



Электротехнический завод «КВТ», Россия, г. Калуга

Гидравлическая система с выносным алюминиевым прессом для пробивки отверстий в стальных листах

Профессиональная серия

Паспорт модели:
ПГПО-60А (КВТ)

www.kvt.su

Назначение

Гидравлическая система с выносным алюминиевым прессом **ПГПО-60А (КВТ)** предназначена для пробивки отверстий в стальных листах.

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

Комплект поставки

Пресс гидравлический 1 шт.
 Помпа гидравлическая 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
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло*
Объем масла, мл	70
Вес инструмента	2,6
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

Гидравлическая система с выносным алюминиевым прессом для пробивки отверстий в стальных листах **ПГПО-60А (КВТ)** состоит из пресса для пробивки отверстий и гидравлической помпы.

Гидравлическая система и помпа соединяются рукавом высокого давления. Помпа состоит из плунжерного насоса, резервуара для масла, рукоятки и рукава высокого давления.

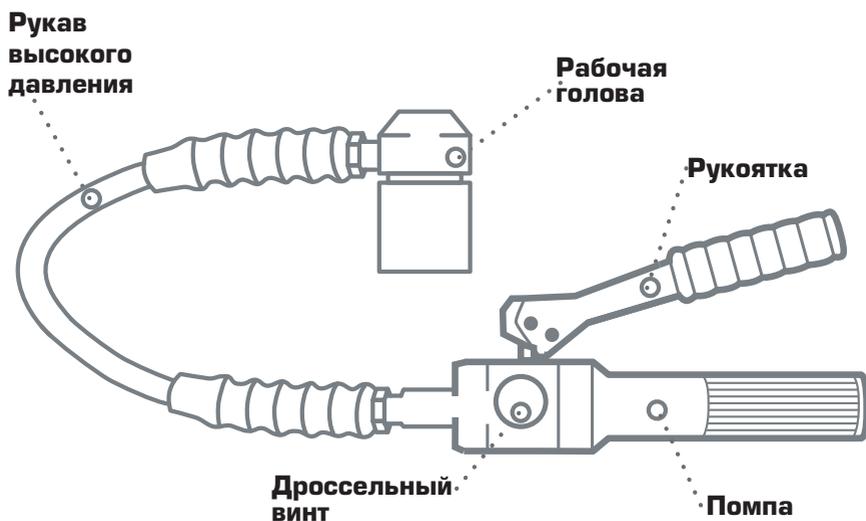
Помпа приводится в действие рукояткой и нагнетает масло через рукав в рабочую полость гидроцилиндра пресса. Сброс давления в системе производится дроссельным винтом.

Пресс для пробивки отверстий состоит

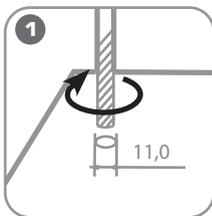
из алюминиевого корпуса, гидроцилиндра, поршня гидравлического, пружины возврата поршня в исходное положение, крышки гидроцилиндра, втулки опорной и шпилек для установки сменных матриц-пуансонов.

Масло нагнетается в гидроцилиндр через клапан и перемещает поршень. Пуансон и матрица, сопригаясь с зазором, пробивают отверстие в стальном листе.

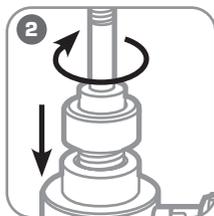
При сбросе давления пружина возвращает поршень в исходное положение.



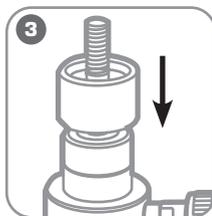
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



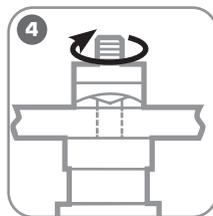
1
Просверлите в листе направляющее отверстие диаметром 11,0 мм



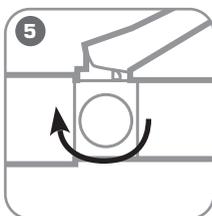
2
Закрутите ступенчатую шпильку в поршень. На шпильку установите опорную втулку



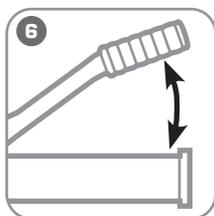
3
Поверх опорной втулки установите матрицу с маркировкой из вышеперечисленного ряда



