

отвра®

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАПОЛЬНЫЙ С
НОЖНЫМ ПРИВОДОМ**

Артикул и наименование изделия _____

Дата реализации _____

Наименование торговой организации _____

М.П.

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны

Покупатель: _____

Продавец: _____

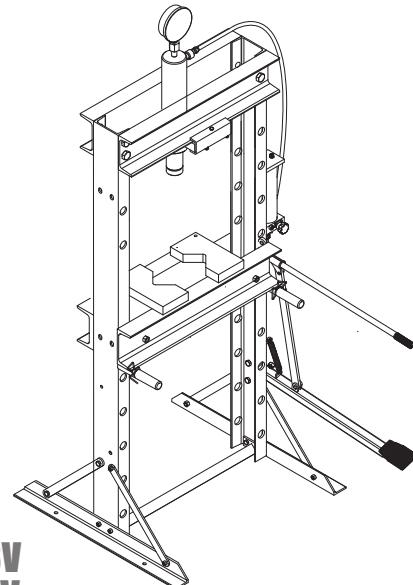
09.2025

Производитель:
ЦЗЯСИН ТАЙКАУЭР ТУЛС ИО, ЛТД
24 Путаосин Вилледж, Цзинчжанг Вилледж, Синфенг Таун,
Нанху Дистрикт, Цзясин Сити, Чжэцзян Прогинс.

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

отвра®

Руководство по эксплуатации



**арт. ОНТ613V
арт. ОНТ621V**

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАПОЛЬНЫЙ С
НОЖНЫМ ПРИВОДОМ**

Спецификация

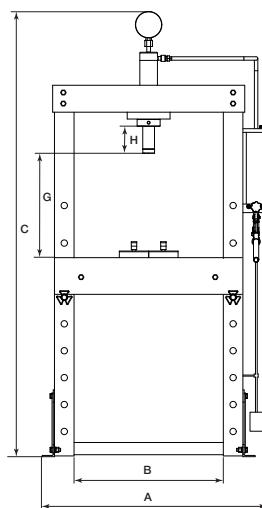
Код	омбра® №	Наименование
59204	ОНТ613V	Пресс гидравлический напольный с ножным приводом 12т.
59205	ОНТ621V	Пресс гидравлический напольный с ножным приводом 20т.

Технические характеристики

омбра®	ОНТ613V	ОНТ621V
Развиваемое усилие, т.	12	20
Ход поршня, мм	181	187
Рабочее пространство макс., мм	923	1025
Вес, кг	49	62

Технические характеристики

Арт. №	ОНТ613V	ОНТ621V
A	760	810
B	460	511
C	1668	1797
G	83-923	66-1025
H	181	187



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 гарантитном талоне при условии соблюдения правил применения, техники безопасности и условий хранения.

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

- Применение, не связанного с основным назначением.
- Попытка 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 упакованым 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.



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 гидравлической системы. Для этого немного приоткройте клапан на резервуаре насоса и начните качать рукоятью насоса, произведя несколько качков закройте клапан. Начинайте работу. При необходимости повторите операции по удалению воздуха из системы.

Порядок работ

Установите упорную призму на рабочую платформу (18) с верхней стороны и разместите обрабатываемую деталь.

- Закройте запорный клапан насоса, повернув его по часовой стрелке до упора.
- Качайте педалью, чтобы пятка цилиндра приблизилась к обрабатываемой детали.
- Убедитесь, что поршень находится ровно посередине детали.
- Качайте педалью или рукоятью, чтобы создать давление на деталь.
- После того, как работа закончена, перестаньте качать педалью.
- Медленно снимите давление с детали, поворачивая спускной клапан против часовой стрелки.
- Как только поршень полностью отсоединенлся, уберите деталь с рабочей платформы.



