



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

# Пресс гидравлический ручной для пробивки отверстий в стальных листах



Профессиональная серия

Паспорт модели:

**ПГРО-60 (KVТ)**

[www.kvt.su](http://www.kvt.su)

## Назначение

Пресс гидравлический ручной **ПГРО-60 (КВТ)** предназначен для пробивки отверстий в стальных листах.

## Дополнительные аксессуары

Матрицы для пробивки отверстий :  
**НМПО, МПО-К.**

## Комплект поставки

Пресс гидравлический . . . . . 1 шт.  
Сменные матрицы-пуансоны . . . . . 6 шт.  
Втулка . . . . . 1 шт.  
Шпилька диаметром 20 мм . . . . . 1 шт.  
Шпилька ступенчатая 11/20 мм . . . 2 шт.  
Ремкомплект . . . . . 1 шт.  
Пластиковый кейс . . . . . 1 шт.  
Паспорт . . . . . 1 шт.

## Технические характеристики

Диаметры пробиваемых отверстий, мм	21,8; 27,6; 34,1; 42,7; 48,7; 60,2
Толщина пробиваемого листа, мм: отверстия диаметром 21,8-27,6 мм отверстия диаметром, 34,1-60,2 мм	3 2
Максимальное усилие, т	10
Ход поршня, мм	10
Поворот рабочей головки	360°
Рабочая жидкость	Гидравлическое всесезонное масло «КВТ»*
Объем масла, мл	100
Вес инструмента/комплекта, кг	4,6/9,3
Габаритные размеры кейса, мм	545 x 205 x 115

\* допускается применение масел ВМГЗ или АМГ-10, в зависимости от температуры окружающей среды.

## Устройство, принцип и порядок работы

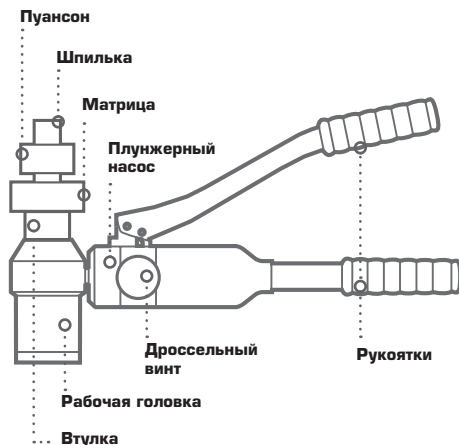
Гидравлический пресс для пробивки отверстий **ПГРО-60 (КВТ)** состоит из плунжерного насоса и рабочей головки, в которую устанавливаются матрицы-пуансоны.

Нагнетание масла в рабочую полость гидроцилиндра происходит под действием возвратно-поступательных движений рукоятки.

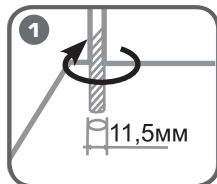
Под давлением масла поршень перемещает пуансон, который пробивает отверстие, входя в сопряжение с матрицей.

Дроссельный винт обеспечивает сброс давления. Возврат поршня при сбросе давления происходит под действием пружины.

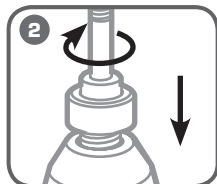
**!** В момент, когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление — это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.



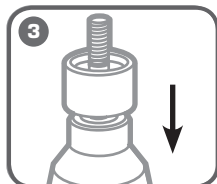
## Пробивка отверстия диаметром 21,8 мм



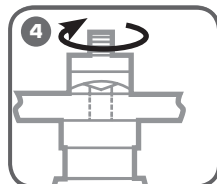
1  
Просверлите в листе направляющее отверстие диаметром 11,5 мм



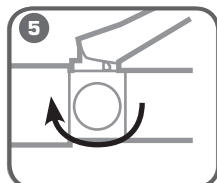
2  
Закрутите ступенчатую шпильку в поршень. На шпильку установите опорную втулку



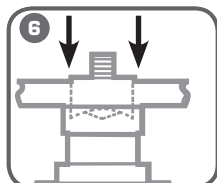
3  
Поверх опорной втулки установите матрицу



