

отбра®

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Артикул и наименование изделия _____

Дата реализации _____

Наименование торговой организации _____

М.П. _____

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны

Покупатель: _____

Продавец: _____

03.2025

Производитель: JIAXING TAYEHUAER TOOLS CO.,LTD 24 Putaoxin
Village, Jinzhang Village, Xinfeng Town,
Nanhu District, Jiaxing City, Zhejiang Province
ЦЗЯСИН ТАЙКАУЭР ТУЛС КО., ЛТД
24 Путаосин Вилледж, Цзинчжанг Вилледж, Синфенг Таун,
Нанху Дистрикт, Цзясин Сити, Чжэцзян Провинс.

Импортер: ООО «ИНСТРУМ», 125438, город Москва,
улица Автомоторная, дом 8, этаж 4, комн. 9, Тел. +7(499)705-9978

отбра®

Руководство по эксплуатации



арт. ОНТ610V

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАПОЛЬНЫЙ

Спецификация

Код	отбра® №	Наименование
59123	ОНТ610V	Пресс гидравлический 12т.

Технические характеристики

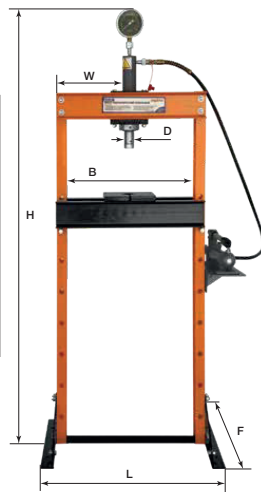
Развиваемое усилие, т.	12,0
Ход поршня, мм	200,0
Рабочее пространство макс., мм	760,0
Вес, нетто, кг	62

Комплектация поставки

Пресс гидравлический	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 шт.
Гарантийный талон	1 шт.
Транспортировочная упаковка	1 шт.

Технические характеристики

Арт. №	ОНТ610V	ОНТ611V	ОНТ612V	ОНТ620V	ОНТ630V
H	1300	715	1330	1575	1580
L	640	560	600	680	855
D	49	49	30	59	49
F	550	500	495	600	700
B	475	400	425	490	600
W	213	180	195	195	275



Воспользуйтесь схемой пресса, комплектацией поставки и схемой сборки, приведенной в данной инструкции, установите предназначение деталей перед сборкой.

Гарантия

Компания OMBRA® является производителем профессионального ручного инструмента, пневматического инструмента, инструментальной мебели, оборудования для кузовного ремонта и сервисных работ. Производство изделий сертифицировано по ISO 9001, качество продукции отвечает требованиям стандартов DIN, ANSI, подтверждено сертификатами GS и CE, полностью соответствует требованиям ГОСТа. Производитель гарантирует бесперебойную работу изделия в течение 15 месяцев с начала эксплуатации, определяемой по дате продажи изделия, указанной в гарантийном талоне при условии соблюдения правил применения, техники безопасности и условий хранения.

Пресс гидравлический не подлежит замене или гарантийному ремонту, в случае потери функциональности по следующим причинам:

- Применение, не связанного с основным назначением.
- Попытке самостоятельного ремонта.
- При воздействии с нагрузкой превышающей допустимую.
- Нарушение правил хранения.

Заявления о ненадлежащем качестве товара принимаются к рассмотрению в соответствии с Законом РФ «О защите прав потребителей».

Хранение и транспортировка

- Транспортировка может осуществляться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими для каждого вида транспорта. Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с инструментом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным домкратом в транспортных средствах должно обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время движения.
- Хранение необходимо осуществлять при температуре окружающей среды от 0 до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80 % в сухом, хорошо проветриваемом помещении. Срок хранения не ограничен.



Пресс гидравлический
напольный ОНТ610V



Гарантийные
обязательства



Сервисные
центры

Ввод в эксплуатацию

- Перед началом эксплуатации проверьте все узлы и соединения. Категорически не рекомендуется использование пресса при обнаружении повреждений узлов или механизмов изделия.
- Перед первым использованием пресса удалите воздух из гидравлического насоса. Для этого немного приоткройте клапан на резервуаре насоса (№32) и начните качать рукоятку насоса. Произведя несколько качков закройте клапан. Начинайте работу. При необходимости повторите операции по удалению воздуха из системы.

Порядок работ

- Установите упорную призму (21) на рабочую платформу (13) с верхней стороны и разместите обрабатываемую деталь.
- Закройте запорный клапан насоса, повернув его по часовой стрелке до упора.
- Качайте ручку, чтобы пятка цилиндра приблизилась к обрабатываемой детали.
- Убедитесь, что поршень находится ровно посередине детали.
- Качайте ручку, чтобы создать давление на деталь.
- После того, как работа закончена, перестаньте качать ручку.
- Медленно снимите давление с детали, поворачивая спусковой клапан против часовой стрелки.
- Как только поршень полностью отсоединился, уберите деталь с рабочей платформы.



