КВТ

Пресс для пробивки отверстий в стальных листах

Профессиональная серия



Паспорт модели:

ППО-60 (КВТ)
ППО-115 (КВТ)

www.kvt.su

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента и сохраните его для дальнейшего использования. Пожалуйста, обратите внимание на предупреждающие надписи. Это поможет Вам продлить срок службы инструмента, избежать его повреждения и травм при работе.

Назначение

Прессы **ППО-60 (КВТ), ППО-115 (КВТ)** предназначены для пробивки отверстий в стальных листах при монтаже сборочных шкафов, щитков под кабельные вводы, приборы, кнопки, замки и пр., а также иных целей, не превышающих технические возможности инструмента

Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.
Шпилька резьбовая ступенчатая Ш-10/20 . 1 шт.
Шпилька резьбовая Ш-20/20 . . . . . 1 шт.
Опорная втулка . . . . . 1 шт.
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.
Ремкомплект (уплотнительные кольца) . . 1 шт.
Паспорт . . . . . 1 шт.

Технические характеристики

Параметры/инструмент	**ППО-60**	**ППО-115**
Максимальное рабочее давление, МПа	70	70
Максимальное усилие, тонн	10	15
Макс. толщина пробиваемого листа, мм: — сталь St37 — нержавеющая сталь	 3 1.5	 3 1.5
Ход поршня, мм	25	25
Размер резьбы шпильки Ш-10/20 Ш-20/20	 M10x1/M20x1.5 M20x1.5/ M20x1.5	
Диаметр шпильки Ш-10/20 Ш-20/20	 11 мм/20 мм 20 мм/20 мм	
Вес инструмента/комплекта, кг	2.0/3.2	2.5/4.0
Габаритные размеры упаковки, мм	300x210x95	300x210x95
Насос	Гидравлические насосы КВТ с объемом маслобака не менее 0,25 л	

ВНИМАНИЕ!

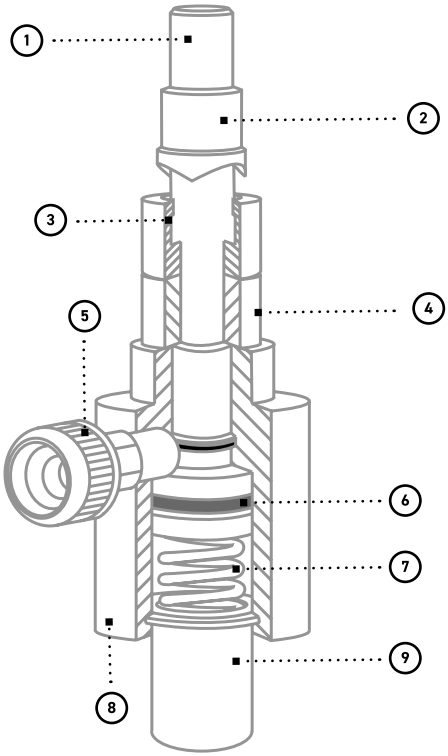
Перфоформы для пробивки круглых, квадратных, прямоугольных отверстий приобретаются отдельно. Подробнее на www.kvt.su

Устройство и принцип работы

Пресс состоит из гидроцилиндра, поршня, крышки гидроцилиндра и возвратной пружины. Поршень имеет внутреннее резьбовое отверстие для установки шпильки на которую устанавливается опорная втулка и перфоформа, состоящая из матрицы и пуансона.

Матрица свободно устанавливается на шпильку поверх опорной втулки, а пуансон устанавливается по резьбе на конце шпильки, таким образом матрица и пуансон устанавливаются соосно друг другу через пробиваемый стальной лист.

Помпа подключаемая через рукав высокого давления нагнетает рабочую жидкость в гидроцилиндр инструмента, перемещая поршень внутрь, при этом пуансон, установленный на шпильке, перемещается в сторону матрицы и, проходя через стальной лист, входит в сопряжение с матрицей, высекая отверстие.



1. Шпилька
2. Пуансон
3. Матрица
4. Втулка опорная
5. Быстроразъемное соединение
6. Поршень
7. Пружина
8. Корпус гидроцилиндра
9. Крышка

Меры безопасности

- Прессы для пробивки отверстий в стальных листах ППО-60 (КВТ), ППО-115 (КВТ) являются профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которых должна производиться квалифицированным персоналом



Ознакомьтесь с инструкцией!
Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Максимальная толщина пробиваемого листа!
Не превышайте технических возможностей инструмента!



