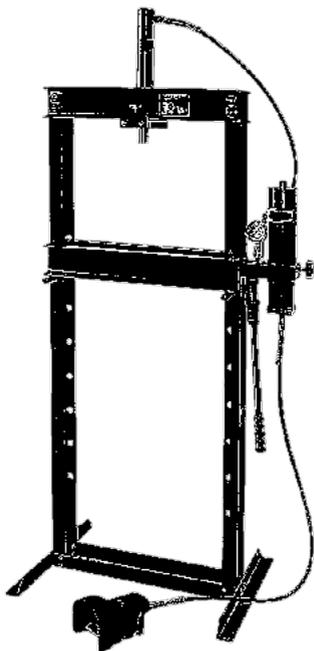




МАСТАК

Пресс гидравлический напольный

721 -10010



Пресс гидравлический напольный

721 -10010

Благодарим Вас за выбор гидравлического оборудования торговой марки МАСТАК.

Назначение изделия

Напольный 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. В комплект входят три многофункциональные насадки для гидравлического рабочего цилиндра и два V-образных блока.

Пресс состоит из рамы, силового цилиндра, гидронасоса и маслобака. 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 стол для проведения ремонтных работ. Высота 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 300 мм
4. Оборудован ручным гидравлическим насосом и пневматическим клапаном управления прессом
5. Вес пресса – 100,0 кг.

