



**!!!** Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации

**П Р Е С С  
Р – 338СП**

**ПАСПОРТ  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Компания ТехАвто - продажа автосервисного оборудования, <https://www.teh-avto.ru>,

г. Ярославль, пр-т Ленина 2, +7 (4852)74-77-11

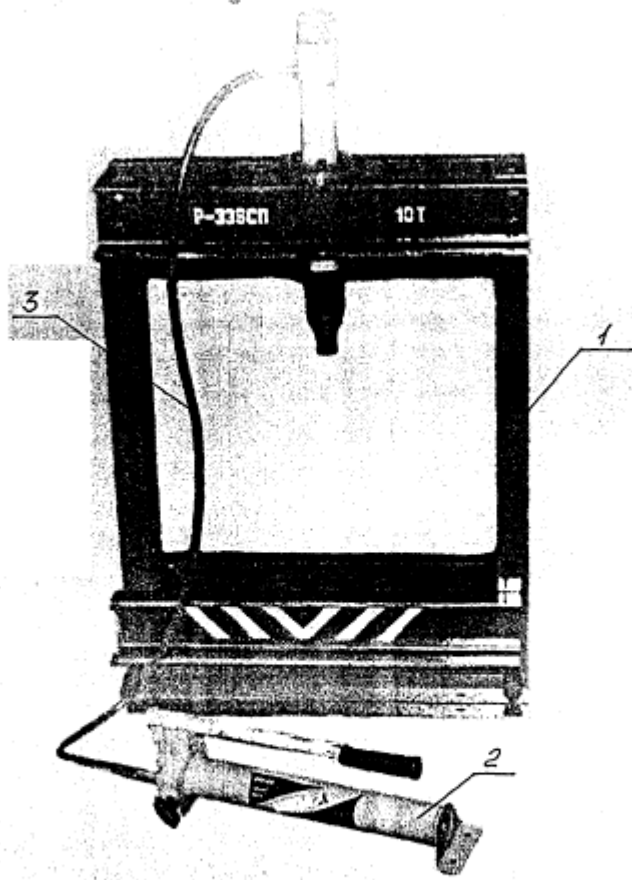


Рис. 1

1 – станина в сборе; 2 – насос гидравлический с ручкой ручного привода;  
3 – шланг высокого давления.

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ.

- 1.1. Пресс гидравлический, настольный с ручным приводом модели Р-338СП предназначен для монтажно-демонтажных работ, гибки и правки.
- 1.2 Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69. Исполнение У, категория размещения 2, 4
- 1.3. Пресс выпускается в соответствии с ТУ 4577-010-43581527-2005.

## 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

- 2.1. Тип – гидравлический, настольный, переносной.
- 2.1. Привод – ручной.
- 2.2. Усилие на штоке цилиндра, тн – 10.
- 2.3. Максимальный ход штока цилиндра, мм - 150.
- 2.4. Расстояние между штоком цилиндра и площадкой пресса:
  - мах, мм – 380;
  - среднее, мм – 200;
  - min, мм – 20.
- 2.5. Перемещение гидроцилиндра от оси пресса влево - вправо, мм – 180.
- 2.8. Габариты (LxVxH), мм:
  - рамы пресса - 600x300x1000;
  - насоса пресса – 400x90x90
- 2.9. Масса, кг – 60.
- 2.10. Маркировка - чёткая и нестираемая идентификационная надпись, содержащая: наименование изготовителя; наименование изделия; номер; дату изготовления.

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.

- 3.1. Пресс в сборе – 1 ед.
- 3.2. Насадка сменная – 2 ед.
- 3.3. Паспорт – 1 экз.

## 4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ПРЕССА.

- 4.1. Пресс мод. Р-338СП состоит:
  - станина в сборе (поз. 1);
  - насос гидравлический с рукояткой ручного привода (поз.2);
  - гидроцилиндр (поз. 3);
  - шланг высокого давления (поз.4);
  - сменные насадки.