Осторожно!
Возможно травмирование!
Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!



Максимальная толщина пробиваемого листа (Нержавеющая сталь)
Не превышайте технических возможностей инструмента!

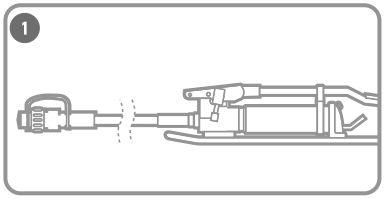
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности
- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- Не работать без опорной втулки и без установленных матриц
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите её использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ
- В случае проведения самостоятельного ремонта используйте только оригинальные запчасти КВТ, которые Вы можете приобрести в Сервисном Центре КВТ. Предварительно согласуйте проведение самостоятельного ремонта с Сервисным Центром КВТ, иначе возможна потеря гарантии на инструмент (согласно разделу №4 п.6 Положения о гарантийном обслуживании)

Подготовка к работе

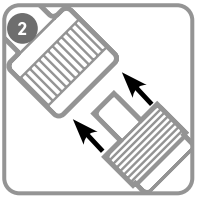


Во время подготовки инструмента к эксплуатации убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы. Проверьте наличие и уровень масла в резервуаре помпы.

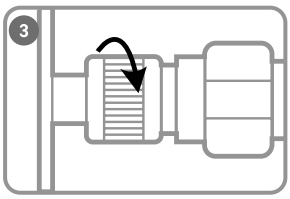
Подсоедините помпу к прессу в соответствии с руководством по эксплуатации на помпу.



Установите помпу по возможности на ровной, плоской поверхности. Такое положение обеспечит устойчивость насоса во время работы

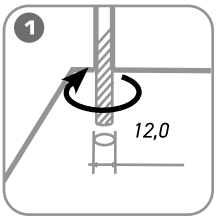


Присоедините рукав РВД к клапану на исполняющем оборудовании через БРС

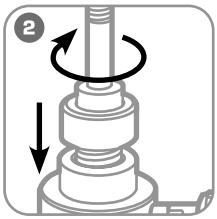


Плотно затяните гайку БРС, приложив достаточное усилие (от руки) для обеспечения хорошего соединения (без применения слесарного инструмента)

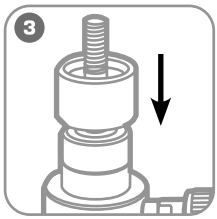
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



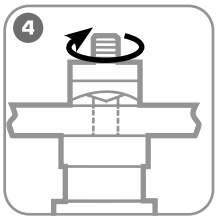
Просверлите в листе направляющее отверстие, совпадающее с центром пробиваемого, диаметром 12,0 мм



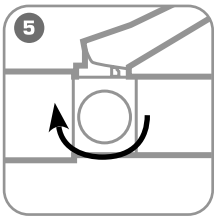
Закрутите ступенчатую шпильку в шток поршня. На шпильку установите опорную втулку



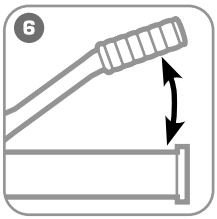
Поверх опорной втулки установите матрицу



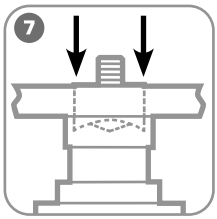
Вставьте шпильку в направляющее отверстие в листе, установите пуансон по резьбе до упора. Лист расположите между матрицей и пуансоном без зазора



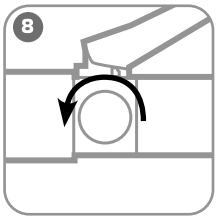
Поверните винт сброса давления помпы в положение «Закрыть»



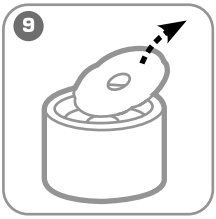
Работая рукояткой помпы, создайте давление в гидроцилиндре



Пробейте отверстие в листе



Для сброса давления поверните винт сброса давления помпы в положение «Открыть»

