

**ПРЕСС  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ,  
НАСТОЛЬНЫЙ  
Модель КС 125**

**Руководство по эксплуатации**

**EAC**

## Оглавление

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.....	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	3
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ .....	3
4. ПОДГОТОВКА ПРЕССА К РАБОТЕ.....	4
5. ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	6
6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ .....	6
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	6
8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	6
9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	7
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	7

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс гидравлический настольный КС-125 (в дальнейшем по тексту “пресс”) предназначен для запрессовки и выпрессовки, сборки и разборки различных деталей типа втулок, пальцев, штифтов и др.

Пресс предназначен для работы в климатических условиях УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69, при температуре окружающего воздуха от +10 до +35°С.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Максимальное усилие, тс	10
Наибольший ход штока, мм	140
Наибольшее расстояние между опорной плитой и штоком, мм	380
Максимальное усилие на рукоятке гидронасоса, кгс, не более	30
Габаритные размеры, мм, не более	780x500x1050
Масса пресса, кг, не более	60

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во, шт.</i>
1	Руководство по эксплуатации	1
2	Корпус	1
3	Ферма опорная	1
4	Хомут	2
5	Кронштейн	1
6	Плита опорная	2
7	Палец	2
8	Насадка	1
9	Ножка	2
10	Комплект гидравлики (гидронасос, гидравлический цилиндр, рукав высокого давления)	1
11	Болт М8х20.58.016 ГОСТ 7805-70	4
12	Болт М10х25.58.016 ГОСТ 7805-70	4
13	Гайка М6-6Н.5.016 ГОСТ 5915-70	4
14	Гайка М8-6Н.5.016 ГОСТ 5915-70	4
15	Гайка М10-6Н.5.016 ГОСТ 5915-70	4
16	Гайка М56х2.05.05 ГОСТ 11871-88	1
17	Шайба 6.08 ГОСТ 11371-78	4
18	Шайба 8 65Г 029 ГОСТ 6402-70	4
19	Шайба 10 65Г 029 ГОСТ 6402-70	4

## 4. ПОДГОТОВКА ПРЕССА К РАБОТЕ

### 4.1 Распаковать пресс.

После распаковки произвести наружный осмотр пресса, с целью выявления повреждений, которые могли произойти при транспортировке, ознакомиться с технической документацией, приложенной к прессу, и проверить наличие принадлежностей, согласно, комплекту поставки.

### 4.2 Сборка пресса.

4.2.1 Прикрепить к корпусу поз. 1 ножки поз. 2 болтами М10х25 поз.3, шайбами поз.4 и гайками поз.5

4.2.2 Установить корпус пресса в вертикальное положение.

4.2.3 Закрепить на боковой поверхности корпуса поз. 1 кронштейн поз. 6 болтами М8х20 поз. 7, шайбами поз. 8 и гайками поз. 9

4.2.4 На кронштейне поз. 6 установить гидронасос поз. 10 и закрепить при помощи хомутов поз.11, шайб поз. 12 и гаек поз. 13.

4.2.5 Завернуть гидравлический цилиндр поз. 14 в пластину с резьбой М56х2 поз. 15 (пластина установлена в корпусе), так чтобы резьба цилиндра вышла из пластины на  $12\pm 1$  мм. Законтрить гайкой М56х2 поз. 16. Насадка поз. 17 (Сеч А-А) устанавливается на шток без фиксаторов и снимается рукой без инструмента.

4.2.6 Рукавом высокого давления соединить гидравлический цилиндр с гидронасосом.

