

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ 10Т ТУ10003 НАСТОЛЬНЫЙ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Внимательно прочтите инструкцию перед установкой и использованием, это необходимо для безопасной эксплуатации и технического обслуживания.

После ознакомления сохраните инструкцию.

Оглавление

1. Назначение	3
2. Характеристики	3
3. Безопасность.....	4
4. Комплектация.....	5
5. Инструкция по сборке.....	5
6. Перед первым использованием.....	5
7. Инструкция по эксплуатации.....	6
8. Техническое обслуживание	6
9. Детализовка.....	7
10. Сведения о соответствии техническим регламентам.....	10

Соответствует требованиям директивы 2006/42/ЕС в отношении безопасности машин

EU Declaration of Conformity (Translation of the original EU Declaration of Conformity)

We
Changshu Tongrun Auto Accessory Co., Ltd
New Longteng Industrial Park
Changshu Economic Development Zone
215500 Changshu City, Jiangsu Prov.
PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA
Tel: +86-512-52343388
wangjf@tongrunjacks.com

Declare under our sole responsibility that the follow product

Equipment: shop press
Model/type: TY10003

Is in conformity with the
Machinery Directive (MD) 2006/42/EC

And the following harmonized standards and technical specifications have been applied:

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery-General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN 1494:2000+A1:2008 Mobile or movable jacks and associated lifting equipment

Changshu 30.03.2018
Manufacturer: Changshu Tongrun Auto Accessory Co., Ltd

Wang Jingfang

Jingfang Wang, Engineer (authorized to compile the Technical File)

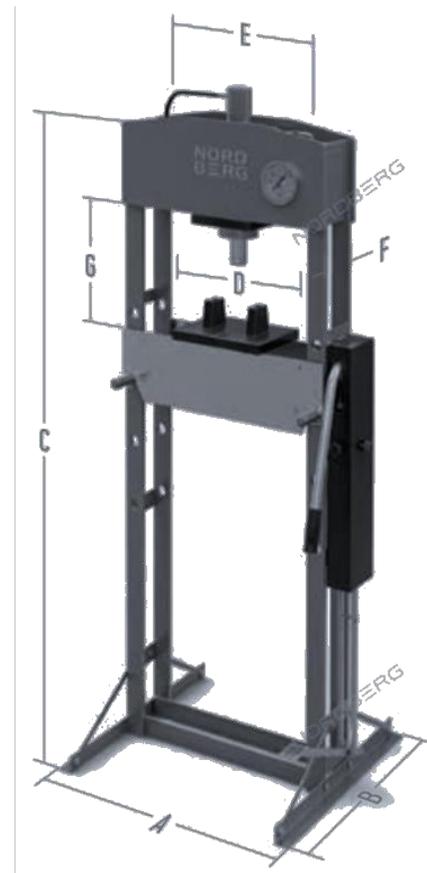
1. Назначение

Гидравлический пресс – профессиональное оборудование, используемое для проведения ремонтных и монтажных работ, а также для технического обслуживания различных узлов автомобильного транспорта. Гидравлический пресс позволяет качественно и оперативно выполнять такие работы, как изгиб и сжатие материалов, выпрессовка и запрессовка подшипников, капитальный ремонт подвески и коробок передач автомобилей.

ВНИМАНИЕ! Пресс предназначен только для осуществления описанных выше работ. Не осуществляйте модификаций конструкции пресса без предварительно консультации с поставщиком. Несоблюдение данных условий может привести к авариям и травмам, а гарантия будет аннулирована.

