

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.	
<ul style="list-style-type: none">• 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	<input type="text" value="d"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="m"/> <input type="text" value="y"/> <input type="text" value="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

Пресс
гидравлический

Арт. 02004

ПГЛ-60+

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический ПГЛ-60+ предназначен для перфорирования листового металла толщиной до 3,5 мм с помощью сменных насадок.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Просверлите в обрабатываемом листе металла отверстие для шпильки. Для разделки отверстий диаметром 22 и 28 мм необходимо предварительное засверливание диаметром не менее 11 мм. под шпильку малого диаметра. Для разделки отверстий диаметром 34, 43, 49 и 60,5 мм необходимо предварительное засверливание отверстия диаметром от 15мм.

2. Извлеките инструмент из коробки.

3. Вверните в рабочую часть поршня шпильку,

соответствующую выбранному диаметру отверстия. Шпилька заворачивается стороной с меньшим количеством витков резьбы.

4. Затяните шпильку гаечным ключом. Не прикладывайте чрезмерных усилий при затяжке.

5. Наденьте на шпильку цилиндрическую проставку.

6. Наденьте на шпильку матрицу желаемого диаметра.

7. Придерживая рукой матрицу, вставьте шпильку в отверстие, сделанное в листе металла.

8. Закрутите пуансон на шпильке с обратной стороны металлического листа.

9. Установите колесо запорного вентиля инструмента в положение «Закрото».

10. Качая рукоятку инструмента, произведите разделку отверстия в листе металла.

11. Установите колесо запорного вентиля в положение «Открыто».

12. Отверните пуансон и извлеките вырубку.

В случае необходимости разблокировать пресс можно на любом этапе опрессовки.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Внутри гидравлического узла смонтирован рабочий поршень с манжетой и пружина для возврата поршня в исходное положение. В гидравлический узел, посредством резьбы К 3/8», ввернута полумуфта быстроразъемного соединения (БРС).

Масло под давлением через полумуфту БРС попадает в гидравлический узел и приводит в движение рабочий поршень. Поршень начинает двигаться внутрь гидравлического узла вместе со штифтом. Насадки образуют систему «пуансон - матрица», режущие кромки пуансона чуть меньше кромки матрицы.

Подвижный пунсон входит в матрицу и прорезает отверстие в листе по кромке. При падении давления пружина толкает поршень вверх и он принимает свое начальное положение.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРИВОД

В качестве привода для пресса ПГЛ-60+ рекомендуется использовать следующие насосы: Ручной насос НГР-6303 компактная модель. Ножной насос НГН-7004К SHTOK. Ножной вариант с предохранительным клапаном. Ручной насос НГР-7009К SHTOK. Модель с увеличенным маслобаком и предохранительным клапаном.

Маслостанция СНГ-6310Э SHTOK.

Станция насосная гидравлическая одноконтурная с электроприводом.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Максимальная толщина листа металла не более, мм	3,5
2	Максимальное усилие, развиваемое рабочим поршнем, т	10
3	Требуемое давление масла для достижения макс. усилия, бар	700
4	Ход рабочего поршня, мм	25
5	Габаритные размеры не более, мм	300x250x150
6	Масса (с кейсом и матрицами), не более кг,	4

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Пресс гидравлический ПГЛ-60+	шт.	1
2	Насадки для отверстия, Ø: 22; 28; 34; 43; 49; 60,5	шт.	1
3	SHTOK. большой	шт.	1
4	SHTOK. малый	шт.	1
5	Проставка	шт.	1
6	Кейс для переноски и хранения	шт.	1
7	Паспорт	шт.	1