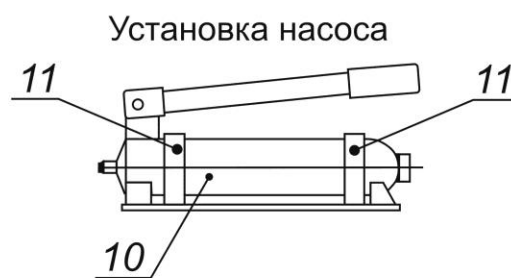
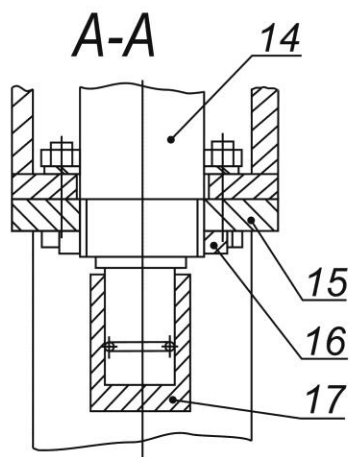
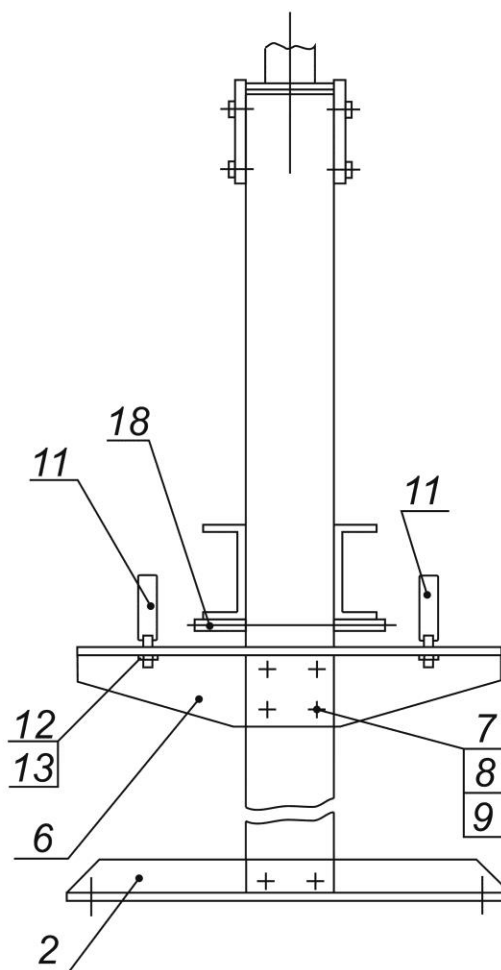
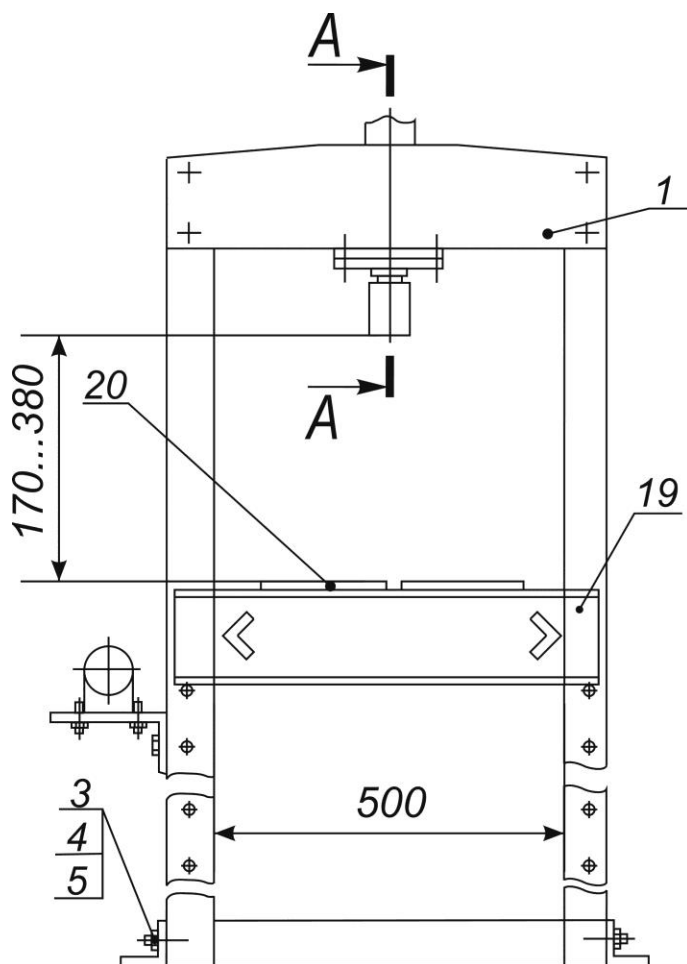
4.2.7 Установить пресс на верстаке и закрепить его болтами.