2. Характеристики

	Shop press TY10003
Наименование	Пресс гидравлический ручной 10Т TY10003 настольный
Вес нетто, кг	45,2
Вес брутто, кг	48
Транспортные размеры 1 место, мм	775x550x180
Усилие, тонн	10
Тип насоса	Ручной гидравлический
Ход поршня, мм	175
Рабочая зона, мм	0-330
А (длина)	575
В (ширина)	450
С (высота без манометра)	715
С+ (высота с манометром)	1070
Д (Ширина рабочего стола)	340
Е (Горизонтальное смещение)	/
Ф (Глубина рабочего стола)	110
Г (Подъем станины – мин/макс)	310/470



3. Безопасность

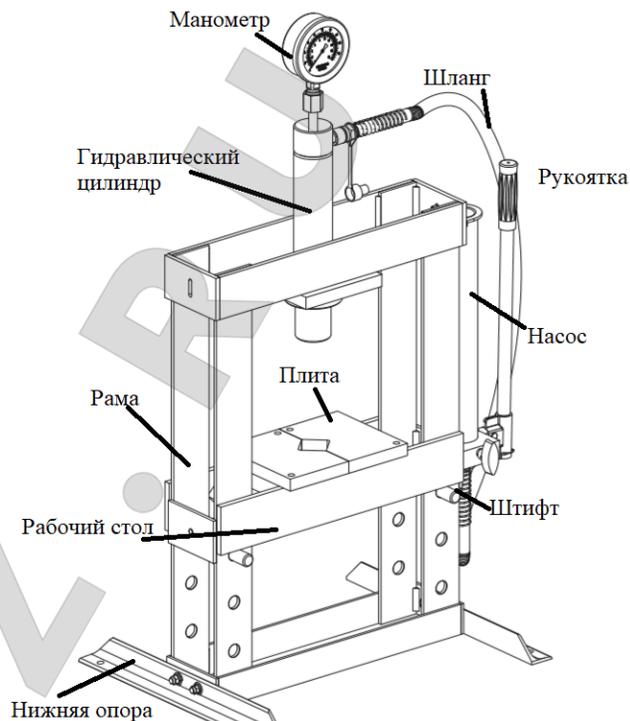
Внимательно прочитайте данную инструкцию перед работой с прессом. Обратите особое внимание на инструкции по обеспечению безопасности. Все инструкции должны тщательно соблюдаться всеми лицами, имеющими доступ к данному устройству. Сохраните данную инструкцию для дальнейшего ознакомления другими лицами.

1. Убедитесь, что рабочая зона безопасна, не захламлена, а также хорошо освещена.
2. Не допускайте к оборудованию детей и посторонних лиц.
3. Будьте внимательны. Не приступайте к работе с устройством под воздействием алкоголя, наркотиков, ослабляющих концентрацию лекарств, а также в состоянии сильной усталости.
4. Используйте защитную одежду. Защищайте руки, ноги и глаза. Уберите длинные волосы под одежду. Уберите украшения. Не носите мешковатую одежду при работе с устройством.
5. Соблюдайте дистанцию. Не приближайте конечности и иные части тела к потенциально опасным зонам пресса. Сохраняйте баланс, убедитесь, что ваша обувь не скользит.
6. Осуществление техобслуживания допускается только квалифицированным персоналом.
7. При замене деталей используйте только оригинальные детали. Использование посторонних деталей и модификация устройства без консультации с поставщиком может привести к авариям и травмам, а также аннулирует гарантию.
8. Используйте качественную гидравлическую жидкость для смазки. Не используйте машинное масло, тормозную жидкость, и иные не специализированные жидкости для смазки.
9. Не пытайтесь перемещать сжатую заготовку.
10. Полностью сбросьте давление в системах перед осуществлением техобслуживания.
11. Надежно закрепите на полу анкерными болтами.
12. Тщательно центрируйте груз.
13. **НЕМЕДЛЕННО** прекратите работу и снимите нагрузку, если вы заметите структурные изменения и повреждения в конструкции пресса.
14. Не сжимайте пружины и иные нестабильные предметы. При их разжатии может возникнуть риск аварии.
15. Не стойте прямо перед прессом, когда деталь находится под нагрузкой, а также не оставляйте пресс под нагрузкой без внимания.
16. Не прилагайте усилие больше того, на которое рассчитан гидроцилиндр.
17. Проверяйте устройство перед каждым использованием. Не используйте поврежденное или сломанное устройство.
18. Доверяйте обслуживание гидроцилиндра только квалифицированному специалисту.
19. Используйте только те запчасти и принадлежности, которые рассчитаны на нагрузку данного пресса.
20. Используйте только гидроцилиндр, поставляемый с данным прессом.
21. Не удаляйте предупреждающие наклейки и опознавательные знаки с пресса. На них находится важная информация и предупреждения о безопасности. При загрязнении или удалении наклеек, свяжитесь с сервисной службой для их замены.
22. Все предупреждения, приведенные в данной инструкции, не могут охватить все возможные ситуации, в том числе опасные, которые могут произойти при работе с данным прессом. При работе в первую очередь руководствуйтесь здравым смыслом.