Во время проведения работ внимательно следите за ходом поршня. При появлении маркера ограничителя на поршне прекратите работы. Дальнейшая эксплуатация может привести к потере функциональности пресса.

Рекомендации по обслуживанию и применению

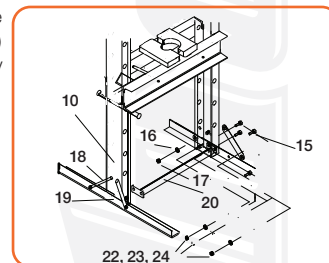
- Когда пресс не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном.
- Для проверки уровня масла приведите гидравлический насос в вертикальное положение.
- Откройте маслозаливную пробку и определите уровень масла, который должен доходить до маслозаливного отверстия. Если необходимо, добавьте гидравлическое масло в систему, пока его уровень не дойдет до нормального.
- Периодически добавляйте и раз в 12 месяцев полностью заменяйте гидравлическое масло в гидронасосе. Для этих целей используйте масла, которые рекомендованы ниже. По возможности не смешивайте различные типы масел. Для добавления или замены масла необходимо открыть маслозаливную пробку на насосе. Не допуская попадания загрязнений, залейте масло в систему как описано выше.
- При использовании изделий избегайте их тряски, падений и т.п. Не допускайте возможных повреждений поверхности плунжера гидравлических цилиндров.
- Гидравлический пресс не предназначен для применения в условиях сред, содержащих агрессивные, по отношению к материалам изделия вещества (кислоты, щелочи, растворители и т.п.).



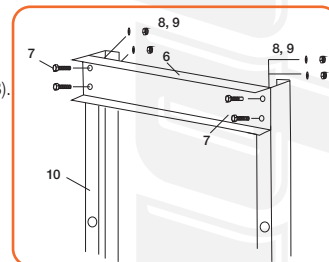
Используйте жидкость для гидравлических прессов только хорошего качества (напр. TM Filling® FLP317). Не смешивайте жидкости разного типа и никогда не используйте тормозную жидкость, турбинное масло, трансмиссионную жидкость, моторное масло или глицерин.

Монтаж оборудования

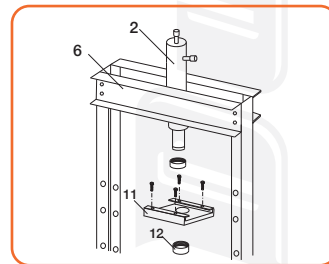
Присоедините опорную планку (18) к опоре (19), затем опоры закрепите к стойкам (10) между стойками (10) установите поперечину (20) используя болты (22), гайки и шайбы (24, 23). Повторите вышеперечисленные операции с противоположной стороной.



Приведите раму пресса в вертикальное положение и закрепите верхние поперечины (6) к правой и левой стойкам (10), используйте болты (7), гайки (9) и шайбы (8).



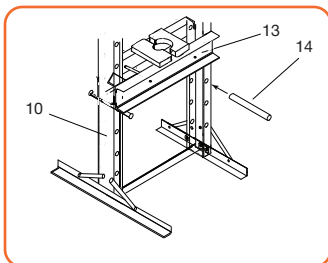
Установите нижнюю пластину (11) на поперечину (6). Навинтите верхнюю гайку на цилиндр (3) и опустите цилиндр в отверстие в нижней пластине (11), затем навинтите нижнюю гайку (12) до упора на цилиндр.



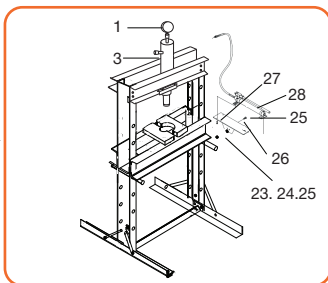
Монтаж оборудования

Вставьте упоры рабочей платформы (14) в отверстия стоек (10) затем, установите рабочую платформу (13) в раму пресса.

4



Подсоедините кронштейн насоса (27) к правой стойке с помощью болта (25), шайбы (26) и гайки (24). Установите насос (28) с помощью болтов (25), шайб (26), вставьте рукоятку в гнездо насоса. Подсоедините фитинг гидравлического шланга насоса (28) к штуцеру цилиндра (2). Подключите манометр (1) к цилиндру (2).



Описание детализовки

1 Манометр	13 Рабочая платформа	25 Болт
2 Цилиндр	14 Упор рабочей платформы	26 Шайба
3 Стопорное кольцо	15 Болт	27 Кронштейн насоса
4 Верхняя гайка	16 Шайба	28 Насос гидравлический
5 Пятна цилиндра	17 Гайка	
6 Верхняя поперечина	18 Опорная планка	
7 Болт	19 Опора	
8 Шайба	20 Нижняя поперечина	
9 Гайка	21 Призма	
10 Боковая стойка	22 Болт	
11 Нижняя пластина	23 Шайба	
12 Нижняя гайка	24 Гайка	

Детализовка оборудования

арт. ОНТ610V

