



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

Рабочая голова 1 шт.
Шпилька Ø 20 мм 1 шт.
Шпилька ступенчатая Ø 11/20 мм. . . 1 шт.
Опорная втулка 1 шт.
Пластиковый кейс 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Параметры/инструмент	ППО-60	ППО-115
Максимальное рабочее давление, МПа	70	70
Максимальное усилие, тонн	10	15
Максимальная толщина пробиваемого стального листа (St37) мм	3	3
Ход поршня, мм	25	25
Резьбовая шпилька	Ø 11/20 мм (M10x1/M20x1.5) Ø 20 мм (M20x1.5)	
Вес инструмента/комплекта, кг	2.0/3.2	2.5/4.0
Габаритные размеры упаковки, мм	300x210x95	300x210x95
Насос	Помпы КВТ с объемом маслабака не менее 0,3 л	Помпы КВТ с объемом маслабака не менее 0,6 л



ВНИМАНИЕ!

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

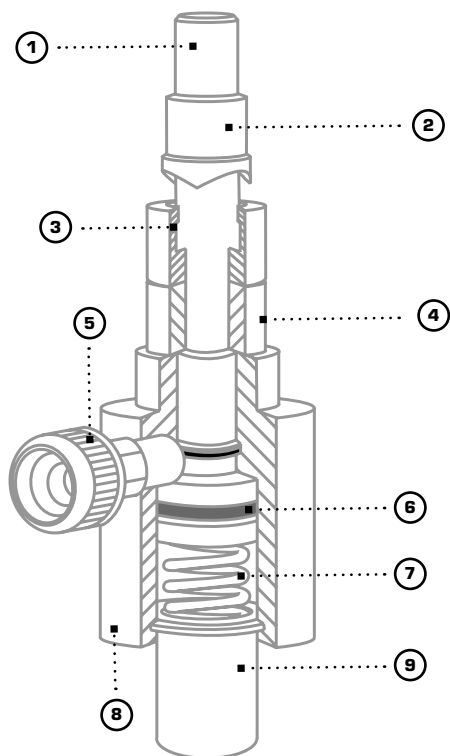
Устройство и принцип работы

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 уста-

навливаются 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!

- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности
- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений
- 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)



ВНИМАНИЕ!

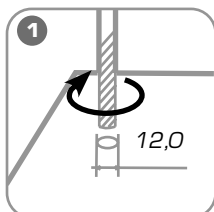
Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные ситуации. Квалифицированный рабочий персонал должен понимать, что здравый смысл и осторожность должны присутствовать при работе с оборудованием.

Подготовка к работе

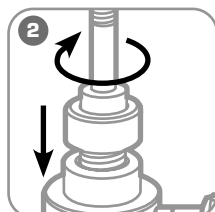
Подсоедините помпу к прессу в соответствии с руководством по эксплуатации на помпу.

- Выберите перфоформу необходимого размера. На матрицах указан размер.
- Примите наиболее удобное положение для работы прессом и не забывайте о мерах безопасности

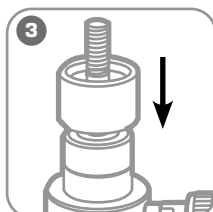
Пробивка отверстия диаметром 16,2; 18,6; 20,5; 22,5; 25,4 мм



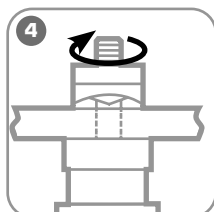
1
Просверлите в листе направляющее отверстие, совпадающее с центром пробиваемого, диаметром 12,0 мм



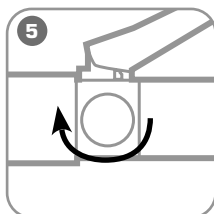
2
Закрутите ступенчатую шпильку в шток поршня. На шпильку установите опорную втулку



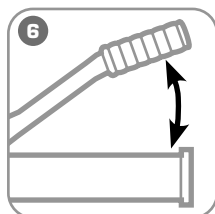
3
Поверх опорной втулки установите матрицу



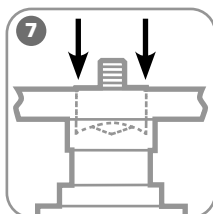
4
Вставьте шпильку в направляющее отверстие в листе, установите пуансон по резьбе до упора. Лист расположите между матрицей и пуансоном без зазора



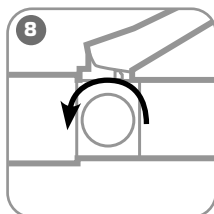
5
Поверните винт сброса давления помпы в положение «Закреть»



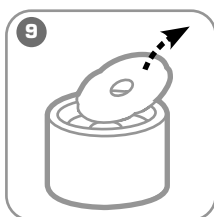
6
Работая рукояткой помпы, создайте давление в гидроцилиндре



7
Пробейте отверстие в листе



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

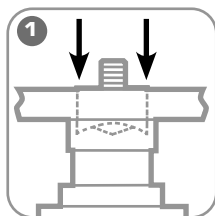


9
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

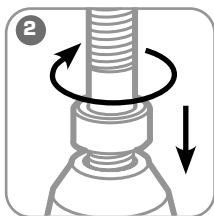
! В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление - это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.