4. Комплектация

Сразу после получения пресса, проверьте наличие нижеследующих компонентов. При обнаружении отсутствующих, поврежденных или несоответствующих описанию деталей, немедленно свяжитесь с продавцом.

1. Манометр (1) – 1 шт.
2. Гидравлический цилиндр (3) – 1 шт,
3. Вертикальная рама (4) – 1 шт.
4. Рабочий стол (7) – 1 шт.
5. Плита (6) – 2 шт.
6. Нижние опоры (8) – 2 шт.
7. Насос гидравлический с рукояткой (20) – 1 шт.
8. Шланг (19) – 1 шт.
9. Штифт (16) – 2 шт.
10. Крепеж – 1 комплект.
11. Инструкция
12. Упаковка



5. Инструкция по сборке

Используйте детализировку в качестве руководства для сборки. Перед началом работы выложите перед собой все детали и всю комплектацию. Рекомендуется следующая процедура:

- Прикрепите две нижние опоры (8) к вертикальной раме (4) с помощью болтов М10*25 (9), шайб М10 (10), пружинных шайб М10 (11) и гаек М10 (12).
- Вставьте гидроцилиндр (3) с верхней стороны рамы. После того, как цилиндр вставлен в опорную пластину рамы, убедитесь, что круглое подъемное кольцо плотно сидит на опорной пластине цилиндра. Затем прикрепите круглую резьбовую гайку (5) к гидроцилиндру. Поверните по часовой стрелке, чтобы вкрутить круглую гайку на резьбовой вал на силовом цилиндре. Затяните гайку (5).
- Вставьте штифты (16) в нижние отверстия рамы, затем вставьте рабочий стол (7) в раму пресса, на штифты.
- Прикрепите насосный узел (20) к раме справа с помощью болтов М6х16 (17), М8х16 (13) и пружинных шайб М6(18), М8 (14).
- Установите фитинг гидравлического шланга на цилиндр и соедините манометром (1) с соединительным фитингом манометра в верхней части гидравлического цилиндра (3).

6. Перед первым использованием

- Перед первым использованием данного продукта очистите гидравлическую систему от воздуха: откройте выпускной клапан, повернув его против часовой стрелки. Качните несколько раз полностью для того, чтобы исключить любое количество воздуха в системе.



- Проверьте все детали, если какая-нибудь из них сломана, прекратите ее использование, немедленно написав своему поставщику.

7. Инструкция по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! Убедитесь, что вы прочли и поняли всю инструкцию по безопасности и все меры предосторожности перед тем, как приступать к эксплуатации.

