

20 т ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС



(FR) PRESSE D'ATELIER HYDRAULIQUE

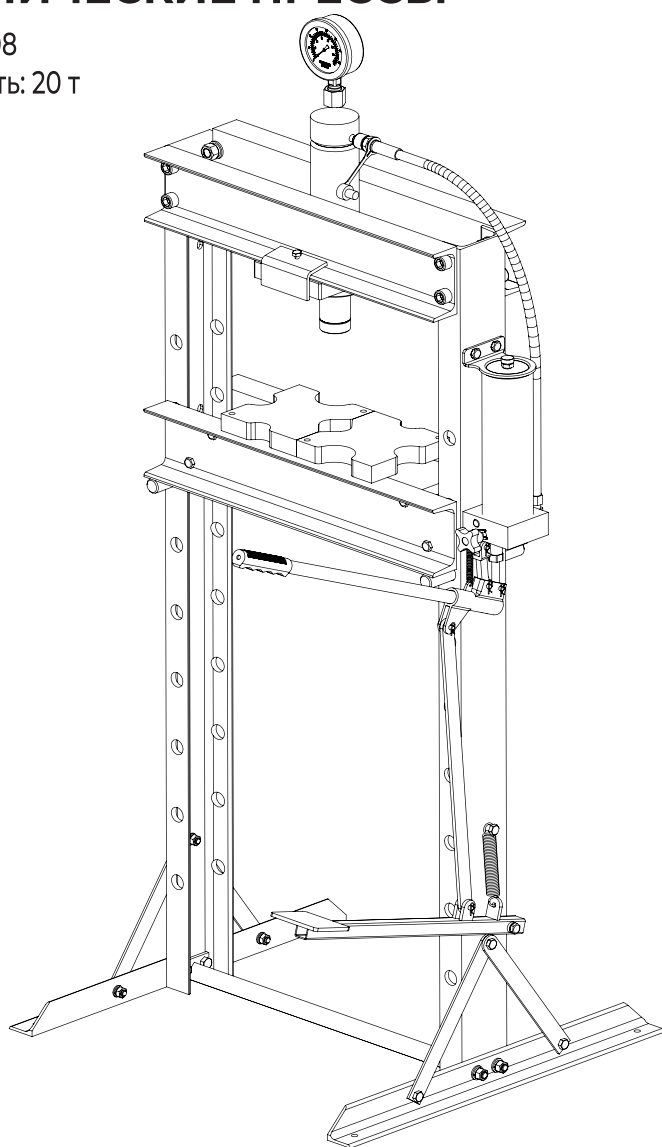
(ES) PRENSA HIDRÁULICA DE TALLER

(DE) HYDRAULISCHE PRESS

(RU) ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

Изделие: R7109108

Грузоподъемность: 20 т



⚠ 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
№	R7109108
Грузоподъемность	20 т
Максимально доступная высота рабочего пространства	100мм
Рабочий диапазон	0~910мм
Длина хода поршня	175 мм
Размеры рабочей поверхности стола, Длина x Ширина	100x530 мм
Размеры Д x Ш x В	760x700x1800 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 поскользывании 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

