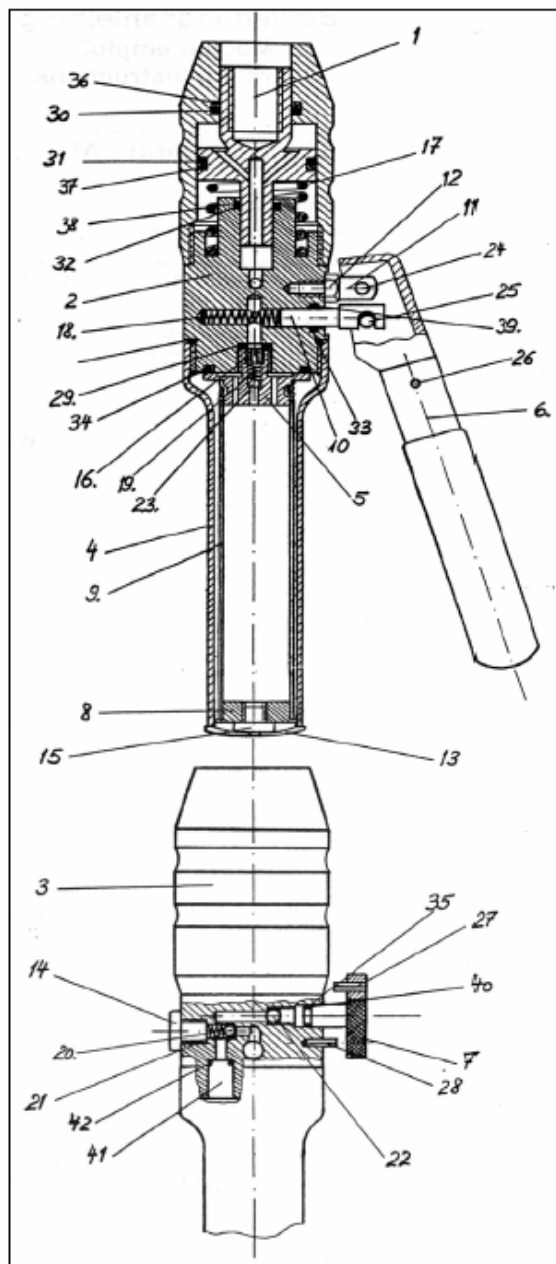


Ручной гидравлический пресс Арт. 02 001/02 005



Практичный ручной пресс
без шланга и цилиндра





№	Шт	Описание	Модель
1	1	Основной поршень	0250501
2	1	Корпус насоса	0251502
3	1	Цилиндр	0251503
4	1	Рукоятка	0250504
5	1	Опора резервуара для масла	0250505
6	1	Рычаг	0250540
7	1	Заглушка	0250507
8	1	Глухая гайка	0250508
9	1	Резервуар для масла	0250509
10	1	Колба насоса	0250510
11	1	Опора ручки	0250511
12	1	Шестигранная гайка	0250512
13	1	Колпак (заглушка)	0250513
14	1	Резьбовая заглушка	0250514
15	1	Резьбовая заглушка	0250515
16	1	Установочный винт	0250516
17	1	Пружина	0250517
18	1	Пружина	0250518
19	1	Пружина	0250519
20	1	Пружина	0250520
21	1	Шар	0250521
22	1	Шар	0250522
23	1	Шар	0250523
24	1	Заклепочный болт	0250524
25	1	Заклепочный болт	0250525
26	1	Установочный штифт	0250526
27	1	Установочный штифт	0250527
28	1	Установочный штифт	0250528
29	1	Медная кольцевая прокладка	0250529
30	1	О-кольцо	0250530
31	1	О-кольцо	0250531
32	1	О-кольцо	0250532
33	1	О-кольцо	0250533
34	1	О-кольцо	0250534
35	1	О-кольцо	0250535
36	1	Опорное кольцо	2050536
37	1	Опорное кольцо	0250537
38	1	Опорное кольцо	0250538
38	1	Опорное кольцо	0250539
41	1	Предохранительный клапан	0251541
42	1	О-кольцо	0250542
43	1	О-кольцо	0250543
44	1	О-кольцо	0250544

Дата отгрузки	
Серийный номер	

М.П.

