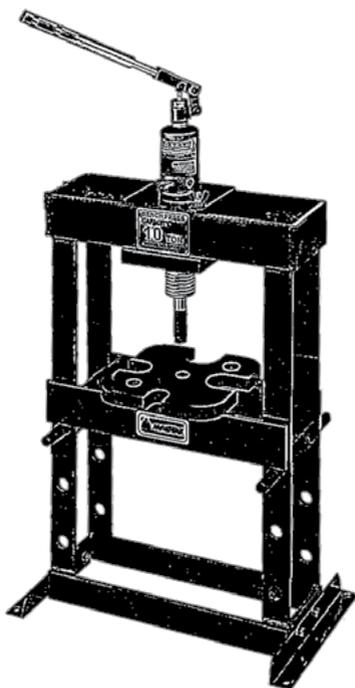




МАСТАК

Пресс гидравлический настольный

720 -00010



Пресс гидравлический настольный

720 -00010

Благодарим Вас за выбор гидравлического оборудования торговой марки МАСТАК.

Назначение изделия

Настольный гидравлический пресс предназначен для снятия и установки зубчатых колёс, универсальных соединений, шкивов, демонтажа и установки шестерён, подшипников и других элементов прессовой посадки. Прекрасно подходит для сгибания, распрямления и соединения деталей.

Пресс состоит из рамы и силового цилиндра с гидронасосом. Рама из твёрдо-профильной стали придаёт прессу максимальную устойчивость. Станина (опора) пресса устанавливается в различных рабочих положениях. Стальная поперечная распорка предотвращает деформацию пресса под нагрузкой. На раме смонтирован правильный переносной стол для проведения ремонтных работ. Высота основания рабочего стола легко регулируется.

Гидравлический пресс получил широкое применение в авторемонтных мастерских. Пресс прост и удобен в эксплуатации.

Технические характеристики

1. Мощность 10 тонн
2. Рабочее давление 690 атм
3. Ход штока 150 мм
4. Вес пресса 44,0 кг.

Схема устройства настольного гидравлического пресса

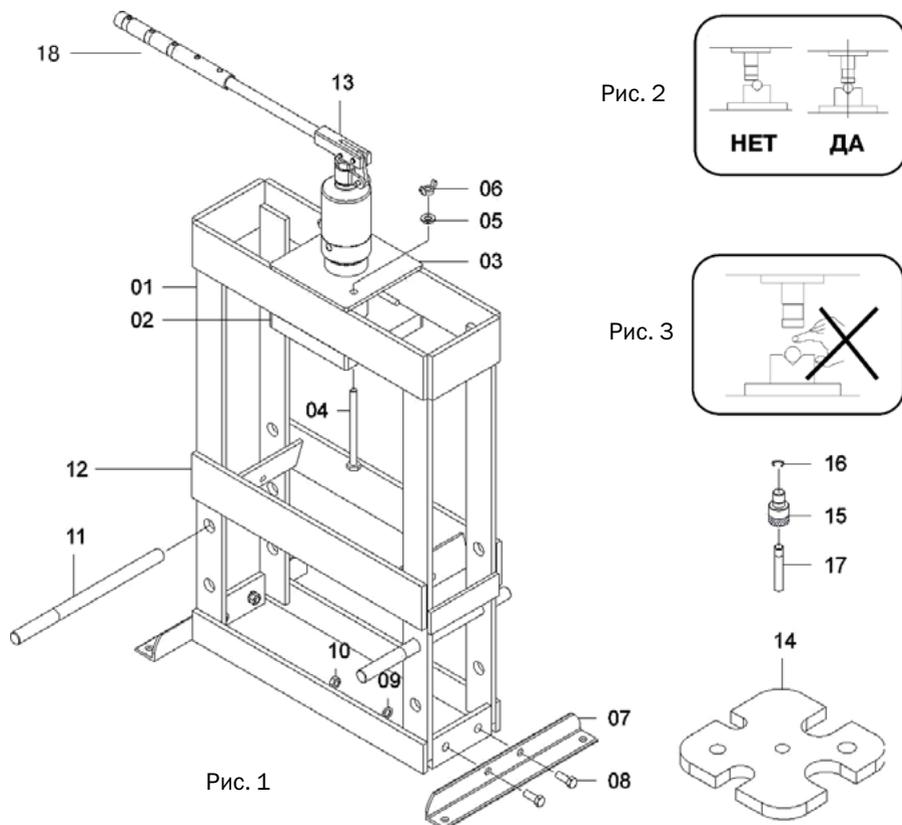


Рис. 1

Рис. 2

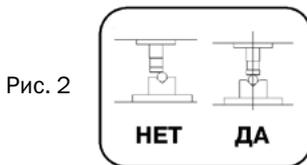
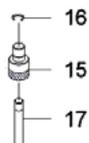
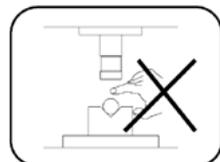


Рис. 3



14

№	Описание	Кол-во
01	Рама (сборная конструкция)	1
02	Основание крепления цилиндра	1
03	Фиксирующая пластина крепления цилиндра	1
04	Фиксирующий болт	2
05	Шайба уплотнительная	2
06	Барашковая гайка	2
07	Станина (опора) пресса	2
08	Фиксирующий болт	4
09	Шайба уплотнительная	4

№	Описание	Кол-во
10	Гайка	4
11	Фиксирующий болт рабочего стола	2
12	Основание рабочего стола	1
13	Гидравлический цилиндр	1
14	Регулируемый рабочий стол	1
15	Быстростъёмная насадка	1
16	Уплотнительное кольцо	1
17	Стержень 1/2"	1
18	Приводная ручка гидроцилиндра	1

