



Изделие: R7109105
Грузоподъемность: 20 т

20 т ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

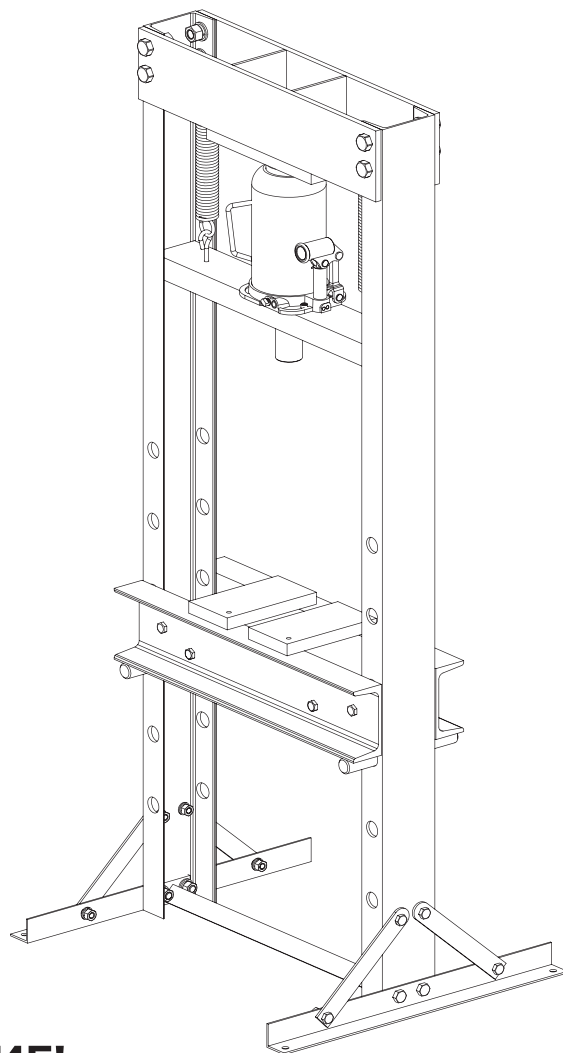
(FR) PRESSE D'ATELIER HYDRAULIQUE

(ES) PRENSA HIDRÁULICA DE TALLER

(DE) HYDRAULISCHE PRESS

(RU) ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



⚠ ВНИМАНИЕ!

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь со всеми ИНСТРУКЦИЯМИ ПО СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ. Несоблюдение правил безопасности и других основных мер предосторожности может привести к серьезным травмам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Наименование
№	R7109105
Грузоподъемность	20 т
Максимально доступная высота рабочего пространства	100 мм
Рабочий диапазон	0~690 мм
Длина хода поршня	150 мм
Размеры рабочей поверхности стола, Длина x Ширина	460×100 мм
Размеры Д x Ш x В	640×540×1500 мм