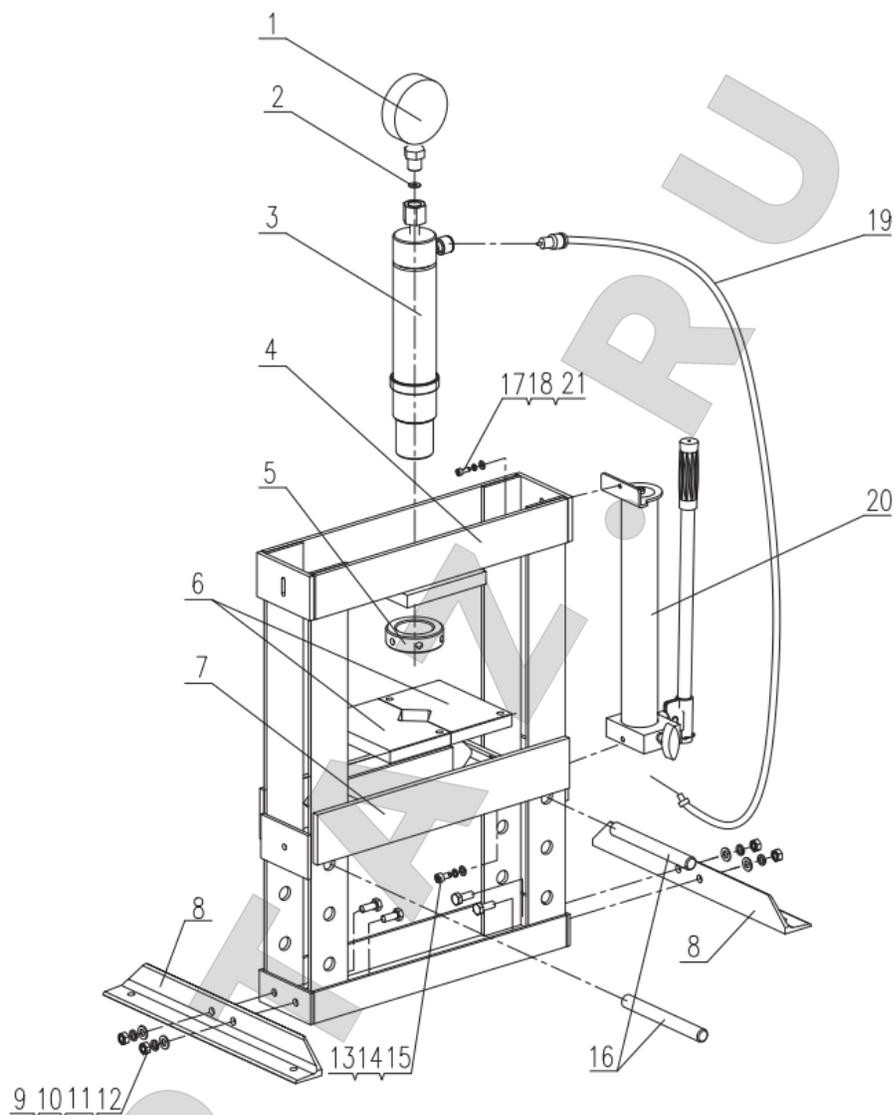
- Поместите плиту на рабочий стол пресса, а затем положите обрабатываемую деталь на плиту.
- Закройте выпускной клапан, повернув его по часовой стрелке до тех пор, пока он не будет надежно закрыт.
- Качайте насос с помощью рукоятки (вверх, вниз) до тех пор, пока поршень не приблизится к обрабатываемой детали.
- Выровняйте обрабатываемую деталь так, чтобы обеспечить на нее центровую нагрузку.
- Качайте насос с помощью рукоятки (вверх, вниз), чтобы обеспечить нагрузку на обрабатываемую деталь.
- Когда вы закончите работу, то прекратите качать насос, медленно и осторожно снимите нагрузку с обрабатываемой детали, поворачивая выпускной клапан против часовой стрелки небольшими шажками.
- Как только поршень полностью вернулся в исходное положение, уберите обрабатываемую деталь с плиты.

8. Техническое обслуживание

- Протирайте поверхность пресса сухой, чистой и мягкой тряпкой, периодически смазывайте все стыки и движущиеся части смазкой по мере необходимости.
- Если пресс не используется, то храните его в сухом месте с убранным в исходное положение поршнем, гидроцилиндр должен находиться на своем привычном месте.
- Когда производительность пресса падает, то продувайте воздух из гидравлической системы пресса, как описано выше.
- Проверьте гидравлическое масло, сняв маслоналивную пробку в верхней части бака, если масла недостаточно, заполните высококачественным гидравлическим маслом пресса по мере необходимости, затем верните маслоналивную пробку в исходное положение и продуйте воздух из гидравлической системы.