4.2.8 Вставить пальцы поз. 18 в отверстия стоек.

4.2.9 Ввести опорную ферму поз.19 во внутрь корпуса поз.1 и положить её на опорные пальцы поз. 18.

4.3 Проверить работу пресса, для чего необходимо завернуть до упора винт с барашковой головкой, расположенный на головке гидронасоса справа и сделать несколько качков рукояткой. Шток гидравлического цилиндра начнет опускаться. Опустите шток до упора (на рукоятке возрастает усилие). Ослабив винт на 0,5-1,5 оборота – шток вернется в исходное положение. Ход поршня 140 мм.

4.3.1 В случае если ход поршня значительно меньше, а на рукоятке, в конце хода поршня, усилие не возрастает, необходимо долить масло (смотри инструкцию гидравлического насоса).



- 1 – Корпус
- 2 – Ножки
- 3 – Болт М10х25
- 4 – Шайба 10
- 5 – Гайка М10
- 6 – Кронштейн
- 7 – Болт М8х20
- 8 – Шайба 8
- 9 – Гайка М8
- 10 – Гидронасос

- 11 – Хомут
- 12 – Шайба 6
- 13 – Гайка М6
- 14 – Гидравлический цилиндр
- 15 – Пластина с резьбой М56х2
- 16 – Гайка М56х2
- 17 – Насадка
- 18 – Пальцы
- 19 – Опорная ферма
- 20 – Опорные плиты

## **5. ПОРЯДОК РАБОТЫ**

5.1 Произвести внешний осмотр пресса на отсутствие механических повреждений.

5.2 Проверить крепление рукава высокого давления в местах соединения его с гидронасосом и гидравлическим цилиндром

5.3 Установить опорную ферму поз. 19 на требуемой высоте.

5.4 Положить опорные плиты поз. 20 на опорную ферму, подобрав нужное отверстие, положить на них Ваше изделие. Убедиться в том, что хода штока цилиндра достаточно для выполнения операции, при необходимости поднять или опустить опорную ферму.

5.5 При запрессовке или выпрессовки одной детали из другой проверить подходит ли диаметр штатной насадки поз. 17. В случае если насадка большего диаметра, чем необходимо или наоборот, необходимо изготовить насадку нужного размера

## **6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 К работе на прессе допускаются лица, изучившие настоящий документ, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с особенностями его работы и эксплуатации.

6.2 Не использовать пресс не по назначению, кроме целей для которых он предназначен.

6.3 Не выполнять работ в области боковых стоек рамы пресса во время движения гидравлического штока, или когда пресс находится под давлением.

6.4 Калибровка и пломбирование предохранительного клапана гидронасоса выполнены на заводе-изготовителе. Не изменяйте параметров заводской калибровки.

## **7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

7.1 Техническое обслуживание пресса является необходимым условием нормальной работы и выполняется на месте его установки обслуживающим персоналом.

7.2 Периодически проверять затяжку резьбовых соединений рукава высокого давления.

7.3 Техническое обслуживание гидронасоса и гидравлического цилиндра – смотри инструкцию на комплект гидравлики

После выполнения работ необходимо очищать поверхность пресса от загрязнений и протирать их сухим обтирочным материалом.

## **8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

Упакованный пресс можно транспортировать в закрытом транспорте (железнодорожных вагонах, контейнерах, закрытых автомобилях) при температуре от  $-50$  до  $+50$  °С

## 9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу гидравлического пресса КС-125 при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи пресса, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Предприятие-изготовитель рассматривает претензии по работе пресса при наличии «Руководства по эксплуатации», печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия. В случае утери «Руководства по эксплуатации», гарантийный ремонт вышедшего из строя пресса не производится, и претензии не принимаются.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику изделия, не ухудшающие качества изделия.

Предприятие производитель не несет ответственности за поломки, вызванные неправильной эксплуатацией пресса.

## 10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Гидравлический пресс КС-125,  
Заводской номер \_\_\_\_\_

Пресс изготовлен и принят в соответствии с требованиями действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ответственный за приемку \_\_\_\_\_

М.П. Дата выпуска \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Дата продажи \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.