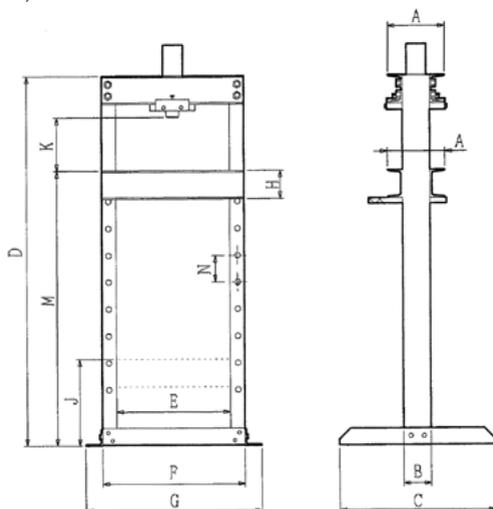


Рис. 1

Схема устройства напольного гидравлического пресса

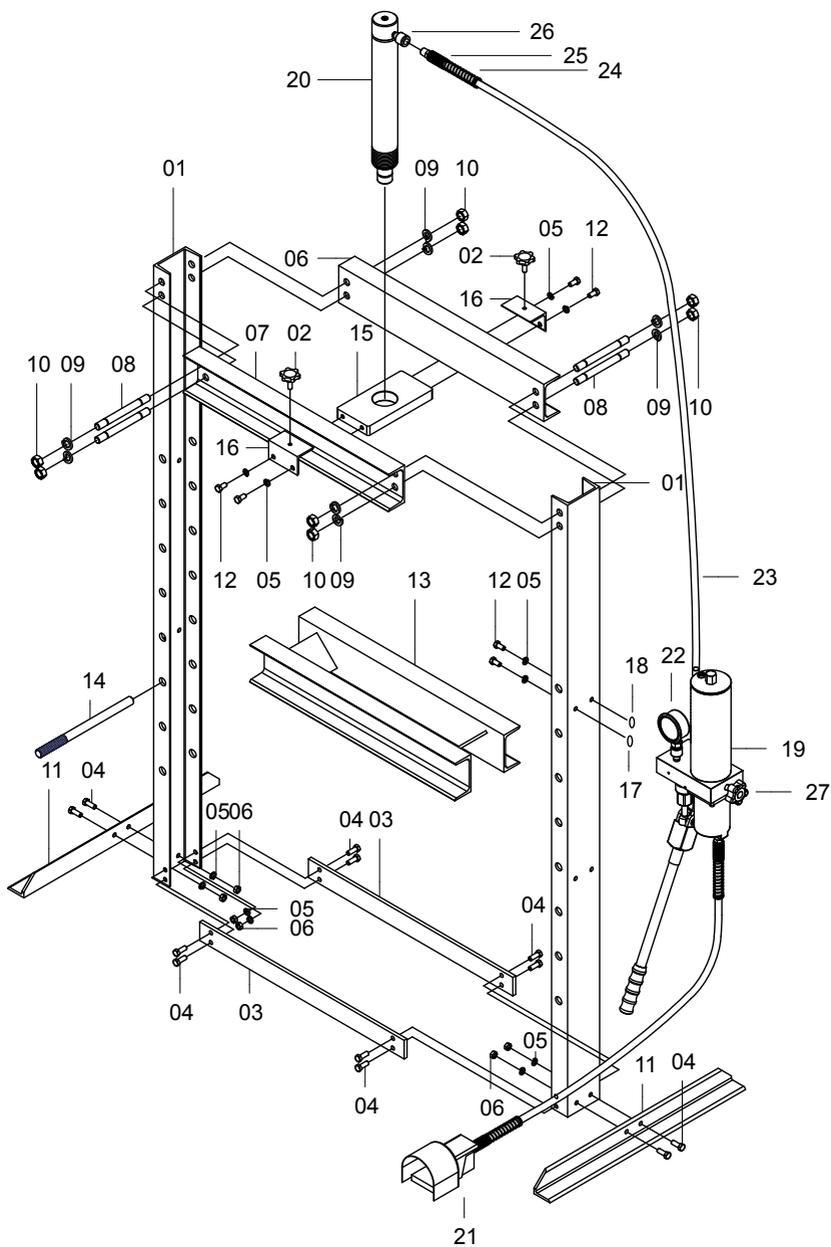


Рис. 2

| № | Описание | Кол-во |
|----|--|--------|
| 01 | Рама (сборная конструкция) | 2 |
| 02 | Фиксатор крепления посадочного основания цилиндра | 2 |
| 03 | Распорка поперечная нижняя | 2 |
| 04 | Фиксирующий болт | 12 |
| 05 | Шайба уплотнительная | 18 |
| 06 | Гайка | 14 |
| 07 | Распорка стоек соединительная | 2 |
| 08 | Фиксирующий болт | 4 |
| 09 | Шайба уплотнительная | 8 |
| 10 | Гайка | 8 |
| 11 | Станина (опора) пресса | 2 |
| 12 | Фиксирующий болт | 6 |
| 13 | Регулируемый рабочий стол | 1 |
| 14 | Фиксирующий болт рабочего стола | 4 |
| 15 | Посадочное основание цилиндра | 1 |
| 16 | Крепление посадочного основания цилиндра к соединительной распорке | 2 |

| № | Описание | Кол-во |
|----|--|--------|
| 17 | Крепление насоса с маслобаком к стойке | 1 |
| 18 | Фиксирующий болт | 2 |
| 19 | Пневмогидравлический насос | 1 |
| 20 | Гидравлический цилиндр | 1 |
| 21 | Пневматический клапан управления | 1 |
| 22 | Жидкостный манометр | 1 |
| 23 | Гидравлический соединительный шланг | 1 |
| 24 | Быстросъёмный переходник | 1 |
| 25 | Защитный колпачок переходника | 1 |
| 26 | Соединительный переходник цилиндра | 1 |
| 27 | Управляющий клапан насоса | 1 |
| 28 | Насадка упорная на гидравлический цилиндр | 2 |
| 29 | Насадка зубчатая «копыто» | 1 |
| 30 | Многофункциональное приспособление (в т.ч. для сгибания и распрямления металлоконструкций) | 2 |

