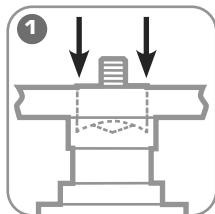
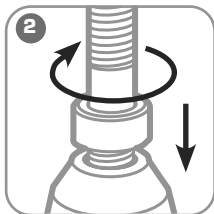


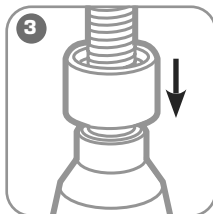
Пробивка отверстия диаметром 28,3; 37,0; 47,0 мм



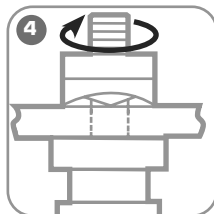
1 Пробейте отверстие диаметром 20,5 мм любым удобным способом



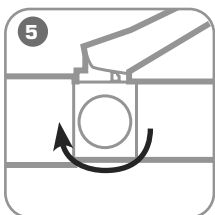
2 Закрутите шпильку диаметром 20 мм в шток поршня. На шпильку установите опорную втулку



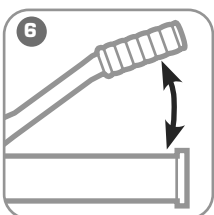
3 Поверх опорной втулки установите выбранную матрицу из вышеперечисленного ряда



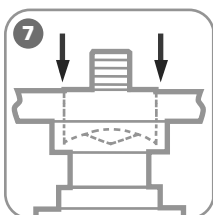
4 Вставьте шпильку в направляющее отверстие в листе, установите пуансон по резьбе до упора. Лист расположите между матрицей и пуансоном без зазора



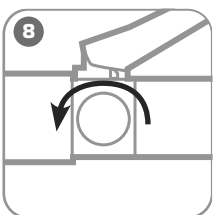
5 Поверните винт сброса давления в положение «Закреть»



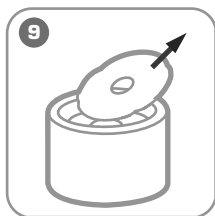
6 Создайте помпой давление в гидроцилиндре



7 Пробейте отверстие



8 Поверните винт сброса давления в положение «Открыть»



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

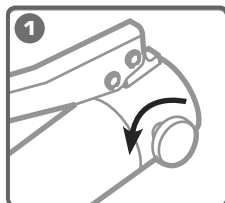


В момент когда отверстие пробито, прекратите нагнетать давление – это может привести к врезанию пуансона в матрицу и повреждению режущих кромок пуансона. Не превышайте технические возможности инструмента.

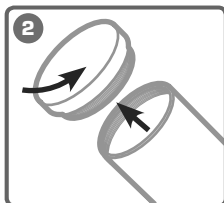


Не превышайте максимально возможную толщину стального листа. Это приведет к поломке оборудования! Пользуйтесь таблицами приведенными в паспорте на стр. 11

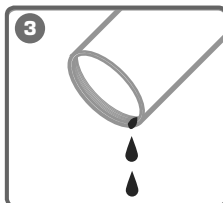
Порядок замены масла ПГПО-60



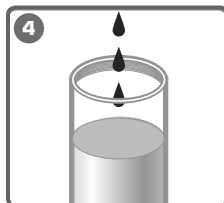
1
Поверните дроссельный винт в положение «Открыть»



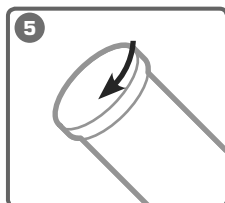
2
Откройте крышку резервуара для масла



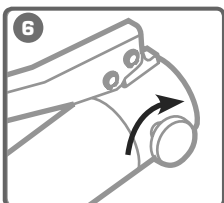
3
Слейте отработанное масло



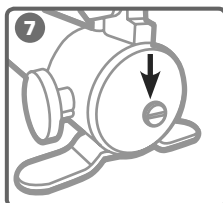
4
Залейте новое масло до необходимого уровня



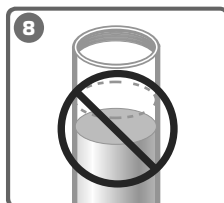
5
Закройте крышку



6
Подсоедините пресс к помпе. Поверните дроссельный винт в положение «Закреть». Прокачайте инструмент

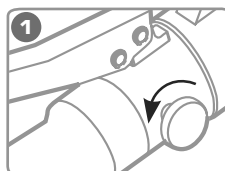


7
При попадании воздуха в систему используйте специальный клапан для стравливания воздуха

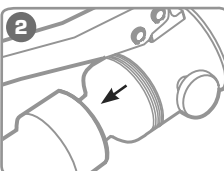


8
Регулярно проверяйте уровень масла. При необходимости долейте

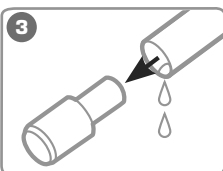
Порядок замены масла ПГПО-60А



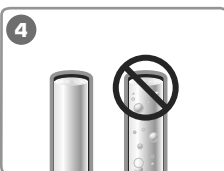
1
Поверните дроссельный винт в положение открыт



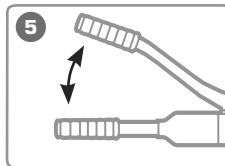
2
Открутите неподвижную рукоятку



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.



