



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

**ПРЕСС
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
С НОЖНЫМ ПРИВОДОМ**

RT-SP20PT

Благодарим вас за приобретение продукции компании RUNTEC®. Данное изделие изготовлено в соответствии с требованиями высоких стандартов качества, что обеспечивает долгую и корректную работу при условии соблюдения изложенных здесь инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию.

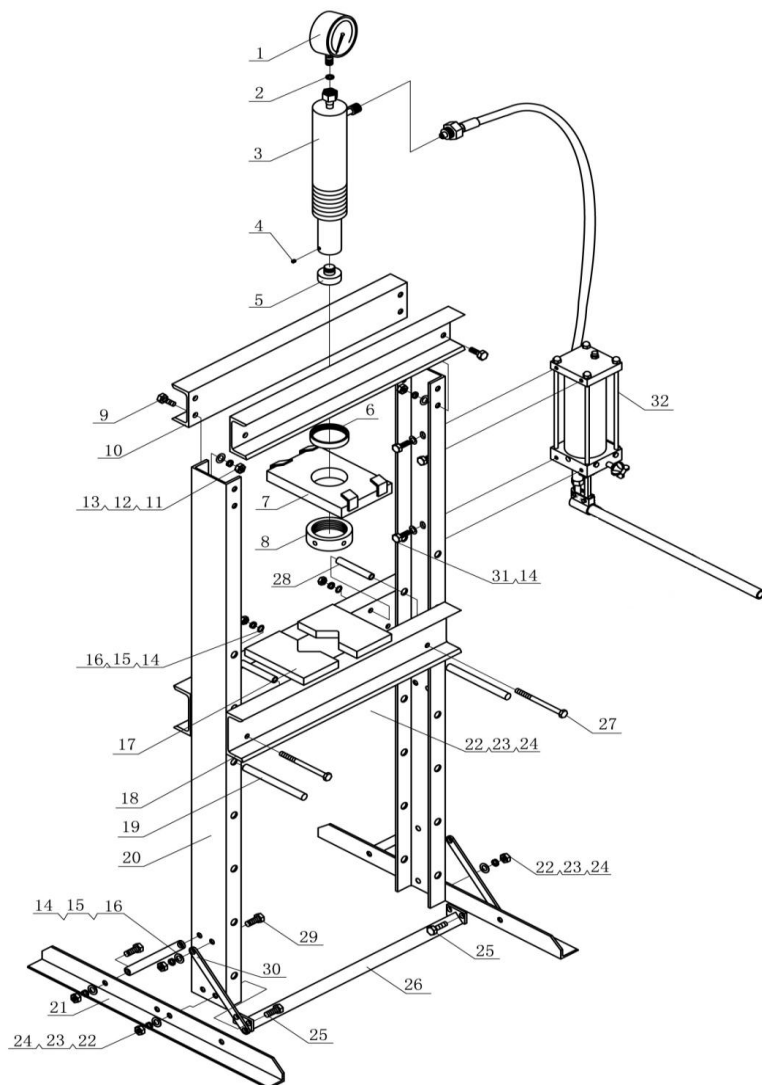
**Внимательно прочтите данную инструкцию!**

Обратите внимание на требования по безопасности. Эксплуатация данного изделия должна производиться с осторожностью и строго по назначению. Невыполнение этих требований может привести к поломке оборудования, получению травм, а также отказу производителя от гарантийных обязательств. Сохраните данную инструкцию для будущего использования.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Применяется для совершения широкого круга механических операций в отраслях автомобильного обслуживания и производства, таких как: запрессовка/выпрессовка подшипников и других деталей, установленных с натягом.

ОБЩАЯ СХЕМА ПРЕССА



Внимание! RT-SP20PT может отличаться от представленной на иллюстрации и иметь дополнительную педаль ногового привода.