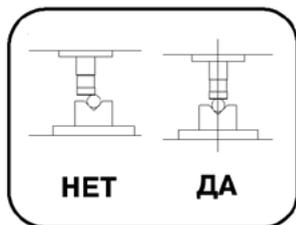


Рис. 3

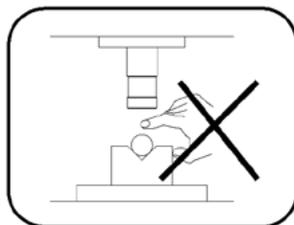


Рис. 4

Порядок работы

1. Перед началом работы убедитесь в надёжности присоединения гидравлических шлангов (Рис. 2, п. 21 и 23).
2. Установите рабочий стол (Рис. 2, п. 13) на необходимом для производства работ уровне и надёжно закрепите его фиксирующими болтами (Рис. 2, п. 14).
3. Подготовьте насадки (п. 28-30) для работы с гидравлическим цилиндром (Рис. 2, п. 20). Присоедините необходимую насадку к цилиндру.
4. Рабочее окончание цилиндра размещайте точно по центру нагрузки (Рис. 3).
5. Перед использованием пресса необходимо выпустить весь воздух, который может находиться в гидравлическом цилиндре. После чего следует плотно закрыть управляющий клапан (Рис. 2, п. 27) ручного гидравлического насоса поворотом его головки по часовой стрелке. Пожалуйста, делайте это аккуратно. Приложение большого усилия может привести к повреждению клапана.
6. Перед началом работы с прессом следует подключить пневмолинию к ножному пневмоклапану управления прессом. Нажатием на педаль пневмоклапана регулируется ход штока гидравлического цилиндра.
7. Настоящий пресс оснащён дополнительно гидравлическим ручным насосом для выполнения работ, требующих высокой точности. Качая ручку гидравлического насоса вверх-вниз, создайте давление в насосе. Ручка насоса 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.
8. По окончании работ откройте управляющий клапан ручного гидравлического насоса для сброса давления поворотом против часовой стрелки.

Требование безопасности

1. Перед началом работы, надёжно закрепите основание (Рис. 2, п. 11) пресса анкерными болтами к бетонному полу.
2. При работе никогда не превышайте предельно допустимую нагрузку гидравлического оборудования. Для постоянного контроля давления следите за показаниями манометра (Рис. 2, п. 22).
3. Следите за тем, чтобы руки или другая часть тела не попали в рабочую зону (Рис. 4).
4. Перед работой с пневматическим ножным насосом правильно подготовьте пневматическую линию.
5. Во время работы оберегайте соединительные гидравлические шланги от падения на них тяжёлых предметов и не позволяйте им перекручиваться.
6. Следите за тем, чтобы шланги всегда находились в свободном состоянии и не были пережаты.
7. Берегите оборудование от воздействия высоких температур и огня во избежание его повреждения или снижения эффективности его работы.

8. При работе с напольным 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 напольный 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 прокладки 2. Переходник не затянут 3. Изношен маслосъёмный сальник | <ol style="list-style-type: none"> 1. Замените изношенные прокладки 2. Очистите и смажьте входное отверстие и затяните переходник 3. Замените маслосъёмный сальник |
| Поршень цилиндра не выдвигается | <ol style="list-style-type: none"> 1. Переходник не затянут 2. Пониженное количество гидравлической жидкости в маслобаке 3. Гидравлическая жидкость протекает в цилиндре | <ol style="list-style-type: none"> 1. Затяните переходник 2. Долейте жидкость в маслобак 3. Замените прокладки |
| Поршень цилиндра выдвигается частично | <ol style="list-style-type: none"> 1. Пониженное количество гидравлической жидкости в маслобаке 2. Недостаточная нагрузка гидравлической системы | <ol style="list-style-type: none"> 1. Долейте жидкость в маслобак 2. Используйте соответствующее оборудование |

| Неисправность | Причина | Устранение |
|--|---|--|
| Поршень цилиндра выдвигается медленнее, чем обычно | <ol style="list-style-type: none"> 1. Переходник не затянут 2. Гидравлическая линия зажата или повреждена 3. Не работает гидравлический насос 4. Жидкость в цилиндре протекает | <ol style="list-style-type: none"> 1. Затяните переходник. 2. Устраните пережатие линии 3. Отремонтируйте или замените насос в случае необходимости 4. Замените прокладки |
| Цилиндр не держит давление | <ol style="list-style-type: none"> 1. В точках соединения протекает жидкость 2. В цилиндре протекает жидкость 3. Насос или клапан не работает нужным образом | <ol style="list-style-type: none"> 1. Очистите входное соединение, смажьте его и затяните переходник 2. Замените изношенные прокладки. Замените гидравлическую жидкость 3. Отремонтируйте или замените насос в случае необходимости |
| Поршень цилиндра не втягивается внутрь или втягивается медленнее, чем обычно | <ol style="list-style-type: none"> 1. Управляющий клапан насоса закрыт 2. Переходник не затянут 3. Гидравлическая линия зажата или повреждена 4. Возвратная пружина ослабла или сломана 5. Цилиндр повреждён изнутри 6. Резервуар насоса переполнен жидкостью | <ol style="list-style-type: none"> 1. Откройте управляющий клапан насоса 2. Затяните переходник 3. Устраните пережатие линии 4. Отправьте в сервисный центр на ремонт 5. Отправьте в сервисный центр на ремонт 6. Слейте жидкость до необходимого уровня |

Условия гарантии

Напольный 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

www.mactak.ru
8-800-100-1996