МАРКИРОВКИ БЕЗОПАСНОСТИ

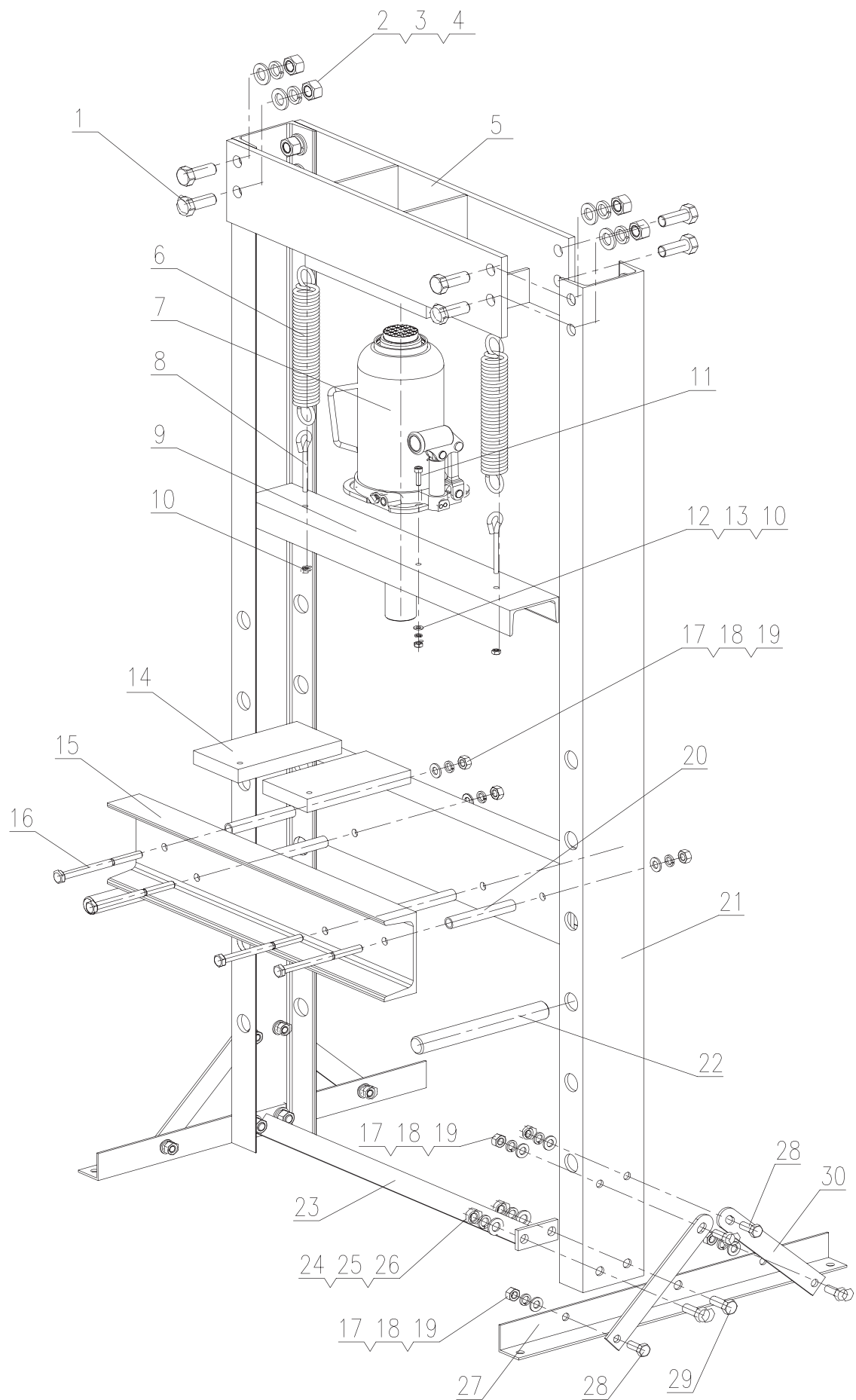
⚠ ВНИМАНИЕ!

1. Перед эксплуатацией данного устройства внимательно ознакомьтесь со всеми инструкциями и соблюдайте их.
2. Не превышайте номинальную грузоподъемность.
3. Перед использованием убедитесь, что пресс надежно закреплен.
4. Пресс должен быть установлен и эксплуатироваться в соответствии с инструкциями.
5. Перед эксплуатацией проверьте, что в рабочей зоне поддерживается чистота и отсутствуют какие-либо факторы опасности.
6. Не подносите руки и ноги в рабочую зону. При внезапном поскальзывании возможно получение травм.
7. Используйте надлежащую защиту на случай возможного отлета кусков обрабатываемой детали при приложении усилия.
8. Используйте только такое дополнительное оборудование для пресса, которое рассчитано на мощность пресса.
9. Перед прижимом плиты проверьте, чтобы подъемные тросы были ослаблены.
10. Избегайте эксцентричных нагрузок.
11. Внесение изменений в устройство запрещено!
12. Использование данного подъемника для других целей, кроме указанных производителем запрещено!
13. Несоблюдение и непонимание этих инструкций и обозначений может привести к травмам, и/или к повреждению имущества.

