



Электротехнический завод «KVТ», Россия, г. Калуга

Пресс гидравлический ручной поворотный алюминиевый для пробивки отверстий в стальных листах



ПГРОп-60А KVТ

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ
ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ
ПОВОРОТНЫЙ
Отверстия \varnothing 16,2 – 47,0 мм
Толщина листа: до 3 мм
Рабочее давление: 10 т
Ход штока: 25 мм Арт. 6638

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 20 мм 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 «КВТ»*
Объем масла, мл	70
Вес инструмента	2.2
Габаритные размеры кейса, мм	450x300x95
Совместимость с наборами перфоформ	МПО, НМПО-РГ, НМПО-МГ, НМПО-116

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

Устройство, принцип и порядок работы

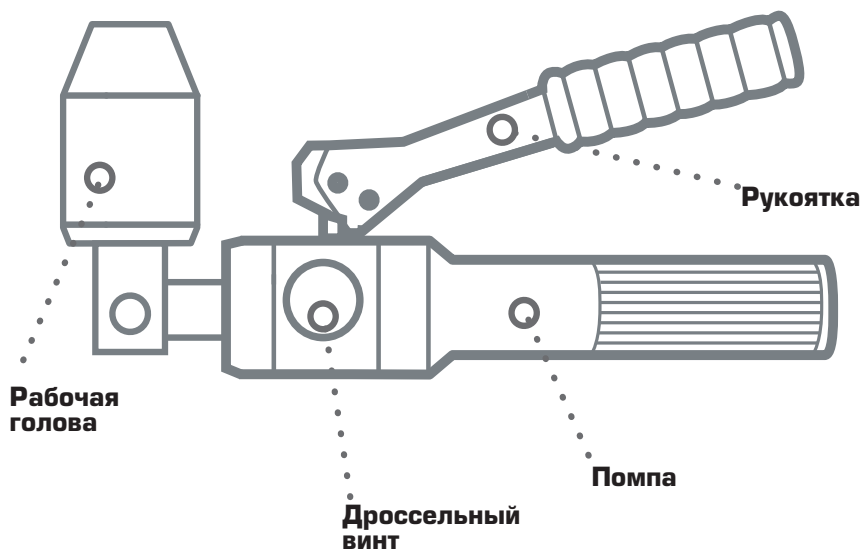
Пресс гидравлический ручной поворотный алюминиевый для пробивки отверстий в стальных листах **ПГРОп-60А (КВТ)**, состоит из плунжерного насоса и рабочей головы, в которую устанавливаются матрица и пуансон.

Нагнетание масла в рабочую полость происходит под действием возвратно-поступательных движений рукоятки.

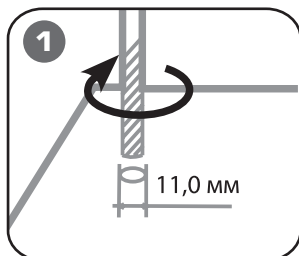
Под давлением масла поршень перемещает пуансон, который пробивает отверстие входя в сопряжение с матрицей.

Дроссельный винт обеспечивает сброс давления. Возврат поршня при сбросе давления происходит под действием пружины.

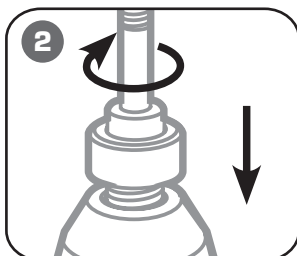
! *В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление - это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.*



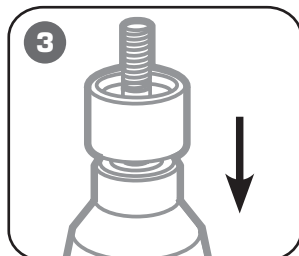
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



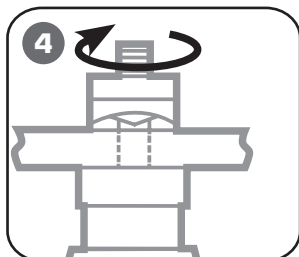
1
Просверлите в листе направляющее отверстие диаметром 11,0 мм



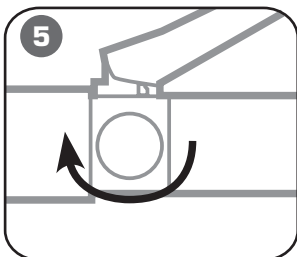
2
Закрутите ступенчатую шпильку в поршень. На шпильку установите опорную втулку



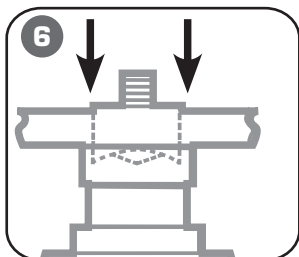
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



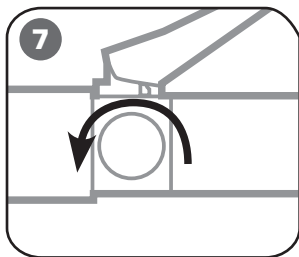
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



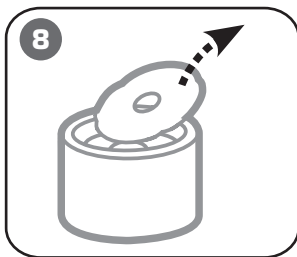
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закреть»