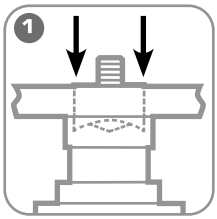


Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

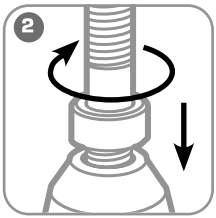
! *В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление - это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.*

! *Не превышайте максимально возможную толщину стального листа. Это приведет к поломке оборудования!*

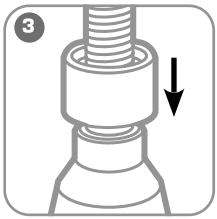
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



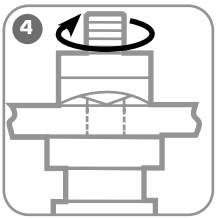
Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм любым удобным способом



Закрутите шпильку диаметром 20 мм в шток поршня. На шпильку установите опорную втулку



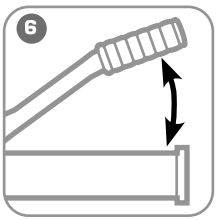
Поверх опорной втулки установите выбранную матрицу из вышеперечисленного ряда



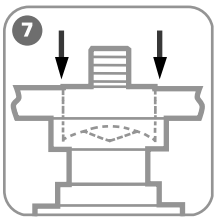
Вставьте шпильку в направляющее отверстие в листе, установите пуансон по резьбе до упора. Лист расположите между матрицей и пуансоном без зазора



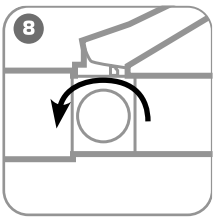
Поверните винт сброса давления в положение «Закрыть»



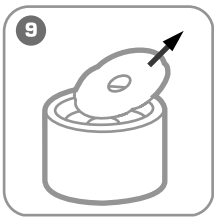
Создайте помпой давление в гидроциллиндре



Пробейте отверстие



Поверните винт сброса давления в положение «Открыть»



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.

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

Выше показаны примеры пробивки круглых отверстий некоторых диаметров.
Аналогично пробиваются отверстия других размеров (круглые, квадратные, прямоугольные)

Правила и сроки гарантийного хранения

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже -15°С, то прежде чем начать работу выдержите инструмент 2-3 часа при температуре не ниже +10°С. При этом удаляйте ветошью конденсат с поверхности инструмента, во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента.
- Информацию о сроках гарантийного хранения Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Транспортировка

- Транспортировку инструмента необходимо производить в индивидуальной жесткой упаковке, обеспечивающей его целостность.
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

Возможные неисправности и способы их устранения

1 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» - БРС недостаточно хорошо присоединен к прессу

«Решение» - сбросьте давление на помпе и заново переподключите БРС

«Причина» - износ возвратной пружины рабочей головки инструмента

«Решение» - обратитесь в Сервисный Центр КВТ по поводу приобретения возвратной пружины либо отправки/оформления пресса на сервисное обслуживание

2 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» - износ уплотнений

«Решение» - замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ в разделе самостоятельный ремонт www.kvt.su, либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ

! *По вопросу приобретения необходимых запчастей в случае проведения самостоятельного ремонта обратитесь в Сервисный Центр КВТ, либо отправьте инструмент для проведения ремонта*

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.

Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте www.kvt.su

Гарантия не распространяется, либо ограниченна сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу №3 и №4 Положения о гарантийном обслуживании.

Гарантийные обязательства не распространяются (согласно разделу №3 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- На инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- Упаковку, расходные, материалы и аксессуары (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Храповый механизм секторных ножниц (храповик, стопорная собачка, пружины);
- Все лезвия режущего инструмента (кабелерезов, тросорезов, болторезов и т.п.);
- Резьбовые шпильки инструмента для пробивки отверстий;
- Возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- Элементы питания, внешние блоки питания и зарядные устройства;
- Подшипники скольжения, качения

Случай не является гарантийным (согласно разделу №4 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;

Правила гарантийного обслуживания

- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а так же условий хранения и транспортировки;
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмента, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмента (например превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами не предназначенными для этого и т.д.);
- 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 выработке и износе отдельных узлов инструмента, возникших по причине чрезмерного интенсивного использования инструмента;
- При наличии повреждений, либо преждевременного выхода из стоя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента;
- При нарушении работоспособности инструмента, возникшей по причине независящей от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

Срок службы

Информацию о сроке службы инструмента вы можетеузнать на сайте www.kvt.su

Срок службы исчисляют с даты ввода инструмента в эксплуатацию.

Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

Утилизация

После вывода из эксплуатации инструмент должен быть утилизирован в порядке, установленном потребителем, либо в соответствии с федеральным или региональным законодательством России.

Перфоформы для пробивки отверстий в стальных листах (квадратные)

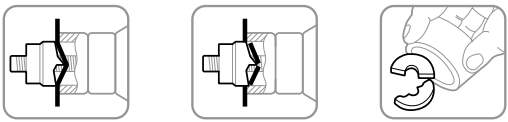
Тип перфоформы	Размер отверстия, мм	Форма отверстий	Макс. толщина листа, мм: сталь St37/нерж. сталь
МПО-22х22	22х22		3/1.5
МПО-25х25	25х25		3/1.5
МПО-32х32	32х32		3/1.5
МПО-46х46	46х46		3/1.5
МПО-50х50	50х50		2/1
МПО-68х68	68х68		2/1
МПО-72х72	72х72		2/1
МПО-80х80	80х80		2/1
МПО-90х90	90х90		2/1
МПО-92х92	92х92		2/1
МПО-113х113	113х113		1.6/0.8
МПО-125х125	125х125		1.6
МПО-138х138	138х138		1,6
МПО-22х30	22х30		3/1.5
МПО-46х55	46х55		2/1
МПО-46х72	46х72		2/1
МПО-46х90	46х90		2/1

Наиболее полную и актуальную информацию об ассортименте перфоформ смотрите на сайте завода-изготовителя www.kvt.su

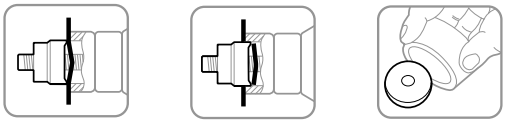
Перфоформы для пробивки отверстий в стальных листах (круглые)			
Тип перфоформы	Диаметр отверстия (мм)	Форма отверстий	Макс. толщина листа, мм: сталь St37/нерж. сталь
МПО-15.2	15.2	○	3/1.5
МПО-16.2	16.2	○	3/1.5
МПО-18.6	18.6	○	3/1.5
МПО-20.5	20.5	○	3/1.5
МПО-22.0	22.0	○	3/1.5
МПО-22.5	22.5	○	3/1.5
МПО-25.4	25.4	○	3/1.5
МПО-26.5	26.5	○	3/1.5
МПО-28.3	28.3	○	3/1.5
МПО-30.5	30.5	○	3/1.5
МПО-32.5	32.5	○	3/1.5
МПО-34.6	34.6	○	3/1.5
МПО-37.0	37.0	○	3/1.5
МПО-40.5	40.5	○	3/1.5
МПО-43.0	43.0	○	3/1.5
МПО-47.0	47.0	○	3/1.5
МПО-50.5	50.5	○	3/1.5
МПО-54.2	54.2	○	2/1
МПО-60.0	60.0	○	2/1
МПО-64.0	64.0	○	2/1
МПО-69.0	69.0	○	2/1
МПО-76.0	76.0	○	2/1
МПО-80.0	80.0	○	2/1
МПО-89.0	89.0	○	2/1
МПО-101.0	101.0	○	2/1
МПО-115.0	115.0	○	2/1

Наиболее полную и актуальную информацию об ассортименте перфоформ смотрите на сайте завода-изготовителя www.kvt.su

Круглые перфоформы **МПО (КВТ)** диаметром до 28.3 мм включительно разделяют высечку на две части, что позволяет легко удалять отход из пуансона.



Круглые перфоформы **МПО (КВТ)** диаметром более 28.3 мм не разделяют высечку, при этом высечка легко удаляется из пуансона.



Адреса и контакты

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ
248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12
Телефон:
(4842)595-260
+7(903)636-52-60
E-mail: service@kvt.tools
Сайт: www.kvt-service.tools

Сведения о приемке

Гидравлическая система
ППО-60 (КВТ)
ППО-115 (КВТ)

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

Отметка о продаже

Калужский электротехнический завод «КВТ», 248033, Россия, г. Калуга, пер. Секиотовский, д.12