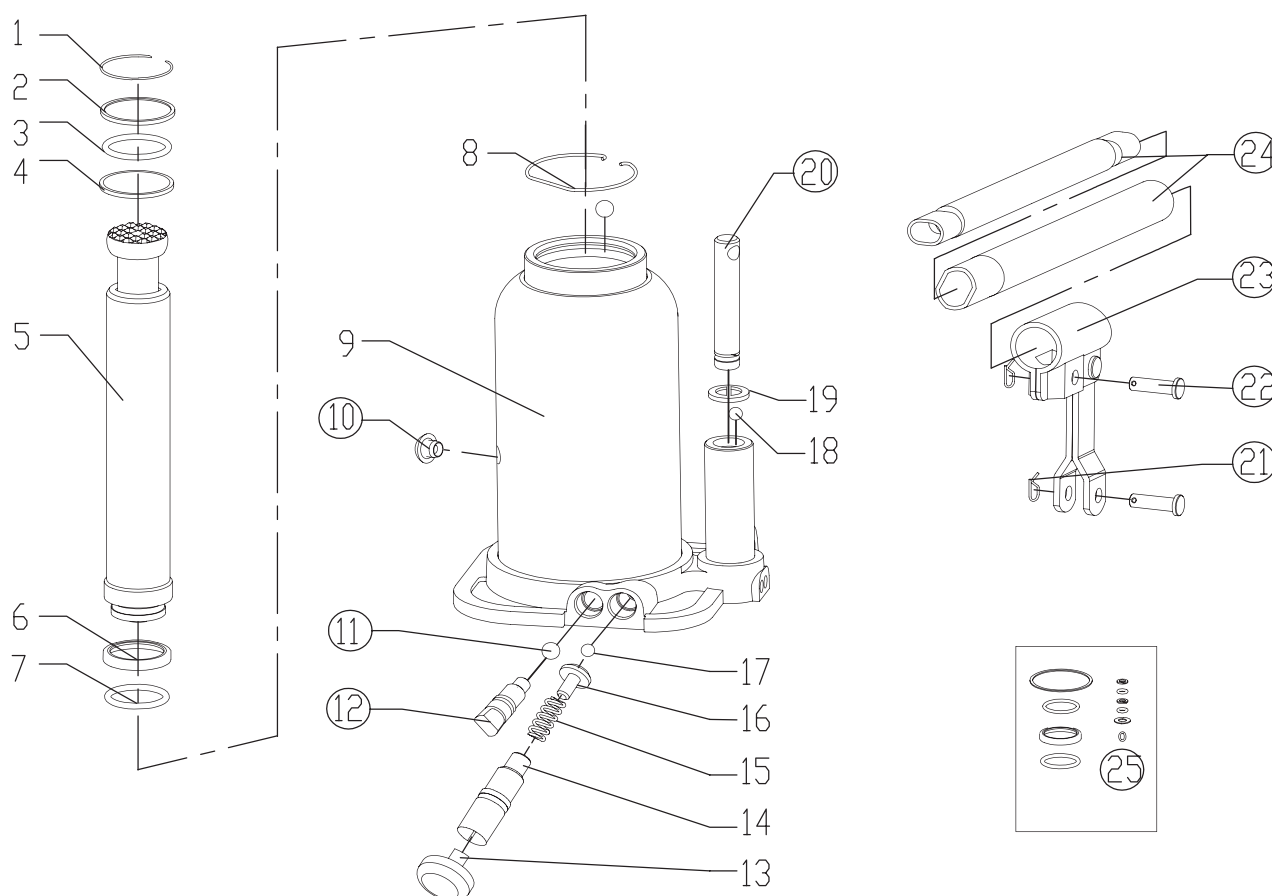
СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПРЕССА (Рисунок а)

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Гайка М16*40	8	16	Гайка М10*130	4
2	Шайба 16	8	17	Шайба 10	12
3	Пружинная шайба	8	18	Пружинная шайба 10	12
4	Болт М16	8	19	Болт М10	12
5	Верхняя траверса	1	20	Распорная втулка	4
6	Пружина	2	21	Боковая рама	2
7	Бутылочный домкрат	1	22	Опорный штифт	2
8	Крючок	2	23	Связь	1
9	Траверса 1	1	24	Болт М12	4
10	Болт М6	3	25	Пружинная шайба 12	4
11	Винт М6*20	1	26	Шайба 12	4
12	Шайба 6	1	27	Опорное основание	2
13	Пружинная шайба 6	1	28	Гайка М10*25	8
14	Прессовая колодка	2	29	Гайка М12*30	4
15	Рама рабочего стола	2	30	Раскосы	4



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ШТОКА (б)



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ШТОКА (Рисунок б)

№	Наименование	Кол-во
1	Разрезное кольцо из круглой проволоки	1
2	Прямоугольное кольцо	1
3	Уплотнительное кольцо	1
4	Прямоугольное кольцо	1
5	Шток	1
6	Прокладка корпуса	1
7	Уплотнительное кольцо	1
8	Разрезное кольцо из круглой проволоки	1
9	Сварные детали основания	1
10	Масляная заглушка	1
11	Подшипник со стальными шариками Ø6 мм	1
12	Узел выпускного клапана	1
13	Пластиковая заглушка	1

№	Наименование	Кол-во
14	Предохранительный клапан	1
15	Пружина	1
16	Держатель пружины	1
17	Подшипник со стальными шариками Ø3 мм	1
18	Подшипник со стальными шариками Ø5 мм	2
19	Прокладка корпуса	1
20	Узел плунжера насоса	1
21	Многоразовый шплинт	2
22	Стержень	2
23	Узел гнезда ручки	1
24	Узел рукоятки	1
25	Комплект уплотнений	1

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

При сборке используйте чертеж устройства в разобранном виде. Перед началом сборки разложите все детали и узлы перед собой.