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

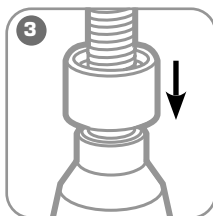
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



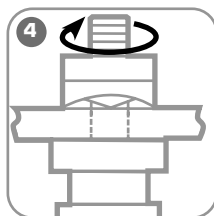
1 Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм любым удобным способом



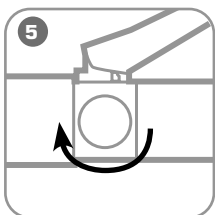
2 Закрутите шпильку диаметром 20 мм в шток поршня. На шпильку установите опорную втулку



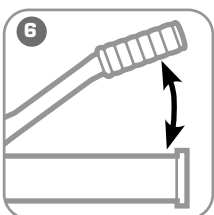
3 Поверх опорной втулки установите выбранную матрицу из вышеперечисленного ряда



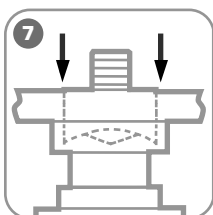
4 Вставьте шпильку в направляющее отверстие в листе, установите пуансон по резьбе до упора. Лист расположите между матрицей и пуансоном без зазора



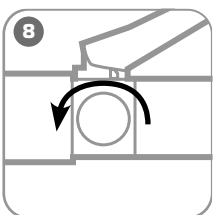
5 Поверните винт сброса давления в положение «Закреть»



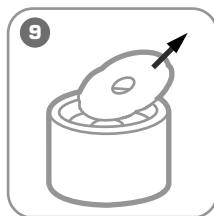
6 Создайте помпой давление в гидrocилindre



7 Пробейте отверстие



8 Поверните винт сброса давления 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.



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°C , то прежде чем начать работу выдержите инструмент 2-3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$. 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 ограничена 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):

Правила гарантийного обслуживания

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;
- 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 нестандартные, 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 строя 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 можете узнать на сайте www.kvt.su
Срок службы исчисляются 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 (круглые)

Тип перфоформы	Диаметр отверстия (мм)	Форма отверстий	Максимальная толщина листа (St37), мм	
			ППО-60	ППО-115
МПО-15.2	15.2	○	3	3
МПО-16.2	16.2	○	3	3
МПО-18.6	18.6	○	3	3
МПО-20.5	20.5	○	3	3
МПО-22.0	22.0	○	3	3
МПО-22.5	22.5	○	3	3
МПО-25.4	25.4	○	3	3
МПО-26.5	26.5	○	3	3
МПО-28.3	28.3	○	3	3
МПО-30.5	30.5	○	3	3
МПО-32.5	32.5	○	3	3
МПО-34.6	34.6	○	3	3
МПО-37.0	37.0	○	3	3
МПО-40.5	40.5	○	3	3
МПО-43.0	43.0	○	3	3
МПО-47.0	47.0	○	3	3
МПО-50.5	50.5	○	3	3
МПО-54.2	54.2	○	2	3
МПО-60.0	60.0	○	2	3
МПО-64.0	64.0	○	2	3
МПО-69.0	69.0	○	2	3
МПО-76.0	76.0	○	2	3
МПО-80.0	80.0	○	2	3
МПО-89.0	89.0	○	2	3
МПО-101.0	101.0	○	2	3
МПО-115.0	115.0	○	2	3

Перфоформы для пробивки отверстий в стальных листах (квадратные)

Тип перфоформы	Размер отверстия, мм	Форма отверстий	Максимальная толщина листа (St37), мм	
			ППО-60	ППО-115
МПО-22x22	22x22		3	3
МПО-25x25	25x25		3	3
МПО-32x32	32x32		3	3
МПО-46x46	46x46		3	3
МПО-50x50	50x50		2	3
МПО-68x68	68x68		2	3
МПО-72x72	72x72		2	3
МПО-80x80	80x80		2	3
МПО-90x90	90x90		2	3
МПО-92x92	92x92		2	3
МПО-113x113	113x113		1,6	3
МПО-125x125	125x125		1,6	3
МПО-138x138	138x138		1,6	3
МПО-22x30	22x30		3	3
МПО-46x55	46x55		2	3
МПО-46x72	46x72		2	3
МПО-46x90	46x90		2	3

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

