

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
В случае нахождения изделия при температурах, ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на складах, в специально отведенном для этого месте.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации - 36 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.

Дата продажи Д Д М М Г Г

Место штампа

ШТОК



шток

www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»

107031, г. Москва,

ул. Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4

Тел. + 7 (495) 223-32-10

info@shtok.ru

ВАШ ПОСТАВЩИК

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

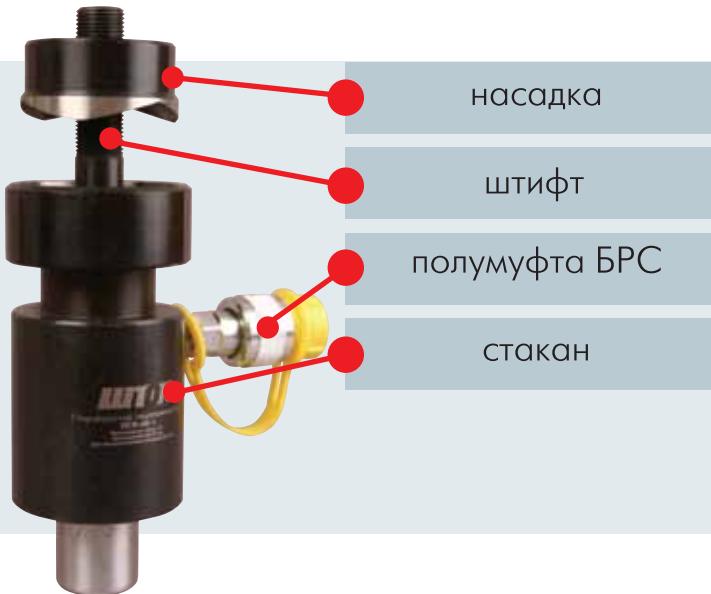
Пресс гидравлический

ПГЛ-60+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ПГЛ-60+ предназначен для перфорирования листового металла толщиной до 3 мм с помощью насадок.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ.



Внутри стакана смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В стакан, посредством резьбы К 3/8", ввернута полумуфта БРС быстроразъемного соединения (БРС).

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в стакан и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться внутрь стакана вместе со штифтом. Насадки образуют систему "пуансон - матрица", режущие кромки пуансона чуть меньше кромки матрицы.

Подвижный пунсон входит в матрицу и прорезает отверстие в листе по кромке. При падении давления пружина толкает поршень вверх и он принимает свое начальное положение.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подсоединить к прессу гидравлическую систему с подходящими параметрами (см. "Рекомендуемый привод"). Соединить вместе полумуфты БРС пресса и рукава высокого давления (РВД).
2. Завернуть шайбу БРС до упора.
3. Просверлить в листе металла отверстие диаметром 11 мм. Центр отверстия должен находиться в центре отверстия, которое Вы хотите сделать.
4. Вкрутить штифт внутрь стакана.
5. Выбрать насадки в соответствии с диаметром желаемого отверстия.
6. Насадить "матрицу" на штифт до соприкосновения со стаканом.
7. Продеть штифт в отверстие листа.
8. Навернуть "пуансон".
9. Подать давление в систему.
10. Произвести перфорирование до полного прорезания пуансоном листа.
11. Плавно уменьшить давление до нуля. При этом поршень возвращается в исходное положение.
12. Вынуть вырезанную часть листа из "матрицы".

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки. Для этого надо уменьшить подаваемое давление.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ПГЛ-60+ рекомендуется использовать следующие насосы:

Ручной насос НГР-7003К ШТОК

Компактная модель с предохранительным клапаном.

Ножной насос НГН-7004К ШТОК

Ножной вариант с предохранительным клапаном.

Ручной насос НГР-7009К ШТОК

Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№№ п. п.	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГЛ-60+	шт.	1
2	Насадки для отверстия Ø 22 мм	компл.	1
3	Насадки для отверстия Ø 27,5 мм	компл.	1
4	Насадки для отверстия Ø 34 мм	компл.	1
5	Насадки для отверстия Ø 43 мм	компл.	1
6	Насадки для отверстия Ø 49 мм	компл.	1
7	Насадки для отверстия Ø 60 мм	компл.	1
8	Кейс для переноски и хранения, стальной	шт.	1
5	Паспорт	шт.	1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.	Максимальная толщина листа металла, мм, не более	3
2.	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	10
3.	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4.	Ход рабочего поршня, мм	22
5.	Габаритные размеры, мм, не более	300x250x150
6.	Масса(с кейсом и матрицами), кг, не более	4