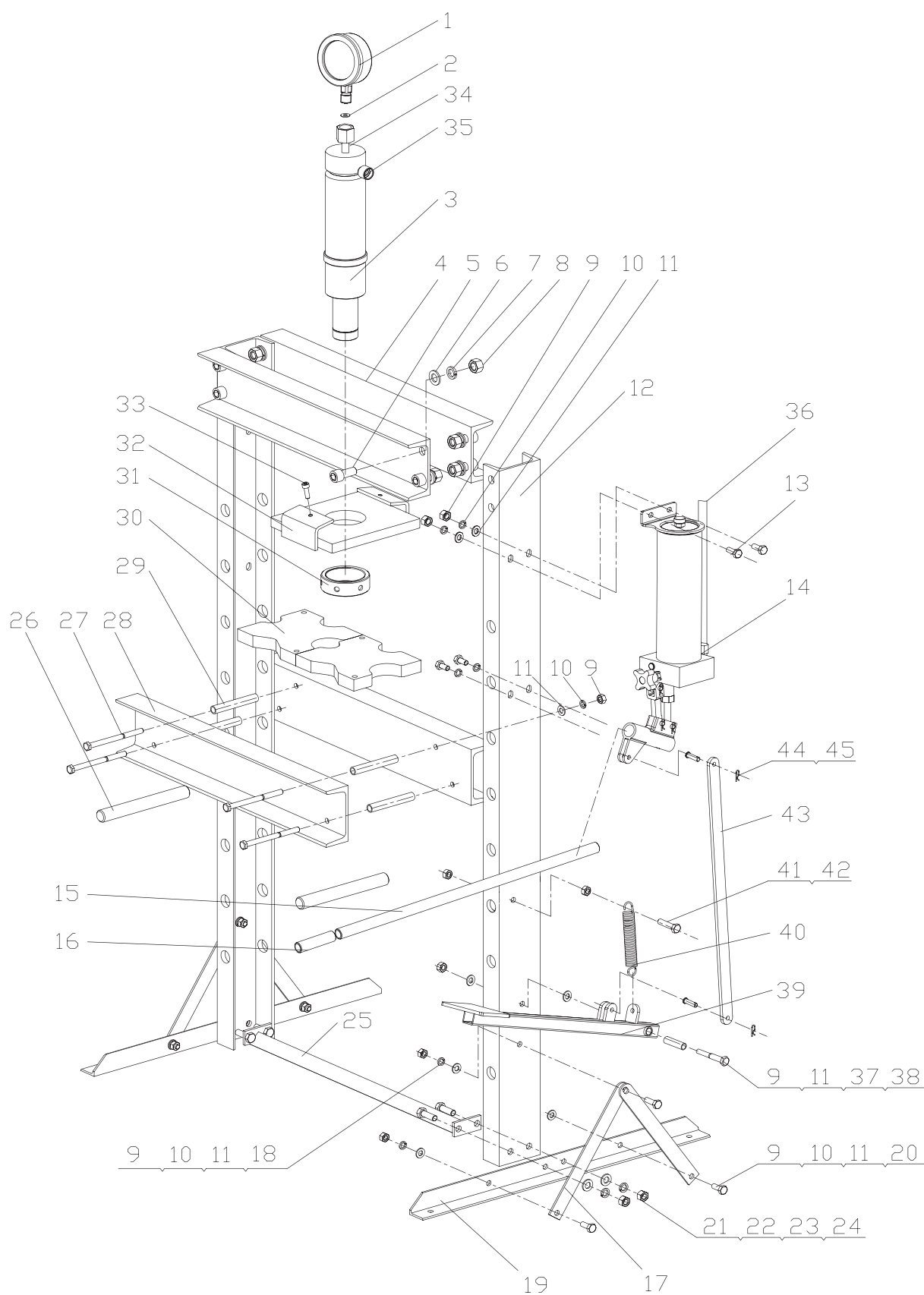
СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПРЕССА (Рисунок а)

№	Наименование	Кол-во
1	Манометр	1
2	Нейлоновое кольцо	1
3	Цилиндр	1
4	Верхняя траверса	2
5	Болт M16X35	8
6	Шайба 16	8
7	Пружинная шайба 16	8
8	Гайка M16	8
9	Гайка M10	16
10	Пружинная шайба 10	14
11	Шайба 10	16
12	Боковая рама	2
13	Болт M10x25	4
14	Насос	1
15	Рукоятка	1
16	Рукоятка	1
17	Раскосы	4
18	Болт M10x30	2

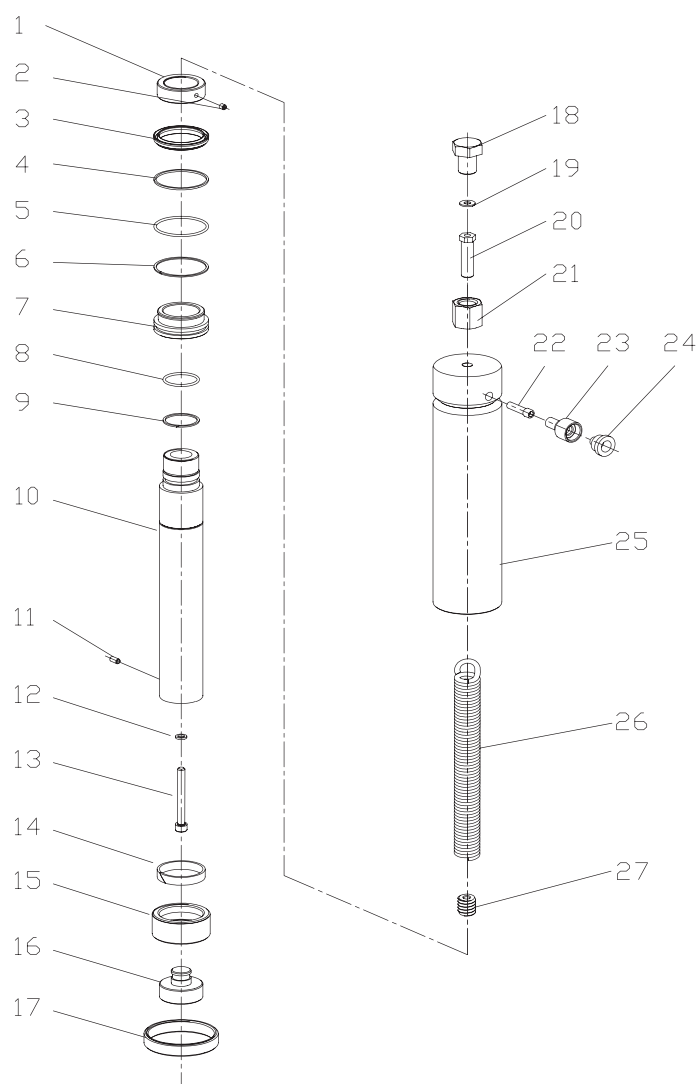
№	Наименование	Кол-во
19	Опорное основание	2
20	Болт M10X20	4
21	Болт M12X35	4
22	Шайба 12	4
23	Пружинная шайба 12	4
24	Гайка M12	4
25	Связь	1
26	Опорные штифты	2
27	Болт M10x130	4
28	Рама рабочего стола	2
29	Распорная втулка	2
30	Рабочий стол	2
31	Нижняя круглая гайка	1
32	Посадочное место для домкрата	1
33	Болт M8x25	2
34	Соединительная гайка для манометра	1
35	соединительная гайка	1
36	Фитинг гидравлического шланга	1

