

Условия транспортировки, хранения и эксплуатации

Температура эксплуатации..... -25...+ 40°C.

Температура транспортировки -40...+50°C.

- 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 – 12 месяцев со дня продажи, при соблюдении правил работы, условий транспортировки и эксплуатации при наличии заполненного паспорта с отметками о продаже.

Дата продажи:

Д	Д	М	М	Г	Г
---	---	---	---	---	---

Место для штампа

ШТ·К

ШТ·К

www.shtok.ru

ООО «Новые инженерные решения»

105120, г. Москва,

ул. Большая Дмитровка, д. 32, стр. 4

Тел. +7 (495) 223-32-10

www.shtok.ru

info@shtok.ru



Ваш поставщик

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Инструмент для перфорирования
листового металла

ПМЛ-60

ПМЛ-60



Назначение изделия

Перфоратор гидравлический предназначен для разделки отверстий в листовом металле толщиной до 1,5 мм с предварительным рассверливанием отверстия для штока.

Описание изделия

Инструмент представляет собой ручной механизм трещёточного типа, приводящий в движение шпильку с пуансоном. В зависимости от модификации инструмента, поршень может представлять собой единое целое с инструментом (**ПГЛ-60**), или вращаться относительно его продольной оси (**ПГЛ-60М, ПГЛ-60Т**).

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, проделанное в листе металла.
- Закрутите пуансон на шпильке с обратной стороны металлического листа.
- Вращая ручку вокруг головной части инструмента, произведите разделку отверстия в листе металла.
- Отверните пуансон и извлеките вырубку.

Меры предосторожности

- При пользовании инструментом соблюдайте отраслевые и производственные меры безопасности.
- При работе соблюдайте приведенные технические параметры. Несоответствие обрабатываемых параметров металла техническим характеристикам инструмента приведет к выходу его из строя.

Технические характеристики

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

* Технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Комплект поставки

Гидравлический пресс, шт. 1
Шпилька 19 мм, шт. 1
Шпилька 9,4 мм, шт. 1
Пластиковый чемодан, шт. 1
Паспорт, шт. 1
Насадки для перфорации
круглых отверстий (матрицы) по 1 шт., мм 22,5
28,5
34,5
43,2
49,6
61,5