Рекомендована следующая процедура:

- Закрепите одну секцию основания (17) на левой стойке с помощью болтов (16), шайб (19), стопорных шайб (20) и гаек (21), а затем закрепите другую секцию на правой стойке.
- Зафиксируйте один конец раскоса (15) на секции основания (17), а другой конец на раме (18) с помощью болтов (10), шайб (11), стопорных шайб (12) и гаек (13).
- Вставьте штифты рамы стола (38) в отверстия в раме, а затем вставьте раму рабочего стола (37) в сборе в раму пресса и на штифт рамы рабочего стола.
- Закрепите насос в сборе (34) на правой стойке с помощью болтов (10), шайб (11), стопорных шайб (12) и гаек (13), а затем вставьте ручку в кронштейн для ручки.
- Подсоедините гидравлический шланг (35) к насосу в сборе (34) и установите манометр (25) на соединительную гайку манометра (27).
- Затяните все болты и винты.

ПЕРЕД ПЕРВЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

- Перед первым использованием этого устройства сдуйте воздух из гидравлической системы: поверните выпускной клапан против часовой стрелки, чтобы открыть его. Выполните несколько полных ходов насоса, чтобы полностью удалить воздух из системы.
- Проверьте состояние всех деталей. При наличии сломанных деталей, прекратите использовать устройство и немедленно обратитесь к своему поставщику.
- При отклонении от центрального положения, ослабьте первый винт, продвиньте пластину в центральное положение и затяните винты.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЯМИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

- Поместите упорную пяту на раму рабочего стола, после чего установите заготовку на упорную пятю.
- Плотно закройте выпускной клапан, повернув его по часовой стрелке.
- Подкачайте насос ручкой до тех пор, пока рифленое седло не приблизится к заготовке.
- Совместите заготовку со штоком, чтобы обеспечить нагружение по центру.
- Подкачайте насос ручкой, чтобы подать усилие на заготовку.
- После завершения работы, прекратите подкачивать насос ручкой, постепенно поверните выпускной клапан против часовой стрелки, чтобы плавно и аккуратно снять нагрузку с заготовки.
- После полного отведения штока, уберите заготовку с рамы стола.
- Если необходимо увеличить усилие пресса (01), ослабьте винты.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Очищайте внутреннее пространство пресса сухой, чистой и мягкой тканью и регулярно смазывайте соединения и все движущиеся детали маслом малой вязкости по мере необходимости.
- Когда пресс не используется, его необходимо хранить в сухом месте с полностью убраным штоком и поршнем.
- При снижении эффективности работы пресса сдуйте воздух из гидравлической системы, как было описано ранее.
- Проверяйте гидравлическое масла; снимите гайку с маслозаливной горловины в верхней части бака, если уровень масла не соответствует требованиям, долейте высококачественного гидравлического масла до нужного уровня и установите на место гайку маслозаливной горловины и сдуйте воздух из гидравлической системы.

Декларация о соответствии нормам ЕС (перевод оригинальной Декларации о соответствии нормам ЕС)

Мы,

Changshu Tongrun Auto Accessory Co., Ltd.
Новый промышленный парк Лонгтенг
Зона экономического развития Чаншу
215500 г. Чаншу, пров. Цзянсу
КИТАЙСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА
Тел.: +86-512-52343388
wangjf@tongrunjacks.com

Под исключительную собственную ответственность заявляем, что следующая продукция:

Оборудование: пресс

Модель/тип: R7109105

соответствует нормам

Директивы ЕС по машинам и механизмам 2006/42/ЕС

А также, что применялись следующие гармонизированные стандарты и технические спецификации:

EN ISO 12100:2010 Безопасность машин и оборудования. Принципы обеспечения безопасности при проектировании. Оценка и снижение рисков. EN 1494:2000+A1:2008 Домкраты мобильные или передвижные и относящиеся к ним подъемное оборудование

Чаншу, 30.03.2018

Производитель: Changshu Tongrun Auto Accessory Co., Ltd.



Дзинфан Ван, инженер (уполномоченный на составление технического дела)

Сделано в Китае