

отбра®

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УСИЛЕННЫЙ

Артикул и наименование изделия _____

Дата реализации _____

Наименование торговой организации _____

М.П. _____

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны

Покупатель: _____

Продавец: _____

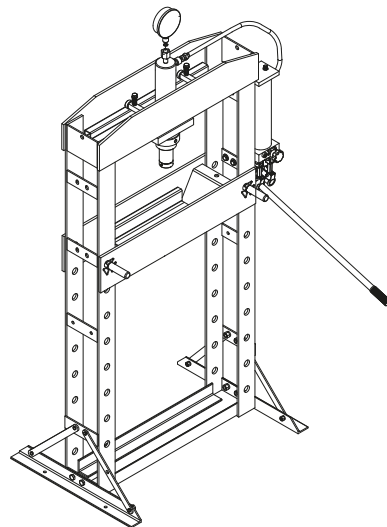
09.2025

Производитель:
ЦЗЯСИН ТАЙКАУЗР ТУЛС НО., ЛТД
24 Путаосин Вилледж, Цзинчжанг Вилледж, Синфенг Таун,
Нанку Дистрикт, Цзясин Сити, Чжэцзян Провинс.

Импортер: ООО «ИНСТРУМ», 125438, город Москва,
улица Автомоторная, дом 8, этаж 4, комн. 9, Тел. +7(499)705-9978

отбра®

Руководство по эксплуатации



арт. ОНТ616V
арт. ОНТ615V
арт. ОНТ622V

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УСИЛЕННЫЙ

Спецификация

Код	Наименование
59208	ОНТ616V Пресс гидравлический усиленный 10т.
59209	ОНТ615V Пресс гидравлический усиленный 15т.
59210	ОНТ622V Пресс гидравлический усиленный 20т.

Технические характеристики

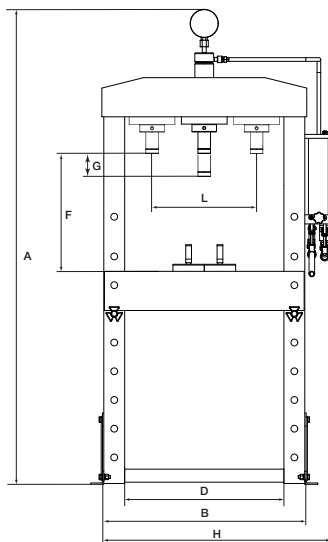
отбра®	ОНТ616V	ОНТ615V	ОНТ622V
Развиваемое усилие, т.	10	15	20
Ход поршня, мм	181	184	188
Рабочее пространство макс., мм	1030	1050	1050
Вес, кг	90	111.4	125

Комплектация поставки

Пресс гидравлический	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 шт.
Гарантийный талон	1 шт.
Транспортировочная упаковка	1 шт.

Технические характеристики

Дет. №	ОНТ616V	ОНТ615V	ОНТ622V
A	1810	1810	1810
B	620	690	770
D	500	550	610
F	150-1030	127-1050	123-1050
G	181	184	188
H	773	854	924
L	318	353	390
KG	90.4	111.4	125



Воспользуйтесь схемой пресса, комплектацией поставки и схемой сборки, приведенной в данной инструкции, установите предназначение деталей перед сборкой.

Гарантия

Компания OMBRA® является производителем профессионального ручного инструмента, пневматического инструмента, инструментальной мебели, оборудования для кузовного ремонта и сервисных работ. Производство изделий сертифицировано по ISO 9001, качество продукции отвечает требованиям стандартов DIN, ANSI, подтверждено сертификатами GS и CE, полностью соответствует требованиям ГОСТа. Производитель гарантирует бесперебойную работу изделия в течение 15 месяцев с начала эксплуатации, определяемой по дате продажи изделия, указанной в гарантийном талоне при условии соблюдения правил применения, техники безопасности и условий хранения.

Пресс гидравлический не подлежит замене или гарантийному ремонту, в случае потери функциональности по следующим причинам:

- Применение, не связанного с основным назначением.
- Попытке самостоятельного ремонта.
- При воздействии с нагрузкой превышающей допустимую.
- Нарушение правил хранения.

Заявления о ненадлежащем качестве товара принимаются к рассмотрению в соответствии с Законом РФ «О защите прав потребителей».

Хранение и транспортировка

• Транспортировка может осуществляться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими для каждого вида транспорта. Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с инструментом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным домкратом в транспортных средствах должно обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время движения.

• Хранение необходимо осуществлять при температуре окружающей среды от 0 до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80 % в сухом, хорошо проветриваемом помещении. Срок хранения не ограничен.



Гарантийные
обязательства



Сервисные
центры

Ввод в эксплуатацию

- Перед началом эксплуатации проверьте все узлы и соединения. Категорически не рекомендуется использование пресса при обнаружении повреждений узлов или механизмов изделия.
- Перед первым использованием пресса удалите воздух из гидравлической системы. Для этого немного приоткройте клапан на резервуаре насоса и начните качать рукоятку насоса, произведя несколько качков закройте клапан. Начинать работу. При необходимости повторите операции по удалению воздуха из системы.