ВНИМАНИЕ!

Отработанное масло относится к 3 классу опасности. Утилизация отработанного масла должна проводиться в порядке, установленном потребителем, либо в соответствии с региональным или Федеральным законом

Хранение и транспортировка

ХРАНЕНИЕ

- Храните инструмент в кейсе в сухом помещении
- 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
- Во время длительного хранения обрабатывайте инструмент противокоррозионным составом

ТРАНСПОРТИРОВКА

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

Возможные неисправности и способы их устранения

1 ОТСУТСТВУЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

«Причина» – недостаточно гидравлического масла в помпе

«Решение» – долить рекомендуемое масло до необходимого объема согласно инструкции приложенной к помпе

«Причина» – загрязнение гидравлической системы помпы

«Решение» – замените гидравлическое масло согласно раздела “Обслуживание инструмента”

«Причина» – не закрыт или неполностью закрыт дроссельный винт помпы

«Решение» – поверните дроссельный винт до упора в положение «закрыть», не прикладывая при этом чрезмерных усилий

2 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

Возможные неисправности и способы их устранения

3 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.

Гарантийный срок ПГПО-60 (КВТ), ПГПО-60А (КВТ) – 36 месяцев со дня продажи инструмента (что подтверждается документами о приобретении). Гарантийный срок рукава высокого давления (РВД) – 12 месяцев со дня продажи. 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

Правила гарантийного обслуживания

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;
- 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 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 независимой от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.)

Перфоформы для пробивки отверстий в стальных листах (круглые)

| Тип перфоформы | Диаметр отверстия (мм) | Форма отверстий | Максимальная толщина листа (мм) |
|----------------|------------------------|-----------------|---------------------------------|
| МПО-16.2 | 16.2 | ○ | 3 |
| МПО-18.6 | 18.6 | ○ | 3 |
| МПО-20.5 | 20.5 | ○ | 3 |
| МПО-22.5 | 22.5 | ○ | 3 |
| МПО-25.4 | 25.4 | ○ | 3 |
| МПО-28.3 | 28.3 | ○ | 3 |
| МПО-30.5 | 30.5 | ○ | 3 |
| МПО-32.5 | 32.5 | ○ | 3 |
| МПО-37.0 | 37.0 | ○ | 3 |
| МПО-40.5 | 40.5 | ○ | 3 |
| МПО-47.0 | 47.0 | ○ | 3 |
| МПО-50.5 | 50.5 | ○ | 3 |
| МПО-54.2 | 54.2 | ○ | 2 |
| МПО-60.0 | 60.0 | ○ | 2 |
| МПО-64.2 | 64.0 | ○ | 2 |

Перфоформы для пробивки отверстий в стальных листах (квадратные)

| Тип перфоформы | Размер отверстия (мм) | Форма отверстий | Максимальная толщина листа (мм) |
|----------------|-----------------------|-----------------|---------------------------------|
| МПО-22x22 | 22.2x22.2 | □ | 3 |
| МПО-25x25 | 25x25 | □ | 3 |
| МПО-46x46 | 46x46 | □ | 3 |
| МПО-50x50 | 50.8x50.8 | □ | 2 |
| МПО-68x68 | 68x68 | □ | 2 |
| МПО-72x72 | 72x72 | □ | 2 |
| МПО-80x80 | 80x80 | □ | 2 |
| МПО-92x92 | 92x92 | □ | 2 |
| МПО-138x138 | 138x138 | □ | 2 |
| МПО-22x30 | 22x30 | ▭ | 3 |
| МПО-46x55 | 46x55 | ▭ | 2 |
| МПО-46x72 | 46x72 | ▭ | 2 |
| МПО-46x90 | 46x90 | ▭ | 2 |

Срок службы

Средний срок службы инструмента при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 36 месяцев. Срок службы исчисляются с даты ввода инструмента в эксплуатацию. Фактический срок службы инструмента не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

Адреса и контакты

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «КЭЗ КВТ»
248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12
телефон: (4842)595-260
адрес электронной почты: service@kvt.su

* Подробная информация о технических характеристиках, гарантийном положении, самостоятельном ремонте и пр., размещена на сайте завода-изготовителя www.kvt.su

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

Сведения о приемке

Гидравлическая система
ПГПО-60 (КВТ)
ПГПО-60А (КВТ)

Штамп ОТК

Соответствует техническим условиям
ТУ 4834-019-97284872-2006.
Признан годным для эксплуатации.

Отметка о продаже