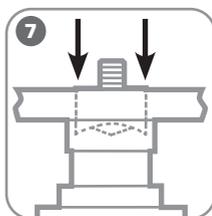
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



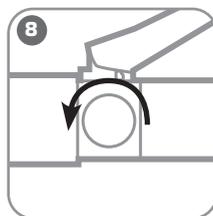
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закрывать»



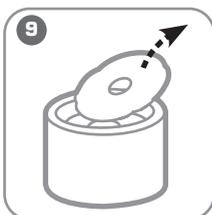
6
Создайте помпой давление в гидроцилиндре



7
Пробейте отверстие



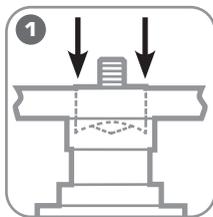
8
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



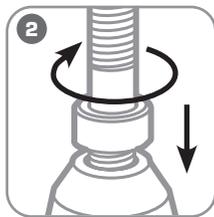
9
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

! 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.

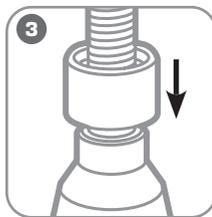
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



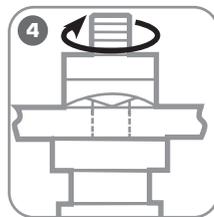
1
Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм как показано на стр. 4



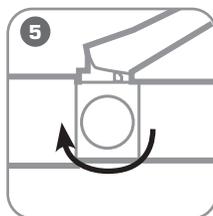
2
Закрутите шпильку диаметром 20 мм в поршень. На шпильку установите опорную втулку



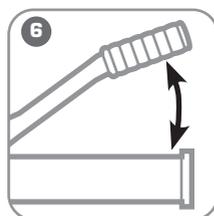
3
Поверх опорной втулки установите выбранную матрицу из вышеперечисленного ряда



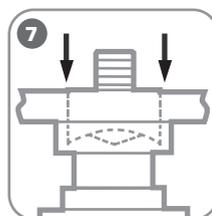
4
Установите лист по направляющему отверстию и поверх него пуансон



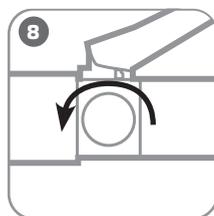
5
Поверните дроссельный винт в положение «Закреть»



6
Создайте помпой давление в гидроцилиндре



7
Пробейте отверстие



8
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



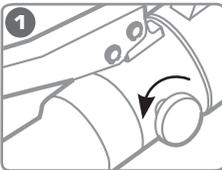
9
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

- Не допускайте попадания грязи, песка и других посторонних частиц в гидроцилиндр и на поршень;
- Не допускайте повреждения посадочных резьбовых поверхностей для установки матриц и пуансонов.
- При работе рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен;
- Перед тем, как отсоединить рукав, убедитесь, что давление в системе сброшено;
- Не применяйте рукав с повреждениями.

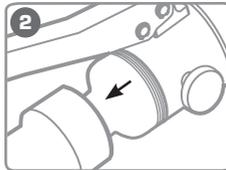
Ремонт и обслуживание

- В качестве рабочей жидкости применяйте только масла указанные в технических характеристиках.
- Не допускайте попадания грязи на поверхность плунжера, быстроразъемного соединения. Закрывайте полумуфту заглушкой.
- При интенсивной работе возможен износ уплотнительных колец. Для их замены используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр.
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года)
- Регулярно проверяйте состояние рукава высокого давления. При необходимости обратитесь в сервисный центр для замены.
- 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 $+10^{\circ}\text{C}$.

Порядок замены масла



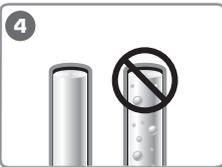
Поверните дроссельный винт в положение открыть



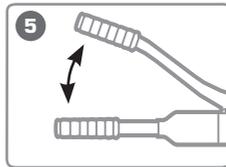
Открутите неподвижную рукоятку



Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло



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



Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент.



Если давление не создается, проверьте уровень масла, при необходимости долейте.

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.

Ремонт не является гарантийным в случае:

- нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению;
- механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неоговоренных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам независящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

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

Гидравлическая система с выносным
алюминиевым прессом для пробивки
отверстий в стальных листах

ПГПО-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.