6
Работая рукояткой, пробейте отверстие

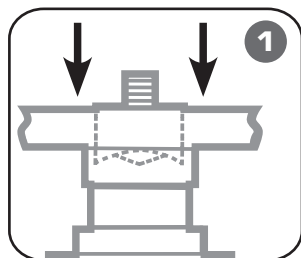


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

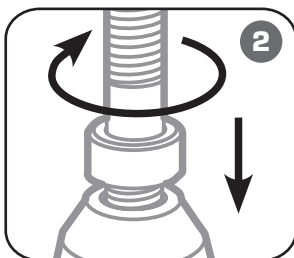


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

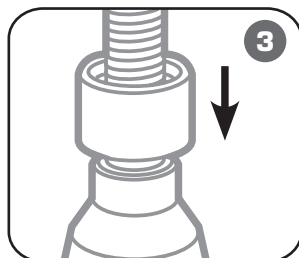
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



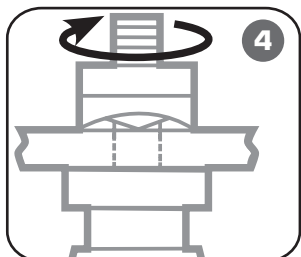
Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм, как показано на стр. 4



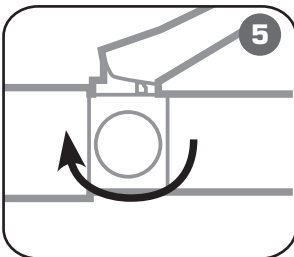
Закрутите шпильку диаметром 20 мм в поршень. На шпильку установите опорную втулку



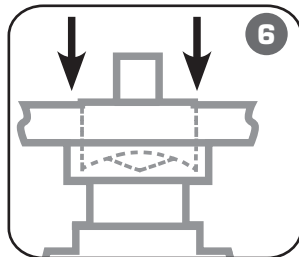
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



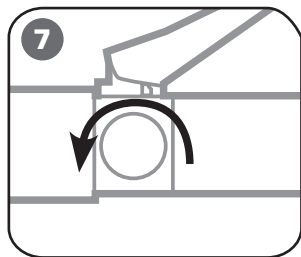
Установите лист по направлению отверстия и поверх него пуансон



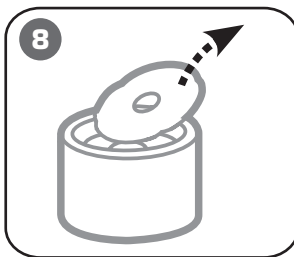
Поверните дроссельный винт в положение «Закрыть»



Работая рукояткой, пробейте отверстие

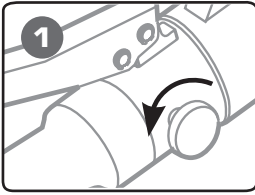


Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

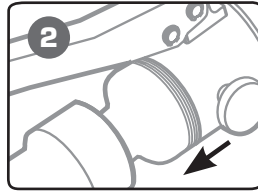


Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

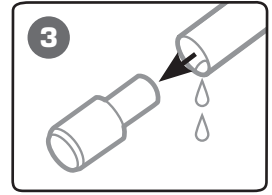
Порядок замены масла



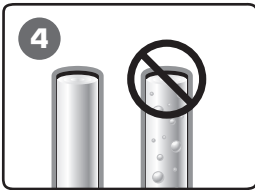
1 Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



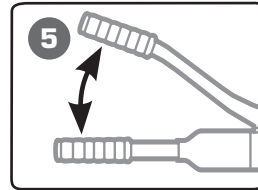
2 Открутите неподвижную рукоятку



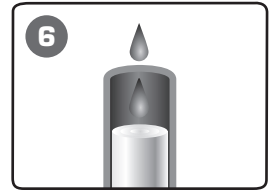
3 Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло



4 Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха



5 Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент



6 Если давление не создается проверьте уровень масла. При необходимости долейте

Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи в гидроцилиндр и на плунжер.
- Не допускайте повреждения посадочных резьбовых поверхностей для установки матриц и пуансонов.
- При обнаружении утечки масла, проверьте уплотнительные кольца, используйте ремкомплекты для их замены.
- Если инструмент хранился при температуре ниже -15°C перед работой выдержите его 2-3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$.

Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в кейсе, в сухом помещении.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

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 — 3 года со дня продажи инструмента.

Гарантия не распространяется на уплотнительные кольца, резьбовые шпильки для пробивки отверстий и упаковку инструмента.

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

Случай не является гарантийным:

1. При предъявления претензий по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшим после передачи товара *Покупателю*.
2. При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связаных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а также условий хранения и транспортировки
3. При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмента, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмента (например, превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами, не предназначенными для этого и т.д.).
4. При внесении изменений в конструкцию инструмента.
5. При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя.
6. При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах.
7. В случае поломки или снижения работоспособности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.)
8. При выработке и износе отдельных узлов инструмента, возникших по причине чрезмерно интенсивного использования инструмента.
9. При наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента.
10. При нарушениях работоспособности инструмента, возникших по причинам независящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Сервисный центр

248033, Россия, г. Калуга,
пер. Секиотовский д. 12

Тел. (4842) 59-52-60

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 4834-019-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.