Порядок работ

- Установите упорную призму на рабочую платформу (18) с верхней стороны и разместите обрабатываемую деталь.
- Закройте запорный клапан насоса, повернув его по часовой стрелке до упора.
 - Качайте рукоятку, чтобы пята цилиндра приблизилась к обрабатываемой детали. Пресс имеет двухскоростной насос, для быстрой подводки пятки цилиндра используйте плунжер большего размера.
 - Убедитесь, что поршень находится ровно посередине детали.
 - Качайте педалью или рукоятку, чтобы создать давление на деталь.
 - После того, как работа закончена, перестаньте качать педалью.
 - Медленно снимите давление с детали, поворачивая спускной клапан против часовой стрелки.
 - Как только поршень полностью отсоединился, уберите деталь с рабочей платформы.



Во время проведения работ внимательно следите за ходом поршня. При появлении маркера ограничителя на поршне прекратите работы. Дальнейшая эксплуатация может привести к потере функциональности пресса.

Рекомендации по обслуживанию и применению

- Когда пресс не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном.
- Откройте маслосливную пробку и определите уровень масла в насосе. При необходимости, добавьте гидравлическое масло в систему, пока его уровень не дойдет до номинального.
- Периодически добавляйте и раз в 12 месяцев полностью заменяйте гидравлическое масло в гидронасосе. Для этих целей используйте масла, которые рекомендованы ниже. По возможности не смешивайте различные типы масел. Для добавления или замены масла необходимо открыть маслосливную пробку и выпускной клапан. Не допуская попадания загрязнений, залейте масло в систему.
- При использовании изделий избегайте их тряски, падений и т.п. Не допускайте возможных повреждений поверхности плунжера гидравлических цилиндров.
- Гидравлический пресс не предназначен для применения в условиях сред, содержащих агрессивные, по отношению к материалам изделия вещества (кислоты, щелочи, растворители и т.п.).

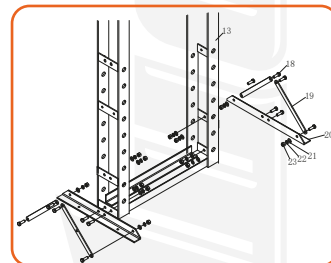


Используйте жидкость для гидравлических прессов только хорошего качества (напр. TM Filling® FLP317). Не смешивайте жидкости разного типа и никогда не используйте тормозную жидкость, турбинное масло, трансмиссионную жидкость, моторное масло или глицерин.

Монтаж оборудования

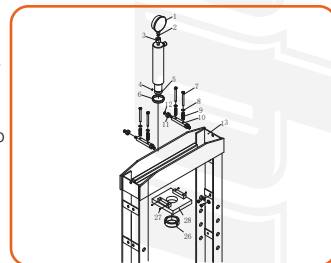
Присоедините нижние опоры (20) к корпусу (13) при помощи болтов, гаек и шайб (23, 26, 29, 31).

1



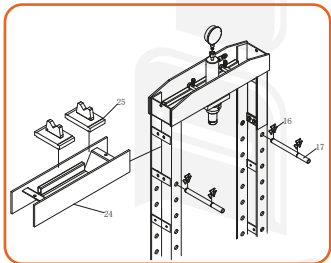
Установите на направляющие корпуса, ролики (10) затем установите на ролики пружину (9) шайбу (8) и болт (7), совместите нижнюю пластину (28) с болтами (7) и затяните болты, зафиксируйте винтами (27) болты на нижней пластине. Опустите цилиндр в отверстие в нижней пластине (7), затем навинтите нижнюю гайку (26) до упора на цилиндр.

2



Вставьте упоры рабочей платформы (17) в отверстия в корпусе (13) и зафиксируйте стопорами, установите рабочую платформу (24) в раму пресса.

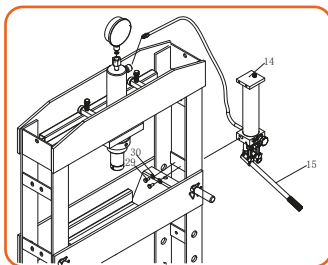
3



Монтаж оборудования

Подсоедините насос к стойке с помощью болтов (29), шайб (30). Вставьте рукоятку в гнездо насоса. Подсоедините фитинг гидравлического шланга насоса к штуцеру цилиндра.

4



Описание детализовки

1 Манометр	13 Рама	25 Призма
2 Нейлоновое кольцо	14 Насос	26 Нижняя гайка цилиндра
3 Цилиндр в сборе	15 Рукоятка	29 Болт
4 Стопорный винт	16 Стопорное кольцо	30 Шайба
5 Пятка цилиндра	17 Упор рабочей платформы	
6 Верхняя гайка цилиндра	18 Болт	
7 Болт	19 Опорная кланка	
8 Шайба	20 Опора	
9 Пружина	21 Шайба	
10 Ось	22 Гровер	
11 Ролики	23 Гайка	
12 Стопорное кольцо	24 Рабочая платформа	

Детализовка оборудования

арт. ОНТ616V
арт. ОНТ615V
арт. ОНТ622V

