

Пресс гидравлический помповый для перфорации листового металла

Внимание! Перед эксплуатацией инструмента прочитайте данный паспорт и сохранийте его до конца эксплуатации! Обратите внимание на предупреждающие надписи. Это увеличит срок службы инструмента, защитит его от поломок, а также защитит Вас от травм при работе.

Пресс гидравлический помповый NHT-Pg04-P (далее – инструмент) предназначен для перфорации листового металла толщиной до 3 мм, а также листов из нержавеющей стали толщиной до 1,6 мм.

KZ NHT-Pg04-P гидравликалык сорғы прессі (бұдан әрі-құрал) қалыңдығы 3 мм дейінгі қаңылтырды, сондай-ақ қалыңдығы 1,6 мм дейінгі баспайтын болаттан жасалған табақтарды тесуге арналған. **UA** Прес гидравлічний помповий NHT-Pg04-P (далі - інструмент) призначений для перфорации листового металу товщиною до 3 мм, а також листів з нержавіючої сталі товщиною до 1,6 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	NHT-Pg04-P	
Макс. толщина перфорированного листа, мм	сталь St37	3
	нержавеющая сталь	1,6
Макс. усилие, т	8	
Ход поршня, мм	20	
Диаметр перфорированных отверстий, мм	22; 27,5; 34; 43; 49; 60	
Материал рабочей головы	сталь	
Диапазон рабочих температур, °C	от -50 до +60	
Рабочая жидкость	масло гидравлическое	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Пресс гидравлический – 1 шт., насос с рукояком РВД и БРС – 1 шт., шпилька малая – 1 шт., шпилька большая – 1 шт., цилиндрическая проставка – 1 шт., набор насадок для перфорации круглых отверстий – 1 шт., ремкомплект – 1 шт., стальной кейс – 1 шт., паспорт изделия – 1 экз.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Используйте инструмент только по его прямому назначению.
- Проводите осмотр инструмента на предмет целостности перед каждым использованием.
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование.
- Пресс гидравлический помповый является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года, а в случае интенсивного использования инструмента не реже 1 раза в год).
- Не допускайте попадания частиц грязи, песка, глины или иных абразивных частиц в механизмы инструмента.
- Не превышайте технических возможностей инструмента.
- Во время работы рукав должен быть без перегибов и максимально выпрямлен.
- Перед отсоединением рукава убедитесь, что давление в системе сброшено.
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона, это может привести к поломке инструмента.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс гидравлический помповый NHT-Pg04-P представляет собой гидравлический насос, подключенный через быстроразъемные соединения (БРС) с помощью рукава высокого давления (РВД) к гидравлическому прессу с поршнем, приводящим в движение шпильку с пуансоном.

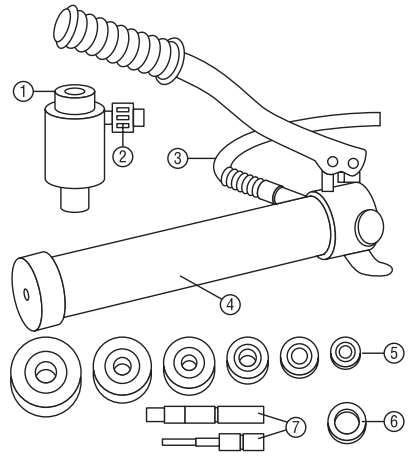
ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Подключите насос к перфоратору с помощью рукава высокого давления (РВД) через быстроразъемные соединения (БРС). Плотно затяните полумуфту БРС. Просверлите в обрабатываемом листе металла отверстие для шпильки диаметром:

d = 11 мм – пробивка отверстия диаметром 22 или 27,5 мм;
d = 20 мм – пробивка отверстия диаметром 34, 43, 49, 60 мм

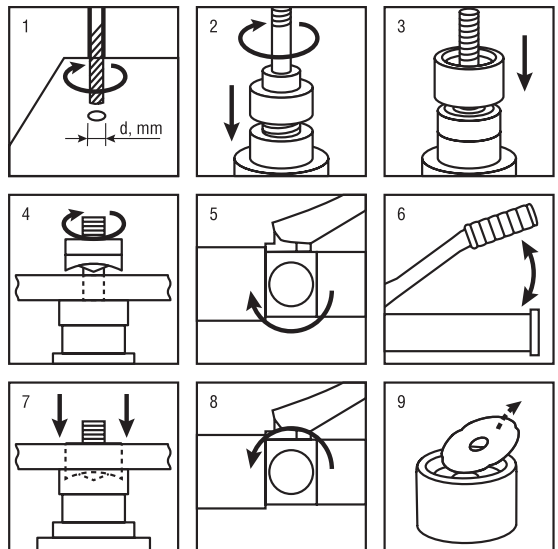
2. Закрутите в рабочую часть поршня шпильку, соответствующую выбранному диаметру отверстия. Шпилька заворачивается стороной с меньшим количеством витков резьбы. Затяните шпильку гаечным ключом. Не прикладывайте чрезмерных усилий при затяжке. Наденьте на шпильку цилиндрическую проставку.