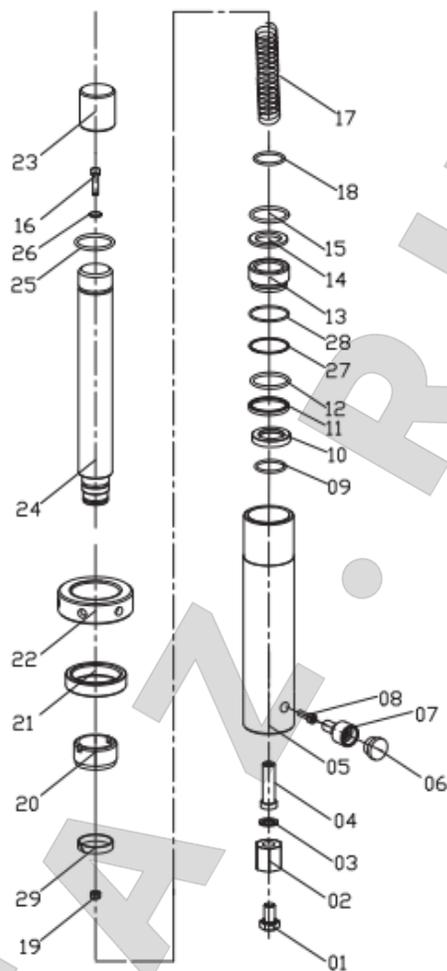


9. Детализировка



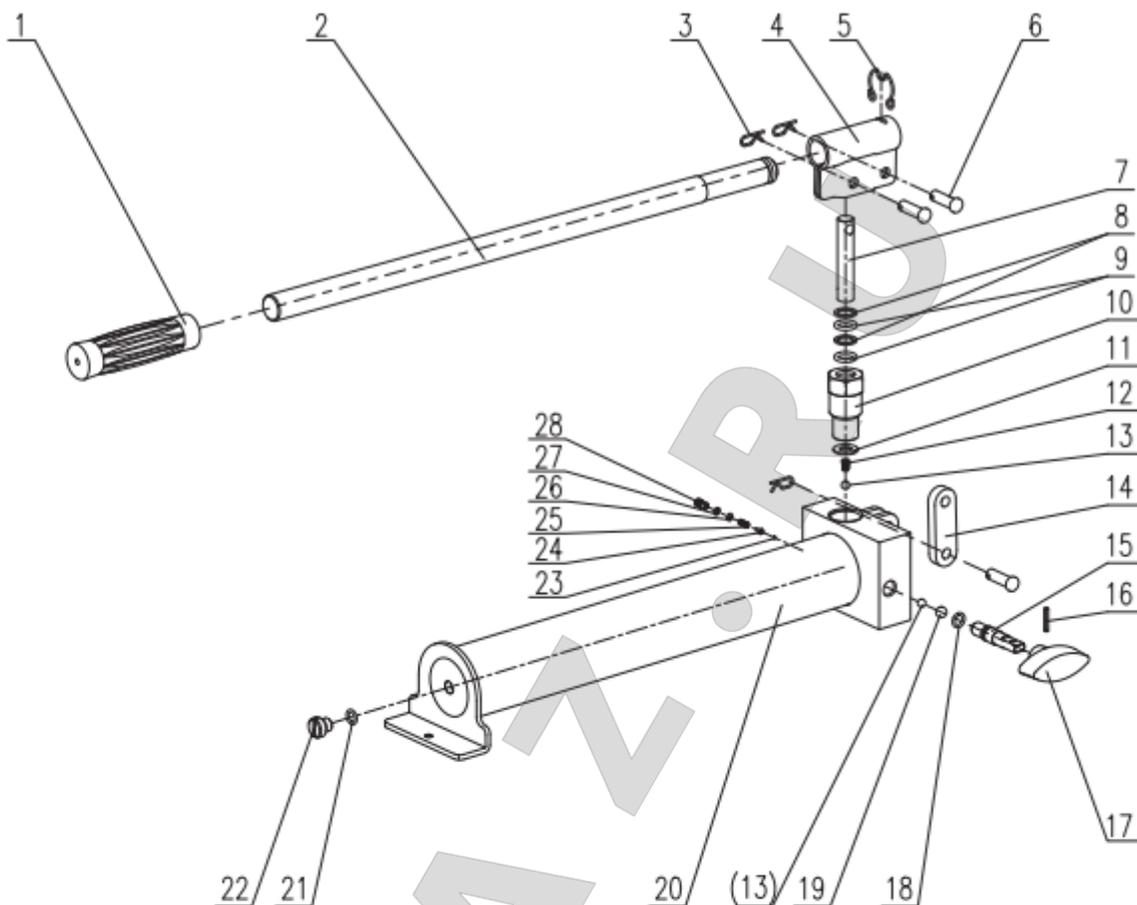
NO	Description	QTY
1	pressure gauge	1
2	nylon ring	1
3	press cylinder	1
4	frame	1
5	under round nut	1
6	heel block	2
7	bed flat	1
8	base section	2
9	bolt M10×25	4
10	washer 10	4