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

Рекомендации по обслуживанию и применению

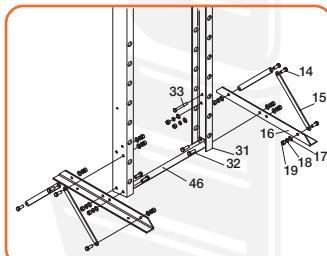
- Когда пресс не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном.
- Откройте маслозаливную пробку и определите уровень масла в насосе. При необходимости, добавьте гидравлическое масло в систему, пока его уровень не дойдет до номинального.
- Периодически добавляйте и 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 и выпускной клапан. Не допускайте попадания загрязнений, залейте масло в систему.
- 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 Fillan® FLP317). Не смешивайте жидкости разного типа и никогда не используйте тормозную жидкость, турбинное масло, трансмиссионную жидкость, моторное масло или глицерин.

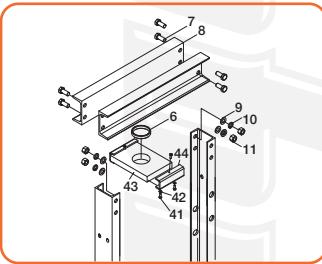
Монтаж оборудования

Присоедините опорную планку (15) к опоре (16), затем опоры закрепите к стойкам (31) между стойками (31) установите поперечину (46) используя болты (32), гайки, шайбы и гроверы (19,18,17). Повторите вышеуказанные операции с противоположной стороной.



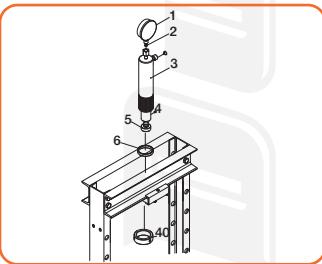
Приведите раму пресса в вертикальное положение и закрепите верхние поперечины (10) к правой и левой стойкам (20), используйте болты (9), гайки (13), гроверы (12) и шайбы (11). Установите нижнюю пластину (43) на поперечину (8).

2



Навинтите верхнюю гайку (6) на цилиндр (3) и опустите цилиндр в отверстие в нижней пластине, затем навинтите нижнюю гайку (40) до упора на цилиндр.

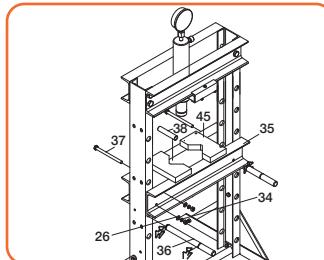
3



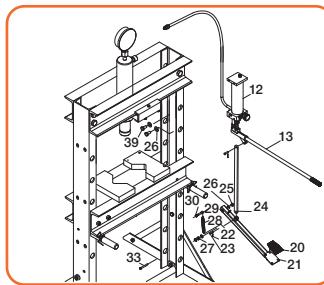
Монтаж оборудования

Вставьте упоры рабочей платформы (19) в отверстия стоек (20) затем, установите рабочую платформу (18) в раму пресса.

4



Подсоедините насос (12) к стойке (31) с помощью болтов (39), шайб (26). Вставьте рукоятку в гнездо насоса. Подсоедините фитинг гидравлического шланга насоса к штуцеру цилиндра. Установите педаль ножного привода (21) и возвратную пружину (28) на стойке и закрепите тягу педали (24) к рычагу рукояти (13). Установите резиновую накладку (20) на педаль (21).



Описание детализировки

1	Манометр	15	Опорная планка	29	Поворотный болт	43	Опорная пластина
2	Нейлоновое кольцо	16	Опора	30	Гайка	44	Кронштейн
3	Цилиндр в сборе	17	Шайба	31	Стойка	45	Призма
4	Стопорная гайка	18	Гровер	32	Болт	46	Поперечина
5	Пятачок цилиндра	19	Гайка	33	Болт	47	Стопор
6	Верхняя гайка	20	Накладка педали	34	Гровер		
7	Болт	21	Ледатель	35	Рабочая платформа		
8	Верхняя поперечина	22	Шплинт	36	Штифт		
9	Шайба	23	Штифт	37	Болт		
10	Гровер	24	Тяга педали	38	Трубка		
11	Гайка	25	Стопорная гайка	39	Болт		
12	Насос	26	Шайба	40	Нижняя гайка		
13	Рукоятка	27	Гайка	41	Болт		
14	Болт	28	Пружины	42	Шайба		

Детализировка оборудования

**apt. OHT613V
apt. OHT621V**