3. Наденьте на шпильку матрицу желаемого диаметра.



1 – Перфоратор, 2 – БРС*, 3 – РВД*, 4 – Насос
 5 – Пуансон + матрица, 6 – Проставка, 7 – Шпилька

* РВД – рукав высокого давления,
 БРС – быстроразъемные соединения



4. Придерживая рукой матрицу, вставьте шпильку в отверстие, продланное в листе металла. Закрутите пуансон на шпильке с обратной стороны металлического листа.
5. Поверните винт сброса давления насоса в положение «Закреть».
- 6, 7. Работая рукояткой инструмента, произведите разделку отверстия в листе металла.
8. Для сброса давления поверните винт сброса давления насоса в положение «Открыть».
9. Отверните пуансон и извлеките вырубку.

Внимание! 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.

Внимание! Не превышайте максимально возможную толщину стального листа. Это приведет к поломке инструмента!

ПЕРФОФОРМЫ ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ В СТАЛЬНЫХ ЛИСТАХ (КРУГЛЫЕ)

Тип перфоформы	Диаметр отверстия, мм	Форма отверстия	Макс. толщина листа, мм: сталь St37/непж. сталь
МПО-15.2	15,2	круг	3/1,5
МПО-16.2	16,2	круг	3/1,5
МПО-18.6	18,6	круг	3/1,5
МПО-20.5	20,5	круг	3/1,5
МПО-22.0	22,0	круг	3/1,5
МПО-22.5	22,5	круг	3/1,5
МПО-25.4	25,4	круг	3/1,5
МПО-26.5	26,5	круг	3/1,5
МПО-28.3	28,3	круг	3/1,5
МПО-30.5	30,5	круг	3/1,5
МПО-32.5	32,5	круг	3/1,5
МПО-34.6	34,6	круг	3/1,5
МПО-37.0	37,0	круг	3/1,5
МПО-40.5	40,5	круг	3/1,5
МПО-43.0	43,0	круг	3/1,5
МПО-47.0	47,0	круг	3/1,5
МПО-50.5	50,5	круг	3/1,5
МПО-54.2	54,2	круг	2/1
МПО-60.0	60,0	круг	2/1

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

1. Пресс не создает необходимое давление

- Причина: недостаточно гидравлического масла.
Решение: долить рекомендуемое масло до необходимого объема.
- Причина: загрязнение гидравлической системы.
Решение: заменить гидравлическое масло.
- Причина: не закрыт или неполностью закрыт винт сброса давления.
Решение: повернуть винт сброса давления до упора, но не прикладывая чрезмерных усилий, в положение «закреть».
- Причина: винт сброса давления не держит давление.
Решение: ремонт винта сброса давления.

2. Течь масла

- Причина: износ уплотнений.
Решение: замена уплотнителя.

3. Шток не возвращается в исходное положение

- Причина: БРС недостаточно хорошо присоединен к прессу.
Решение: сбросить давление в насосе и заново подключить БРС.

ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Температура эксплуатации: -15...+40 °С.

Температура транспортировки: -25...+50 °С.

Относительная влажность: 20–80 % без конденсата.

В случае нахождения инструмента при температурах ниже -15 °С перед началом работы требуется выдержать его в течение 3 часов при температуре выше +10 °С. Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять в специально отведенном для этого месте.

Условия хранения для упакованных инструментов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

В помещении, где хранится инструмент, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов, из которых он изготовлен.

Транспортировка допускается любым видом крытого транспорта, обеспечивающим предохранение упакованных изделий от механических повреждений, загрязнений и влаги.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «БТЛ» гарантирует соответствие изделий требованиям нормативной документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок эксплуатации, исчисляемый с даты продажи: 12 месяцев.

Срок службы: 60 месяцев.

Не подлежит обязательной сертификации.

Гарантийные обязательства не распространяются

- На упаковку, расходные материалы и аксессуары;
- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а также условий хранения и транспортировки;
- При внесении изменений в конструкцию инструмента;
- При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя;
- При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах;
- В случае поломки или снижения работоспособности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.);
- При нарушении работоспособности инструмента, возникшем по причине, независимой от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.).

ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Сделано в Китае. Изготовитель: «XIAMEN XTOOL INDUSTRIAL CO., LTD», 3rd Floor, Building 1, № 289 Shanbian Road, Haicang District, Xiamen, Fujian Province, China. «КСИАМЕН ИКСТУЛ ИНДАСТРИАЛ КО., ЛТД.», 3 Флор, Билдинг 1, № 289 Шанбян Роуд, Хайкан Дистрикт, Ксиамен, Фуцзянь Провинс, Китай. Уполномоченная организация/импортер: ООО «БТЛ», Россия, 125445, г. Москва, ул. Смольная, д. 24А, этаж 10, часть пом. №3.

Код продукта	Дата продажи	Подпись продавца	Штамп и печать магазина*	Подпись покупателя

*Необходимо заполнить при покупке, либо предоставить кассовый чек.