*Внимание: Предприятие оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить необходимые технические изменения в конструкцию пресса.*

### 4.2. Работа пресса:

- 4.2.1. Перед началом работы на прессе необходимо убедиться:
  - в прочности креплении элементов станины между собой и пресса к столешнице;
  - в прочности крепления сменных насадок и правильности их положения на цилиндре;
  - в надёжности соединения шланга гидравлического насоса с ударным цилиндром.
- 4.2.2. Начало работы на прессе осуществлять закрытием запорного клапана и последующей ручной подкачкой масла в гидроцилиндр рукояткой гидронасоса. Возврат штока гидроцилиндра в исходное положение производить открытием запорного клапана.

**ВНИМАНИЕ: ПРИ РАБОЧЕМ ХОДЕ ПРЕССА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПЕРЕКОС ШТОКА ГИДРОЦИЛИНДРА,** что ведёт к задиру штока и поломке гидроцилиндра.

## 5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

- 5.1. Пресс должен быть смонтирован с соблюдением мер безопасности при монтаже и эксплуатации производственного оборудования.
- 5.2. К работе на прессе допускаются лица не моложе 18-ти лет, изучившие руководство по эксплуатации прессом и прошедшие инструктаж по охране труда.
- 5.3. Пресс должен быть закреплён за лицом, ответственным за его эксплуатацию.
- 5.4. При установке деталей строго соблюдать соосность деталей и пресса.

#### 5.5. Запрещается:

- эксплуатация пресса без надёжного крепления его на столешнице;
- изменение регулировки предохранительного клапана насоса;
- превышать предельную допустимую нагрузку ударного цилиндра.

#### **6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.**

6.1. В ходе работы периодически проверять:

- крепление элементов станины между собой и пресса к столешнице;
- уровень и состояние масла.

6.2. Для работы гидроцилиндра использовать профильтрованное и обезвоженное специальное гидравлическое масло (индустриальное И-20А, И-30А).

При доливе масла необходимо обеспечить удаление воздуха из гидроцилиндра прокачкой с поднятием гидронасоса выше уровня гидроцилиндра.

6.3. Пресс модели Р- 338СП не подлежит освидетельствованию органами инспекции и надзора.

#### **7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.**

7.1. Транспортирование пресса производится всеми видами транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на этих видах транспортных средств.

7.2. При транспортировании изделия устанавливаются с зазором, не штабелируются. Для предотвращения перемещения при транспортировке изделия должны быть закреплены.

7.3. Изделия должны храниться на закрытых складах, исключающих попадание атмосферных осадков. Исключается хранение с агрессивными веществами.

7.4. Хранение изделий должно производиться в вертикальном положении на деревянных брусках в один ряд.

7.5. При длительном хранении проверять раз в полгода состояние изделия и при необходимости проводить консервацию.

#### **8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ.**

8.1. Пресс модели Р- 338СП не содержит драгоценных металлов.

8.2. Порядок утилизации пресса определяет предприятие (организация), эксплуатирующее данный пресс.

#### **9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ.**

Пресс гидравлический, настольный с ручным приводом модели Р-338СП заводской номер \_\_\_\_\_ соответствует конструкторской и технической документации \_\_\_\_\_ признан годным для эксплуатации.

Начальник цеха \_\_\_\_\_

#### **10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

10.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие пресса Р-338 СП требованиям ТУ при соблюдении Потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения, монтажа.

10.2. Гарантийные обязательства не распространяются в случае:

- не выполнения условий эксплуатации, монтажа, транспортирования установки изложенных в руководстве по эксплуатации или использование пресса не по назначению;
- наличия повреждений, возникших в результате воздействия агрессивных сред, механических ударов;
- неисправностей, возникших вследствие перегрузки пресса;
- при самостоятельной доработке деталей и узлов пресса, разборке и сборке пресса в течение гарантийного срока.

10.3. Гарантийный срок - 6 (шесть) месяцев с момента отгрузки потребителю. При обнаружении дефектов производственного характера в период срока гарантии претензии направлять по адресу: