



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 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

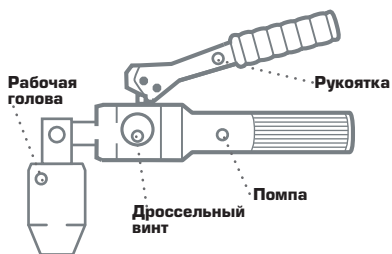
Диаметры пробиваемых отверстий, мм	16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4; 28,3; 37,0; 47,0
Толщина пробиваемого листа, мм	3
Максимальное усилие, т	10
Ход поршня, мм	25
Поворот рабочей головы	2 степени свободы: 180° и 360°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло
Объем масла, мл	70
Вес инструмента	2,2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

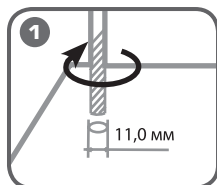
Пресс гидравлический ручной поворотный алюминиевый для пробивки отверстий в стальных листах **ПГРОп-60А (КВТ)**, состоит из плунжерного насоса и рабочей головы, в которую устанавливаются матрица и пуансон.

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.

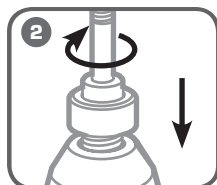


В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление - это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.

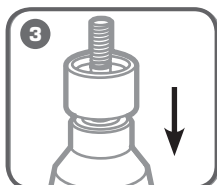
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



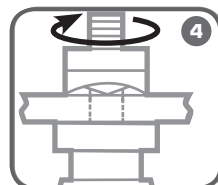
1
Просверлите в листе направляющее отверстие диаметром 11 мм



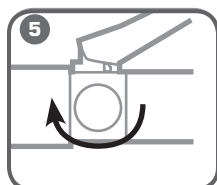
2
Закрутите ступенчатую шпильку в поршень. На шпильку установите опорную втулку



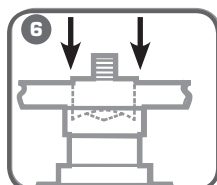
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



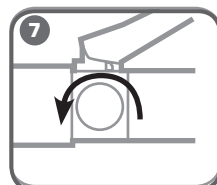
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



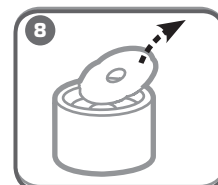
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закрывать»



6
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

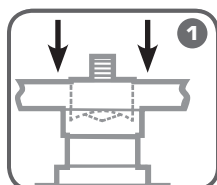


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открывать»

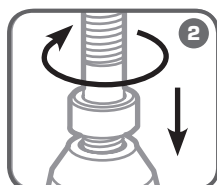


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

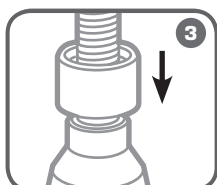
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



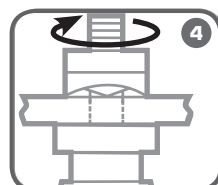
1
Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм, как показано на стр. 3 (см. выше)



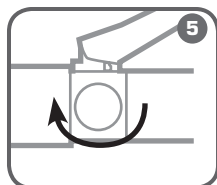
2
Закрутите шпильку диаметром 20 мм в поршень. На шпильку установите опорную втулку



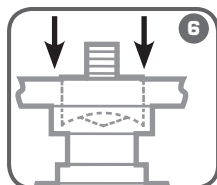
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



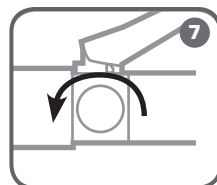
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



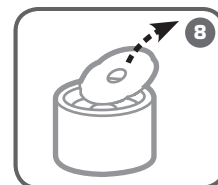
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закрывать»



6
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

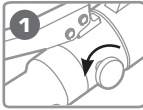


7
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открывать»

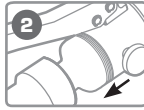


8
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

Порядок замены масла



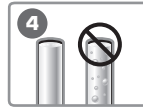
1
Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



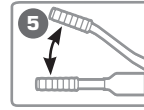
2
Откройте неподвижную рукоятку



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 поворотный алюминиевый для пробивки отверстий в стальных листах
ПГРОп-60А (КВТ)

Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-019-97284872.

Признан годным для эксплуатации.