

ПРЕССЫ ДЛЯ ПЕРФОРАЦИИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ПГПв-60, ПГПн-60

Руководство по эксплуатации

1 Назначение

1.1 Прессы для перфорации листового металла ПГПв-60, ПГПн-60 товарного знака IEK (далее – далее прессы) являются профессиональным инструментом и предназначены для пробивки отверстий в листовом металле. Перед началом использования пресса прочтите внимательно инструкцию. Обслуживание и ремонт пресса должны проводиться обученным персоналом.

ВНИМАНИЕ! Запрещается производить с прессами действия, не связанные с их назначением.

2 Основные технические параметры

2.1 Основные технические параметры представлены в таблице 1.

ВНИМАНИЕ! Не используйте коррозионно-активные вещества в качестве рабочей жидкости.

Таблица 1

Технические параметры		ПГПв-60	ПГПн-60
Сила резания, кН		70	100
Объём рабочей жидкости, см ³		100	160
Масса	нетто, кг	3,5	6,2
	брутто, кг	15,5	27,0
Габаритные размеры упаковки (В×Д×Ш), мм		225×425×265	290×360×445
Диаметр пробиваемых отверстий, мм		22,5; 28,3; 34,6; 43,2; 49,6; 61,5	
Максимальная толщина пробиваемого листа, мм		3,5	
Рабочий ход, мм		25	
Рабочая жидкость		масло гидравлическое	
Диапазон рабочих температур, °С		от минус 10 до плюс 50*	
Ремонтопригодность		возможна замена уплотнительных прокладок	
Срок службы, лет		10	

* При необходимости эксплуатации в другом диапазоне температур допускается применение масел ВМГЗ, И-20А или АМГ-10.

2.2 Для пробивки отверстий требуемого диаметра используйте детали пресса в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

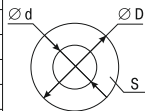
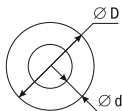
Используемые детали пресса	Размер пуансона и матрицы, мм					
	22,5	28,3	34,6	43,2	49,6	61,5
Шпилька 11 мм + проставка	■					
Шпилька 19 мм + проставка		■	■	■		
Шпилька 19 мм					■	■

3 Комплектность

3.1 Комплект поставки представлен в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Количество, шт.		Эскиз
	ПГПВ-60	ПГПН-60	
Пресс гидравлический	1	1	—
Кольцо резиновое круглого сечения D×d, мм:	8×2	6	—
	9×2	1	—
	25×3,5	1	—
	38×3,5	1	—
	5,2×1,9	1	—
	9×2	1	—
	34×3,5	—	1
50×3,5	—	1	
Кольцо фторопластовое D×d×S, мм:	12×9×1,3	6	—
	13×10×1,3	1	—
	32×26×1,3	1	—
	45×39×1,3	1	—
	33,8×27,8×1,5	—	1
	49,8×44×2	—	1
Матрица и пуансон диаметром 22,5 мм	1	1	—
Матрица и пуансон диаметром 28,3 мм	1	1	—
Матрица и пуансон диаметром 34,6 мм	1	1	—
Матрица и пуансон диаметром 43,2 мм	1	1	—
Матрица и пуансон диаметром 49,6 мм	1	1	—
Матрица и пуансон диаметром 61,5 мм	1	1	—
Шпилька 11 мм	1	1	—
Шпилька 19 мм	1	1	—
Проставка	1	1	—
Руководство по эксплуатации. Паспорт	1	1	—
Кейс	1	1	—



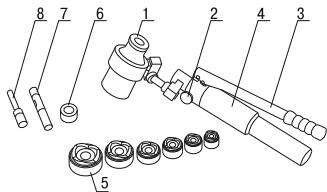


Рисунок 1 – Пресс ПГПВ-60

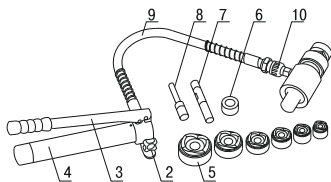


Рисунок 2 – Пресс ПГПн-60

4 Указания по эксплуатации

4.1 Основные части пресса представлены на рисунках 1 и 2:

- 1 – силовой цилиндр с поршнем
- 2 – винт ручного сброса давления
- 3 – рычаг
- 4 – неподвижная рукоятка
- 5 – пуансоны и матрицы
- 6 – проставка
- 7 – шпилька 19 мм
- 8 – шпилька 11 мм
- 9 – шланг (только для ПГПн-60)
- 10 – штуцер (только для ПГПн-60)

4.2 Порядок работы.

ВНИМАНИЕ! Если пресс не эксплуатировался в течение 10 месяцев, слейте масло и отфильтруйте.

4.2.1 Извлеките пресс из кейса. В соответствии с требуемым диаметром отверстия подберите по таблице 1 необходимые детали пресса – пуансон с матрицей, шпильку и, при необходимости, проставку.

4.2.2 Просверлите в листе металла отверстие для шпильки. Для шпильки 11 мм потребуются отверстие диаметром не менее 12 мм. Для шпильки 19 мм потребуются отверстие диаметром не менее 20 мм (можно пробить отверстие входящими в комплект пуансоном и матрицей 22,5 мм).

4.2.3 Вверните в рабочую часть поршня шпильку. Шпилька заворачивается стороной с меньшим количеством витков резьбы. Затяните шпильку гаечным ключом.