No.	Description	QTY
11	spring washer 10	4
12	nuts M10	4
13	bolt M8×16	1
14	spring washer 8	1
15	washer 8	1
16	rod	2
17	bolt M6×16	1
18	spring washer 6	1
19	hose fitting	1
20	press pump	1
21	washer 6	1



No.	Description	QTY
1	bolt	1
2	gauge coupling	1
3	sealing ring	1
4	connecting insert	1
5	cylinder body	1
6	dust cap	1
7	connector	1
8	hex socket bolt	1
9	circlip	1
10	ring	1
11	Y-ring	1
12	retaining ring	1
13	threaded end	1
14	O-ring	1
15	O-ring	1

No.	Description	QTY
16	bolt M8×12	1
17	spring	1
18	ring	1
19	nut M8	1
20	threaded ring	1
21	upper collar	1
22	lower securing collar	1
23	end cap	1
24	ram piston	1
25	circlip	1
26	sealing ring	1
27	O-ring	1
28	O-ring	1
29	guide ring	1



No.	Description	QTY
1	handle grip	1
2	handle	1
3	torsional spring latch	1
4	socket	1
5	socket spring	1
6	pin	1
7	piston	1
8	seal	1
9	O-ring	1
10	clamping nut	1
11	copper pad	1
12	spring	1
13	6mm stell ball	1
14	connecting rod	1
15	release valve stem	1

No.	Description	QTY
16	pin ϕ 3×20	1
17	release valve stem handle	1
18	O-ring	1
19	8mm stell ball	1
20	base	1
21	O-ring 8.5×2.65G	1
22	seal screw	1
23	2mm stell ball	1
24	spring plate	1
25	spring	1
26	O-ring	1
27	seal	1
28	pressure adjusting screw	1

10. Сведения о соответствии техническим регламентам

Изготовитель: "Changshu Tongrun Auto Accessory Co.Ltd"

Адрес места нахождения и места осуществления деятельности по изготовлению продукции: КИТАЙ, New Long Teng Industry Area, Changshu Economy Development Zone, Changshu, Jiangsu



Код ТН ВЭД ТС	8462918009
Сведения о декларации соответствия	Номер декларации соответствия № ТС N RU Д-СН.ОМ02.В.21969
Дата выдачи Срок действия декларации	06.12.2016 05.12.2019
Заявитель	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "МОБИЛСЕРВИС" Место нахождения: 690011, Россия, край Приморский, город Владивосток, улица Можайская, Дом 20, Квартира 112. ОГРН 1042504055351
Соответствует требованиям	Продукция изготовлена в соответствии с требованиями ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"
Декларация принята на основании	Протокол испытаний № 0075-12/1-2016 от 02.12.2016, Общество с ограниченной ответственностью "Испытательный центр "Спектр-СПБ", РОСС RU.31508.04ИЕЧ0.ИЛ.001, от 12.09.2016 по 12.09.2019