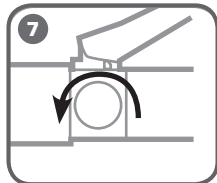
4  
Установите лист по направляющему отверстию и поверьте него пуансон



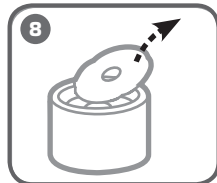
5  
Поверните дроссельный винт в положение «Закреть»



6  
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

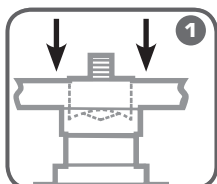


7  
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

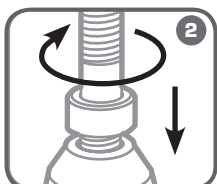


8  
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы пробиваемого материала

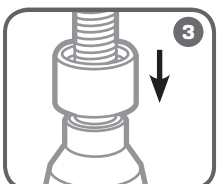
## Пробивка отверстий диаметром 27,6; 34,1; 42,7; 48,7; 60,2 мм



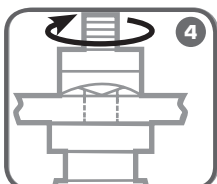
1  
Пробейте отверстие диаметром 21,8 мм, используя имеющийся комплект матрицы-пуансона



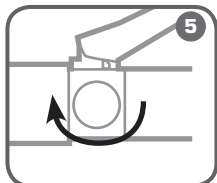
2  
Закрутите шпильку диаметром 20 мм в поршень. На шпильку установите опорную втулку



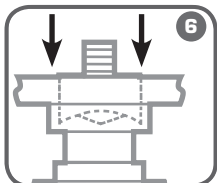
3  
Поверх опорной втулки установите выбранную матрицу



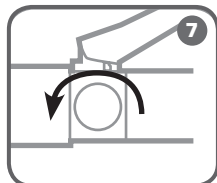
4  
Установите лист по направляющему отверстию и поверьте него пуансон



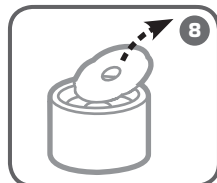
5  
Поверните дроссельный винт в положение «Закреть»



6  
Работая подвижной рукояткой, пробейте отверстие

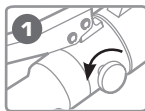


7  
Для сброса давления поверните дроссельный винт в положение «Открыть»

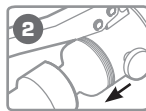


8  
Демонтируйте пуансон и матрицу. Удалите из матрицы отходы пробиваемого материала

## Порядок замены масла



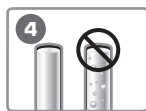
**1**  
Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



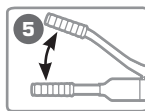
**2**  
Открутите неподвижную рукоятку



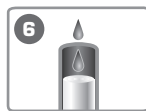
**3**  
Откройте резиновую емкость и слейте отработанное масло.



**4**  
Залейте новое масло до заполнения резиновой емкости. Не допускайте попадания воздуха.



**5**  
Закройте резиновую емкость. Закрутите рукоятку и прокачайте инструмент



**6**  
Если давление не создается, проверьте уровень масла, при необходимости долейте.

## Ремонт и обслуживание

- Не допускайте попадания грязи в гидроцилиндр и на плунжер.
- Не допускайте повреждения посадочных резьбовых поверхностей для установки матриц и пуансонов.
- При обнаружении утечки масла, проверьте уплотнительные кольца, используйте ремкомплект для их замены.
- Перед работой на холоде выдержите инструмент 2-3 часа при +10°C.

## Хранение и транспортировка

- Храните инструмент в кейсе, в сухом помещении.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.

## 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.

**Гарантийный срок - 36 месяцев со дня продажи инструмента.**

*Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).*

## Сервисный центр

г. Москва,  
ул. Электродная, 11, стр. 18,

Тел. (495) 660-53-35

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления.

## Сведения о приемке

Пресс гидравлический ручной для пробивки отверстий в стальных листах  
**ПГРО-60 (КВТ)**

## Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям  
ТУ 4145-019-97284872-2006. Признан годным для эксплуатации.