4.2.4 При необходимости наденьте на шпильку проставку.

4.2.5 Наденьте на шпильку матрицу.

4.2.6 Придерживая матрицу, вставьте шпильку в отверстие в листе металла.

4.2.7 Закрутите пуансон на шпильке с обратной стороны металлического листа.

4.2.8 Заверните винт 2 по стрелке «ЗАКРЫТО» до упора.

4.2.9 Произведите качающие движения рычагом 3 до полной пробивки отверстия в листе металла.

ВНИМАНИЕ! Запрещается производить движения рычагом 3 после того, как отверстие полностью пробито.

4.2.10 Плавно отверните винт 2 по стрелке «ОТКРЫТО».

4.2.11 Отверните пуансон и извлеките вырубку металлического листа.

4.2.12 По окончании работы очистите пресс от загрязнений и масла, сведите рычаг 3 и неподвижную рукоятку 4 и положите пресс в кейс.

4.3 Возможные неисправности указаны в таблице 4.

ВНИМАНИЕ! Запрещается разбирать пресс, не сбросив давление.

Таблица 4

Проблема	Причина	Обслуживание
Не создаётся необходимое давление в прессе	Винт 2 недостаточно закрывает перепускной клапан	Заверните винт 2 по стрелке «ЗАКРЫТО»
Провалы рычага во время работы	Воздух в масле, недостаточное количество масла	Заполните пресс маслом: Плавно отверните винт 3 по стрелке «ОТКРЫТО». Отверните неподвижную рукоятку 4, отверните пробку масляного резервуара, залейте масло до пробки, заверните пробку и рукоятку 4
Утечка масла	Износ уплотнительной прокладки	Заменить уплотнительную прокладку (входят в комплект)

4.4 При длительном использовании масло постепенно утрачивает рабочие характеристики и требует замены не реже 1 раза в 2 года.

5 Требования безопасности

5.1 В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе работы. Для этого плавно отверните винт 2 по стрелке «ОТКРЫТО».

5.2 При обнаружении течи рабочей жидкости из пресса при его использовании, плавно отверните винт 2 по стрелке «ОТКРЫТО» и устранили неисправность.

5.3 При нормальном функционировании по истечении срока службы изделие не представляет опасности в дальнейшей эксплуатации.

6 Условия транспортирования, хранения и утилизации

6.1 Транспортирование пресса допускается любым видом крытого транспорта, обеспечивающим предохранение упакованного пресса от механических повреждений, загрязнений и влаги, при температуре от минус 50 до плюс 50 °С.

6.2 Хранение пресса осуществляется в упаковке изготовителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности 75 % при температуре плюс 27 °С.

6.3 Во время хранения:

- пресс должен быть заполнен рабочей жидкостью;
- силовой цилиндр с поршнем должны быть смазаны консервационной смазкой;
- не допускается хранение пресса в среде коррозионно-активных веществ.

Перед утилизацией изделия требуется слить масло и передать его организации, занимающейся переработкой отработанного масла. После этого утилизация изделия производится путём его передачи организации, занимающейся переработкой цветных и черных металлов.

7 Гарантийные обязательства

7.1 Гарантийный срок эксплуатации пресса – 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2 В период гарантийных обязательств и при возникновении претензий обращаться к продавцу или в организации:

Российская Федерация
ООО «ИЭК ХОЛДИНГ»
142100, Московская область,
г. Подольск, Проспект Ленина,
дом 107/49, офис 457
Тел./факс: +7 (495) 542-22-27
info@iek.ru
www.iek.ru

МОНГОЛИЯ
«ИЭК Монголия» КОО
Улан-Батор, 20-й участок Баянголского
района, Западная зона промышленного
района 16100, Московская улица, 9
Тел.: +976 7015-28-28
Факс: +976 7016-28-28
info@iek.mn
www.iek.mn

Республика Молдова
«ИЭК ТРЭЙД» О.О.О.
MD-2044, город Кишинев,
ул. Мария Дрэган, 21
Тел.: +373 (22) 479-065, 479-066
Факс: +373 (22) 479-067
info@iek.md; infomd@md.iek.ru
www.iek.md

УКРАИНА
ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ
УКРЭЛЕКТРОКОМПЛЕКТ»
08132, Киевская область,
Киево-Святошинский район,
г. Вишневое, ул. Киевская, 6В
Тел.: +38 (044) 536-99-00
info@iek.com.ua
www.iek.ua

Страны Азии**Республика Казахстан****ТОО «ТД ИЭК. КАЗ»**

040916, Алматинская область,
Карасайский район, с. Иргели,
мкр. Акжол, 71А
Тел.: +7 (727) 237-92-49, 237-92-50
infokz@iek.ru
www.iek.kz

Республика Беларусь**ООО «ИЭК ХОЛДИНГ»**

(Представительство
в Республике Беларусь)
220025, г. Минск,
ул. Шафарнянская, д. 11, пом. 62
Тел.: +375 (17) 286-36-29
iek.by@iek.ru
www.iek.ru

Страны Евросоюза**Латвийская Республика****ООО «ИЭК Балтия»**

LV-1005, г. Рига, ул. Ранкас, 11
Тел.: +371 2934-60-30
iek-baltija@inbox.lv
www.iek.ru