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПРЕССА

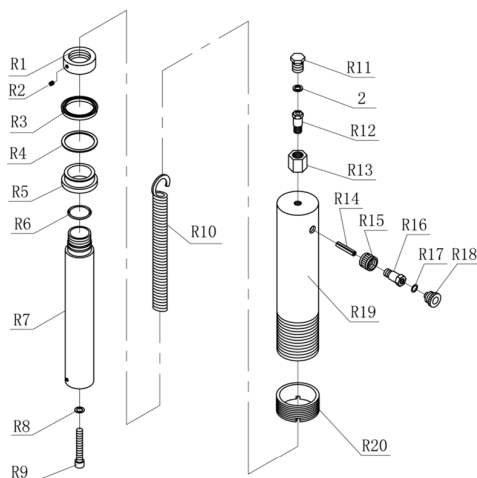
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Манометр	1	17	Плита упорная рабочая	2
2	Кольцо нейлоновое	1	18	Станина поперечная	2
3	Поршень цилиндра	1	19	Штифт	2
4	Винт	1	20	Переключатель боковой	2
5	Адаптер	1	21	Опора металлическая	2
6	Гайка поршневая внутренняя	1	22	Шайба плоская	4
7	Пластина поршневая	1	23	Шайба стопорная	4
8	Гайка поршневая нижняя	1	24	Гайка	4
9	Болт	8	25	Болт	4
10	Переключатель поперечный	2	26	Профиль выравнивающий	1
11	Шайба плоская	8	27	Болт	4
12	Шайба стопорная	8	28	Втулка	4
13	Гайка	8	29	Болт	8
14	Шайба плоская	16	30	Кронштейн опорный	4
15	Шайба стопорная	12	31	Болт	4
16	Гайка	12	32	Насос гидравлический	1

СБОРКА

Используйте раздел «Общая схема пресса» в качестве руководства по сборке. Перед началом сборки разложите перед собой все детали и узлы. Рекомендуем соблюдать следующую последовательность действий:

1. Прикрепите левую вертикальную опору (20) к выравнивающему металлическому профилю (21) с помощью болтов, шайб, стопорных шайб и гаек (из комплекта). Затем сделайте то же самое с правой вертикальной опорой.
2. Поставьте соединенную раму в вертикальное положение. Прикрепите заднюю верхнюю переключатель (10) к верхней части опор с помощью болтов, шайб, стопорных шайб и гаек (из комплекта).
3. Разместите переднюю верхнюю переключатель на позицию крепления и зацепите за обе переключатели поршневую пластину (7). После чего закрепите переднюю переключатель с помощью болтов, шайб, стопорных шайб и гаек (из комплекта).
4. Прикрутите внутреннюю поршневую гайку (6) к поршню цилиндра (3), вставьте его в отверстие поршневой пластины (7), после чего прикрутите внешнюю поршневую гайку (8) и адаптер (5).
5. Соедините профили станины (18) вместе с помощью соединительных болтов (из комплекта) через втулки в раме, после чего зафиксируйте станину с помощью шайб, стопорных шайб и гаек (из комплекта).
6. Вставьте штифты фиксации (19) в вертикальные отверстия в раме пресса, после чего поставьте скрепленную станину (18) на штифты (19).
7. Прикрепите насос (32) к правой части пресса с помощью болтов и шайб (из комплекта), после чего вставьте рукоятку насоса в втулку насоса (32).
8. Установите манометр (1) и затяните соединительную гайку, соедините гидравлическим шлангом манометр (1) и насос (32).

СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ЦИЛИНДРА



№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
R1	Гайка	1	R12	Коннектор для манометра	1
R2	Винт	1	R13	Гайка соединительная	1
R3	Кольцо U-образное	1	R14	Штифт	1
R4	Шайба PTFE	1	R15	Гайка	1
R5	Втулка изолирующая	1	R16	Разъем для насоса	1
R6	Кольцо O-образное	1	R17	Кольцо O-образное	1
R7	Поршень цилиндра	1	R18	Колпачок пылезащитный	1
R8	Шайба медная	1	R19	Гидроцилиндр	1
R9	Винт	1	R20	Гайка стопорная	1
R10	Пружина	1	2	Шайба нейлоновая	1
R11	Колпачок пылезащитный	1			

РАСПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже +5°C.

Долговременное хранение оборудования и/или его составных частей должно производиться при температуре от 0 до +45°C и относительной влажности не менее 95% (без конденсации).

Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже +5°C, то в течение двух часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже +10°C для полного удаления конденсата.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимание! К работе с изделием допускается персонал, ознакомившийся с данным руководством и прошедший обучение в специализированных заведениях. Строго воспрещается работа с изделием в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

