



Электротехнический завод «КВТ», Россия, г. Калуга

Пресс гидравлический ручной алюминиевый угловой для пробивки отверстий в стальных листах

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ПГРОу-60А (КВТ)

www.kvt.su

Назначение

Пресс гидравлический ручной угловой алюминиевый **ПГРОу-60А (КВТ)** предназначен для пробивки отверстий в стальных листах. Поворотная рабочая голова позволяет выполнять работы по пробивке отверстий в труднодоступных местах.

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
Сменные перфформы 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.

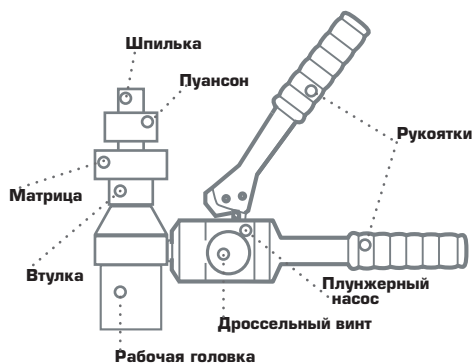
Технические характеристики

| | |
|------------------------------------|--|
| 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 |
| Рабочая жидкость | Гидравлическое всесезонное масло "КВТ"* |
| Поворот рабочей головы | 360° |
| Объем масла, мл | 70 |
| Вес инструмента/комплекта, кг. | 2,1/5,9 |
| Габаритные размеры кейса, мм | 450x300x95 |
| Совместимость с наборами перфформ | МПО, НМПО-PG, НМПО-MG, НМПО-1 16 |

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

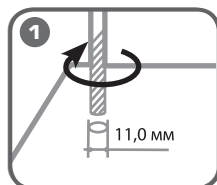
Устройство, принцип и порядок работы

Пресс гидравлический ручной алюминиевый угловой для пробивки отверстий в стальных листах **ПГРОу-60А(КВТ)** состоит из плунжерного насоса и рабочей головки, в которую устанавливаются матрица и пуансон. Нагнетание масла в рабочую полость происходит по 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.

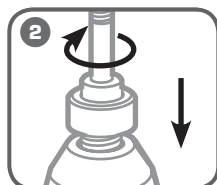


! В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление - это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.

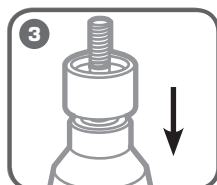
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



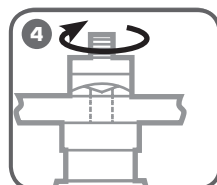
1
Просверлите в листе направляющее отверстие диаметром 11 мм



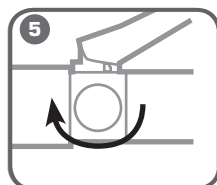
2
Закрутите ступенчатую шпильку в поршень. На шпильку установите опорную втулку



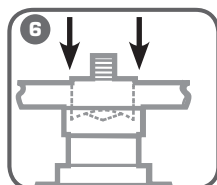
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



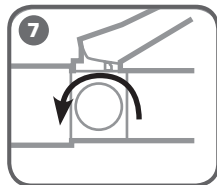
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



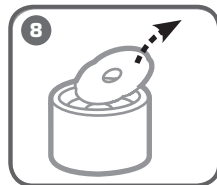
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закреть»



6
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

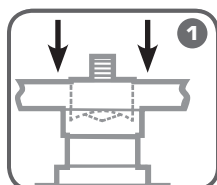


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

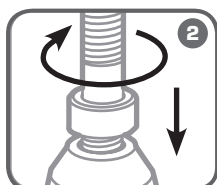


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

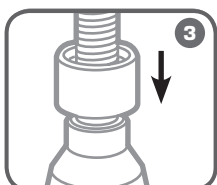
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



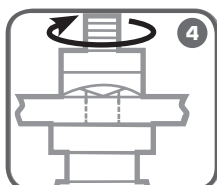
1
Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм, как показано на стр. 3 (см. выше)



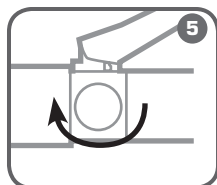
2
Закрутите шпильку диаметром 20 мм в поршень. На шпильку установите опорную втулку



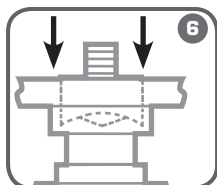
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



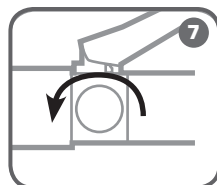
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



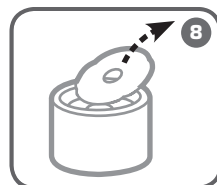
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закреть»



6
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

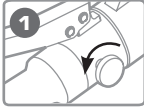


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

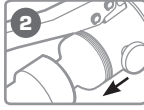


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

Порядок замены масла



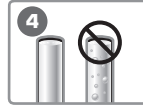
1
Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



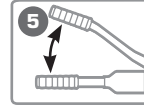
2
Откройте неподвижную рукоятку



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 - 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 алюминиевый угловой для пробивки отверстий в стальных листах **ПГРОУ-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.