№	Наименование	Кол-во
37	Болт M10X75	1
38	Втулка вала	1
39	Педальный блок	1
40	Пружина	1
41	Болт M8x30	1
42	Гайка M8	2
43	Соединительный шток педали	1
44	Стержень	2
45	Пружинный фиксатор	2

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПРЕССА (а)



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ШТОКА (б)

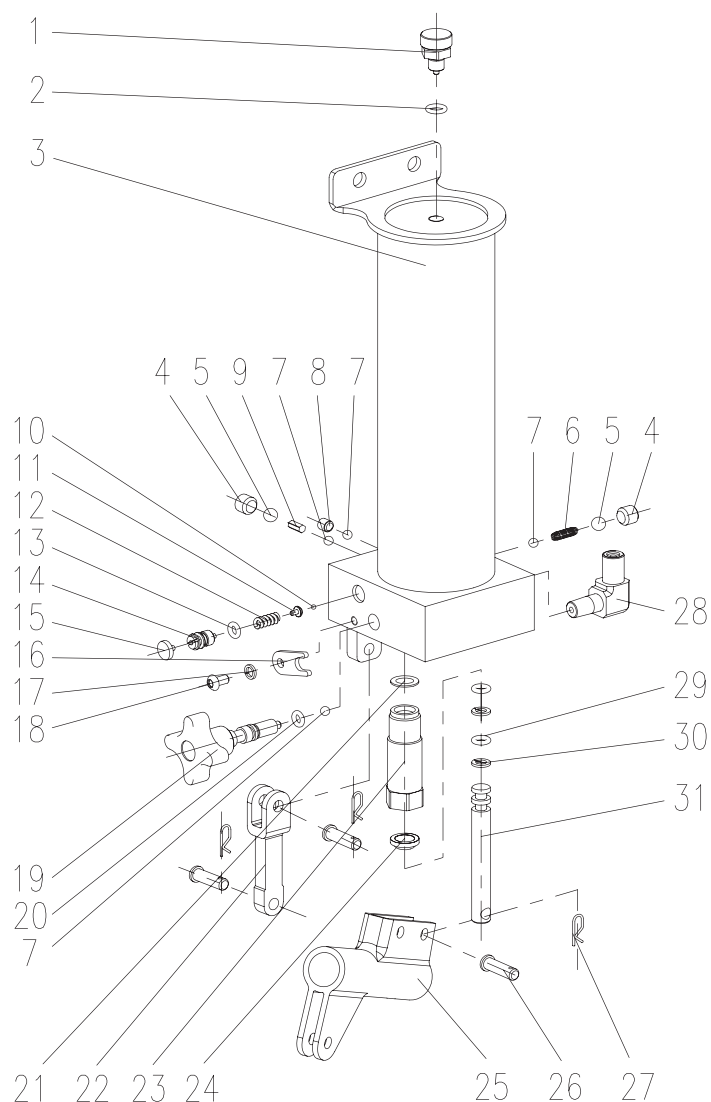


СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ШТОКА (Рисунок б)

№	Наименование	Кол-во
1	Проставочное кольцо	1
2	Винт М6Х6	1
3	У-образное кольцо	1
4	Подкладочное кольцо	1
5	Уплотнительное кольцо	1
6	Нейлоновое кольцо	1
7	Поршневое кольцо	1
8	Уплотнительное кольцо	1
9	кольцо	1
10	Поршень	1
11	Винт М6Х12	1
12	Уплотнительная шайба	1
13	Болт М8Х70	1
14	Направляющее кольцо	1