Порядок работы

1. Поставьте пресс на твёрдую, ровную поверхность. Перед началом работы убедитесь в надёжности крепления всех узлов и рабочего стола пресса.
2. Установите рабочий стол (Рис. 1, п. 14) на основании (Рис. 1, п. 12) на необходимом для производства работ уровне и надёжно закрепите его.
3. Подготовьте необходимую деталь и поместите её на рабочий стол пресса.
4. Перед использованием пресса необходимо выпустить весь воздух, который может находиться в гидравлическом цилиндре. После чего следует плотно закрыть управляющий клапан гидравлического цилиндра переключением флажка клапана вправо. Пожалуйста, делайте это аккуратно. Приложение большого усилия может привести к повреждению клапана.
5. Качая приводную ручку гидравлического цилиндра (Рис. 1, п. 18) вверх-вниз, создайте давление в нём. Ручка цилиндра через шток связана с плунжером, который осуществляет возвратно-поступательное движение и тем самым создаёт нагнетание гидравлического масла. Рабочее давление, необходимое для работы гидравлического цилиндра, достигается при помощи одноступенчатой системы подачи масла, при этом величина максимального давления настраивается производителем на заводе с помощью предохранительного клапана.
6. Рабочее окончание цилиндра размещайте точно по центру нагрузки (Рис. 2).
7. По окончании работ откройте управляющий клапан гидравлического цилиндра для сброса давления переключением флажка клапана влево.

Требование безопасности

1. При работе никогда не превышайте предельно допустимую нагрузку гидравлического оборудования.
2. Следите за тем, чтобы руки или другая часть тела не попали в рабочую зону (Рис. 3).
3. Берегите оборудование от воздействия высоких температур и огня во избежание его повреждения или снижения эффективности его работы.
4. При работе с настольным прессом и другим гидравлическим оборудованием используйте необходимые средства индивидуальной защиты.



Условия эксплуатации

Необходимо соблюдать температурный режим при работе с оборудованием. Допустимые пределы гарантируемой работоспособности оборудования при температуре наружного воздуха от -30°C до +45°C.

Обслуживание и уход

1. Когда настольный гидравлический пресс не используется, он должен храниться в специально отведённом для этих целей месте. Рабочий поршень должен быть втянут внутрь цилиндра для сохранности зеркальной поверхности поршня.
2. Периодически смазывайте все подвижные части оборудования.

Устранение неисправностей

Внимание:

Ремонтные работы должны проводиться квалифицированным персоналом. В случае неполадок производите следующие действия:

Неисправность	Причина	Устранение
Из цилиндра вытекает гидравлическая жидкость	<ol style="list-style-type: none">1. Изношены или повреждены прокладки2. Изношен маслосъёмный сальник	<ol style="list-style-type: none">1. Замените изношенные прокладки.2. Замените маслосъёмный сальник
Поршень цилиндра не выдвигается	<ol style="list-style-type: none">1. Пониженное количество гидравлической жидкости в цилиндре2. Гидравлическая жидкость протекает в цилиндре	<ol style="list-style-type: none">1. Долейте жидкость в цилиндр2. Замените прокладки
Поршень цилиндра выдвигается частично	<ol style="list-style-type: none">1. Пониженное количество гидравлической жидкости в цилиндре2. Недостаточная нагрузка гидравлической системы	<ol style="list-style-type: none">1. Долейте жидкость в цилиндр.2. Используйте соответствующее оборудование
Поршень цилиндра выдвигается медленнее, чем обычно	<ol style="list-style-type: none">1. Не работает гидравлический цилиндр2. Жидкость в цилиндре протекает	<ol style="list-style-type: none">1. Отремонтируйте или замените цилиндр.2. Замените прокладки
Цилиндр не держит давление	<ol style="list-style-type: none">1. В цилиндре протекает жидкость2. Предохранительный клапан не работает нужным образом	<ol style="list-style-type: none">1. Замените изношенные прокладки. Замените гидравлическую жидкость.2. Отремонтируйте или замените цилиндр
Поршень цилиндра не втягивается внутрь или втягивается медленнее, чем обычно	<ol style="list-style-type: none">1. Управляющий клапан цилиндра закрыт2. Возвратная пружина ослабла или сломана3. Цилиндр повреждён изнутри	<ol style="list-style-type: none">1. Откройте управляющий клапан цилиндра2. Отправьте в сервисный центр на ремонт3. Отправьте в сервисный центр на ремонт

Условия гарантии

На настольный гидравлический пресс предоставляется гарантия сроком 12 месяцев со дня его приобретения у компании-продавца.

В течение гарантийного срока компания-продавец обязуется бесплатно устранить дефекты оборудования путём его ремонта или замены на аналогичное при условии, что дефект возник по вине производителя.

Ремонт или замена производятся после технической экспертизы прессы. Экспертиза и ремонт осуществляются в разумные сроки уполномоченными представителями Холдинга МАСТАК.

Гарантия не распространяется на оборудование, имеющее конструктивные изменения, механические или технические повреждения, вызванные использованием не по назначению или с нарушением правил и норм эксплуатации и хранения, а также в результате действий обстоятельств непреодолимой силы, таких как пожар, наводнение, землетрясение и др.

Все Ваши пожелания и замечания высылайте по адресу электронной почты dogovor@mactak.ru или звоните по номеру 8-800-100-1996. Звонок по России бесплатный.

Гарантия предоставляется при наличии документа, подтверждающего факт покупки.

Серийный номер:

Компания-продавец:

Адрес и телефон компании-продавца:

Исправное изделие в полном комплекте получил, с условиями гарантии, правилами эксплуатации ознакомлен и согласен.

Подпись покупателя:

Дата:

М.П.

Подпись продавца

