

HI-FORCE HKP10 液压冲孔器操作手册**产品说明**

最大工作: 700 bar.

最大冲孔能力: 10 tonnes (98.1kN)

冲孔尺寸: 3.2 mm 低碳钢

1.6 mm 不锈钢

重量: 35.8 kg (包括手动泵和冲孔器套组)

测试 , 检查及服务

HKP10 液压冲孔器和可高压操作的泵套组。如果对设备的操作有任何疑问, 请咨询你当地的 Hi-Force 经销商。

使用前目测所有设备是否有损坏或者破损。任何有缺陷或者可疑的设备需要立即维修或者替换。

所有高压液压设备应该由合格的工程师至少每年进行一次检验和验证测试-如果设备被大量使用, 应该进行更为频繁的检验和测试。

咨询当地 Hi-Force 经销商关于 Hi-Force 维修设施和 Hi-Force 测试和检验服务-对所有高压液压设备都是可适用的。

这个操作手册的编写是假设使用的是 HP110 手动泵。如果使用的是其他泵, 请确保能工作压力能操作 HKP10。

同时确保所有的阀和接头都可适用于单作用液压缸。



HI-FORCE HKP10 液压冲孔器操作手册

准备工作件开始冲孔

为了使用 HKP10 液压冲孔器，需要在冲孔的板上打一个导向孔。这个孔尺寸要求的尺寸如下：

孔尺寸 10mm -21.8mm

孔尺寸 19mm (至少) -28mm 到 61mm

孔尺寸 27 mm (至少) -76.5mm 到 115.5 mm.

对于大尺寸的孔要渐进式使用不同尺寸的冲孔器。但是只需要 10mm 的定心钻就可以了。

冲孔器安装

将短的芯轴末端完全拧到液压缸的末端，用手轻轻拧紧即可。注意，套组里有两个尺寸的芯轴，根据打孔的尺寸来选择使用芯轴。

如果使用的是 28.8mm 冲头，需要用手将转换器完全拧紧在芯轴的末端。对于其他冲头尺寸不需要用转换器。

滑动芯轴上的垫片。注意，当使用转换器的时候，需要与 3 个垫片一起使用。将模具滑动到芯轴离开液压缸（朝向工作件）。将芯轴或者转换器穿过工作件。

将冲头拧紧到带锯齿的芯轴的末端朝向工作件。确保轴心与冲头接合，冲头的直径至少是芯轴的两倍，否则，可能会损坏螺纹。根据需要调整垫片。

连接液压软管的公接头到液压软管的母接头上，用手拧紧（另见泵的操作说明）。

检查冲头/模具正确的放置在工作件上。关闭泵的压力释放阀。操作泵来向工作件打孔。一旦冲头已经穿过工作件不要再继续操作泵，这可能会损坏冲头或者模具。

打开泵上的压力释放阀使液压缸回缩。

将芯轴上的冲头移开，从模具内抽出料毛坯。不要尝试冲另外一个孔直到料毛坯已经被移除。

使用之后清洁设备和检查所有部件是否有损坏。