

SHTOK.
SHTOK.RU

ООО «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ»
125009, Москва, Осенний бульвар,
д. 1А
+7 (495) 223-32-10
info@shtok.ru

SHTOK.
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Внешний вид и технические характеристики могут быть изменены
без предварительного уведомления

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Температура эксплуатации	-15...+40°C
Температура транспортировки	-25...+50°C
Относительная влажность	20- 90 % без конденсата
В случае нахождения изделия при температурах, ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше +10°C. В противном случае при начале работы возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений, что не будет являться гарантийным случаем.	
Хранение, обслуживание и ремонт следует осуществлять на стеллажах, в специально отведенном для этого месте.	
• После работы удалите остатки материала, грязи и влаги, тщательно протрите инструмент ветошью, при необходимости произведите дополнительную смазку; • Не допускайте ударов по инструменту и его падения; • 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; • При длительном хранении необходимо смазать инструмент антикоррозийной смазкой.	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 36 месяцев со дня продажи при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации.	
Дата продажи	d d m m y y
Место штампа	
ВАШ ПОСТАВЩИК	



Официальный дилер торговой марки SHTOK в России



ООО «Асконта»

Адрес: 198095, г.Санкт-Петербург, Химический, пер., д.1,
корп.2, БЦ "Ракурс", оф.310.

Режим работы: Пн-Пт с 9:00 до 18:00

Тел.: +7(812)313-20-14 многоканальный

Тел.: +7(911)989-00-36 (Telegram, Viber, WhatsApp)

Email: zakaz@askonta.ru

www.askonta.ru

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
Инструмент для перфорирования
листового металла

Арт. 03011

ПМЛ-60

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Инструмент для перфорирования листового металла ПМЛ-60 предназначен для разделки отверстий в листовом металле толщиной до 1,5 мм с предварительным рассверливанием отверстия для штока.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ



ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Просверлите в обрабатываемом листе металла отверстие для шпильки. Для разделки отверстий диаметром 22 и 27,5 мм необходимо предварительное засверливание диаметром не менее 10 мм под шпильку малого диаметра. Для разделки отверстий диаметром 34, 43, 49 и 60 мм необходимо предварительное засверливание отверстия диаметром от 20 мм.

- Извлеките инструмент из коробки.
- Вверните 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.
- Наденьте на шпильку матрицу желаемого диаметра.
- Придерживая рукой матрицу, вставьте шпильку в отверстие, сделанное в листе металла.
- Закрутите пуансон на шпильку с обратной стороны металлического листа.
- Вращая ручку вокруг головной части инструмента, произведите разделку отверстия в листе металла.
- Отверните пуансон и извлеките вырубку.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина обрабатываемого металла, мм	1,5
2	Масса, кг	0,3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Гидравлический пресс	шт.	1
2	Шпилька 19 мм	шт.	1
3	Шпилька 9,4 мм	шт.	1
4	Пластиковый чехол, шт.	шт.	1
5	Паспорт, шт.	шт.	1
6	Насадки для перфорации круглых отверстий (матрицы) по 1 шт., мм: 22,5; 28,5; 34,5; 43,2; 49,6; 61,5	компл.	1

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При пользовании инструментом необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности. Несоответствие требованиям технических характеристик инструмента приведет к выходу его из строя.