№	Наименование	Кол-во
15	Верхняя муфта	1
16	Упор	1
17	нижняя фиксирующая муфта	1
18	Болт М20Х25	1
19	Уплотнительная шайба	1
20	Разъем для манометра	1
21	Соединительная гайка для манометра	1
22	Болт	1
23	Муфта	1
24	Пылезащитный колпачок	1
25	цилиндр	1
26	пружина	1
27	Пружинная гайка	1

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ НАСОСА (С)



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ НАСОСА (Рисунок С)

№	Наименование	Кол-во
1	Винт для стравливания воздуха	1
2	Уплотнительное кольцо	1
3	Блок гидравлического насоса	1
4	M12X1.25X10	3
5	Шаровой клапан	3
6	Пружина для стального шарика	2
7	Шаровой клапан	5
8	M8x8	1
9	Штифт для стального шарика	1
10	Шаровой клапан	2
11	Пружинная пластина	2
12	Предохранительный пружинный клапан	2
13	Уплотнительное кольцо	2
14	Винт регулировки давления	2
15	Колпачок предохранительного клапана	2
16	Стопорный блок	1

№	Наименование	Кол-во
17	Пружинная шайба 6	1
18	Болт M6X10	1
19	Рычаг выпускного клапана	1
20	Уплотнительное кольцо	1
21	Медная подкладка	1
22	Соединительный шток	1
23	Корпус насоса	1
24	Уплотнительное кольцо	1
25	Гнездо для ручки	1
26	Стержень	3
27	Пружинный фиксатор	3
28	Угловая муфта	1
29	Уплотнительное кольцо	1
30	Кольцо	2
31	Насосный агрегат	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 одно опорное основание (19) к левому боковому элементу рамы и связам (25) с помощью болтов (21), шайб (22), стопорных шайб (23) и гаек (24), а затем закрепите другое основание к правому боковому элементу рамы и связи.
- Закрепите один конец раскоса (17) к опорному основанию (19) с помощью болтов (20), шайб (11), стопорных шайб (10) и гаек (09), а затем закрепите другой конец на боковом элементе рамы (12) с помощью болтов (18), шайб (11), стопорных шайб (10) и гаек (09).
- Поместите раму пресса в вертикальное положение, закрепите одну траверсу (04) на левом и правом боковом элементе рамы (12) с помощью болтов (05), шайб (06), стопорных шайб (07) и гаек (08).
- Установите в требуемое положение другую верхнюю траверсу и вставьте посадочное место домкрата (32) в две верхние траверсы одновременно, а затем зафиксируйте эту траверсу на боковых элементах рамы с помощью болтов (05), шайб (06), стопорных шайб (07) и гаек (08).
- Ввинтите верхнюю круглую гайку в цилиндр (03), вставьте шток в отверстие в посадочном месте домкрата (32), затем навинтите нижнюю круглую гайку (31) на шток и зафиксируйте рифленое седло на штоке.
- Соедините друг с другом две рамы рабочего стола (28) – вставьте четыре болта (27) через распорные втулки (29) и отверстия в рамах стола, затем затяните четыре болта с находящимися на них шайбами (11), стопорными шайбами (10) и гайками (09).
- Вставьте опорные штифты (26) в отверстия в боковых элементах рамы, а затем вставьте раму рабочего стола (28) в сборе в раму пресса и на опорные штифты.
- Закрепите насос в сборе (14) на правом боковом элементе рамы с помощью болтов (13), шайб (11), стопорных шайб (10) и гаек (09), а затем вставьте ручку в кронштейн для ручки.
- Подсоедините фитинг для подсоединения гидравлического шланга (36) к соединительной гайке (35) и установите манометр (01) в соединительную гайку для манометра (34), в верхней части гидравлического цилиндра (03).
- Поместите упорную пята на раму рабочего стола, после чего установите заготовку на упорную пята.
- Плотнo 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.
- Подсоедините гидравлический узел (14), соединительную тягу для педали (43) и педаль (39) с помощью штифта (44), пружинного фиксатора (45), а затем закрепите соединенные детали на боковом элементе рамы (12) с помощью гайки (9), шайбы (11), болта (37), втулки (38).
- Установите пружину (40) на боковой элемент рамы (12) с помощью болта (41), гайки (42), и соедините пружину (40) с педалью (39)
- 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.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

- Поместите упорную пята на раму рабочего стола, после чего установите заготовку на упорную пята.
- Плотнo 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.

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 убраннным 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 масле не соответствует требованиям, долейте высококачественного гидравлического масла до нужного уровня и установите на место гайку маслозаливной горловины и сдуйте воздух из гидравлической системы.