1. Содержите пресс в чистоте для эффективной и безопасной работы.
2. НЕ превышайте максимальную нагрузку. Никогда не прилагайте избыточного усилия на рабочую деталь и всегда используйте манометр для точной оценки прилагаемого усилия.
3. Используйте пресс строго по назначению. Использование пресса не по назначению запрещено.
4. НЕ допускайте детей и посторонних к рабочей зоне.
5. При работе с прессом всегда используйте защитные очки и рабочие перчатки установленного образца.
6. Перед каждым использованием внимательно осматривайте пресс на предмет трещин в местах сварки, деформаций, ослаблений соединяющего крепежа и отсутствия каких-либо деталей, а также утечек масла.
7. Если пресс подвергся перегрузкам или ударам, следует прекратить его эксплуатацию и обратиться в сервисный центр.
8. При выполнении процедур по выпрессовке/запрессовке убедитесь, что детали точно отцентрированы относительно штока гидравлического цилиндра пресса.
9. Всегда держите руки и ноги на безопасном расстоянии от станины пресса.
10. НЕ используйте пресс для сжатия пружин и других схожих предметов и механизмов, способных соскочить и нанести травму.
11. НЕ вносите изменения в конструкцию пресса, это повлечёт аннулирование гарантии.
12. НЕ допускайте неквалифицированный персонал до работы с прессом.
13. НЕ подвергайте пресс воздействию осадков или других неблагоприятных погодных явлений.
14. Если пресс требует ремонта, и/или какие-либо его части требуют замены, обратитесь за квалифицированной технической помощью в сервисный центр. Используйте только оригинальные запасные части.

Предупреждения и предостережения, описанные в этом руководстве, не могут охватить все возможные ситуации и случаи, которые могут произойти. Поэтому следует понимать, что здравый смысл и осторожность являются факторами, которыми необходимо руководствоваться при использовании пресса гидравлического напольного.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная нагрузка, т	Рабочий диапазон, мм	Ход штока цилиндра, мм	Ширина стола, мм
20	68.5-1085	185	542

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Перед первым использованием продукта прокачайте гидравлическую систему. Для этого откройте перепускной клапан (30), повернув его против часовой стрелки. Сделайте несколько полных рабочих ходов насоса для удаления воздуха из системы.

Внимание! Не поворачивайте перепускной клапан (30) более чем на 1,5 оборота, т.к. это необходимо для обеспечения корректной работы клапана. Проверьте состояние всех деталей пресса. При обнаружении поломки, прекратите эксплуатировать пресс и немедленно свяжитесь с поставщиком.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

1. Закройте перепускной клапан насоса (32), поворачивая его по часовой стрелке до полного закрывания.
2. Установите упорную плиту (17) на станину, после чего расположите на ней деталь.
3. Покачайте рукоятку насоса (32), пока шток гидроцилиндра не приблизится к запрессовываемой детали.
4. Выверните рабочую деталь относительно штока гидроцилиндра (3) так, чтобы деталь располагалась по центру.
5. Покачайте рукоятку насоса (32), чтобы приложить нагрузку к детали.
6. По завершении работы прекратите качать рукоятку, медленно и осторожно снимите нагрузку с рабочей детали, проворачивая перепускной клапан против часовой стрелки. Не более 1.5 оборотов.
7. Как только шток гидроцилиндра (3) полностью опустится, уберите рабочую деталь.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Протирайте пресс снаружи сухой, чистой салфеткой и периодически смазывайте все соединения и подвижные части маслом по мере необходимости.

Когда пресс не используется, храните его в сухом месте с полностью убраным штоком гидравлического цилиндра.

Если производительность пресса падает, прокачайте гидравлическую систему согласно разделу «Перед использованием», чтобы удалить из нее воздух.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Для осуществления гарантийных обязательств изделие следует предоставить в представительство компании в чистом виде и с документами, подтверждающими дату продажи (кассовый или товарный чек; гарантийный талон, если есть).
2. Гарантия распространяется на поломки, вызванные заводским браком, дефектом материала или конструкции. В таких случаях компания берет на себя обязательства по ремонту или замене изделия.
3. Для сохранения гарантийных обязательств при эксплуатации следует соблюдать правила, установленные производителем, а именно:
 - избегать грубого обращения;
 - использовать по назначению;
 - осуществлять бережное хранение и уход;
 - самостоятельно не ремонтировать и не вносить изменений в конструкцию оборудования.
4. Бесплатный гарантийный ремонт не будет произведен в следующих случаях:
 - отсутствие документов, подтверждающих дату продажи;
 - использование инструмента не по назначению;
 - наличие механических повреждений, в том числе полученных в результате замерзания конденсата;
 - при наличии внутри инструмента посторонних предметов;
 - наличие признаков самостоятельного ремонта;
 - наличие признаков изменения пользователем конструкции изделия;
 - наличие внутренних и наружных загрязнений.

Срок гарантии: **24 месяца со дня продажи**

Заполняется продавцом:			
Модель			
Торговая организация			
Проверил и продал	ФИО:	Подпись:	
Дата продажи		Печать	
Заполняется покупателем:			
С условиями гарантии ознакомлен:	ФИО:	Подпись	

[illegible]

[illegible]

RUNTEC
TECHNIC

EAC

runtec-shop.ru