

**omvra**®

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УСИЛЕННЫЙ**

Артикул и наименование изделия \_\_\_\_\_

Дата реализации \_\_\_\_\_

Наименование торговой организации \_\_\_\_\_

М.П.

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны

Покупатель: \_\_\_\_\_

Продавец: \_\_\_\_\_

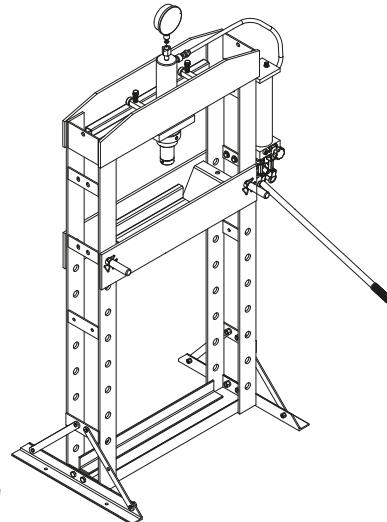
09.2025

Производитель:  
ЦЗЯСИН ТАЙКАУЭР ТУЛС КО., ЛТД  
24 Путаосин Вилледж, Цзинчжанг Вилледж, Синфенг Таун,  
Нанху Дистрикт, Цзясин Сити, Чжэцзян Прогинс.

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

**omvra**®

**Руководство по эксплуатации**



**арт. ОНТ616V  
арт. ОНТ615V  
арт. ОНТ622V**

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УСИЛЕННЫЙ**

## Спецификация

Код	омбра® №	Наименование
59208	ОНТ616V	Пресс гидравлический усиленный 10т.
59209	ОНТ615V	Пресс гидравлический усиленный 15т.
59210	ОНТ622V	Пресс гидравлический усиленный 20т.

## Технические характеристики

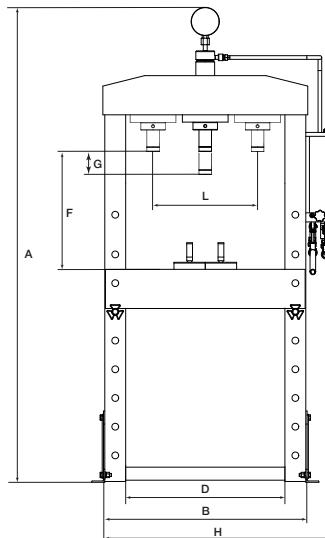
омбра®	ОНТ616V	ОНТ615V	ОНТ622V
Развиваемое усилие, т.	10	15	20
Ход поршня, мм	181	184	188
Рабочее пространство макс., мм	1030	1050	1050
Вес, кг	90	111.4	125

## Комплектация поставки

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

## Технические характеристики

Арт. №	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 пред назначенение 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 гарантином талоне при условии соблюдения правил применения, техники безопасности и условий хранения.

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

- Применение, не связанного с основным назначением.
- Попытка 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 упакованым 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 рукоятью насоса, произведя несколько качков закройте клапан. Начинайте 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 рукоятью, чтобы пятка 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 рукоятью, 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 отсоединен, 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.

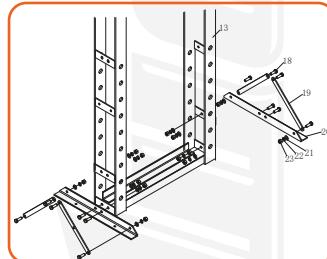
## Рекомендации по обслуживанию и применению

- Когда пресс не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном.
- Откройте маслозаливную 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 маслозаливную пробку и выпускной клапан. Не допускайте 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.).

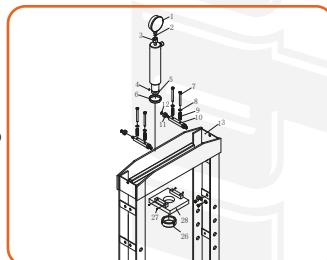
**!** Используйте жидкость для гидравлических прессов только хорошего качества (напр. TM Fillian® FLP317). Не смешивайте жидкости разного типа и никогда не используйте тормозную жидкость, турбинное масло, трансмиссионную жидкость, моторное масло или глицерин.

## Монтаж оборудования

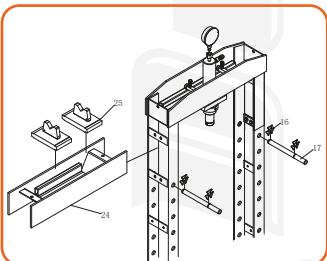
Присоедините нижние опоры (20) к корпусу (13) при помощи болтов, гаек и шайб (23, 26, 29, 31).



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.



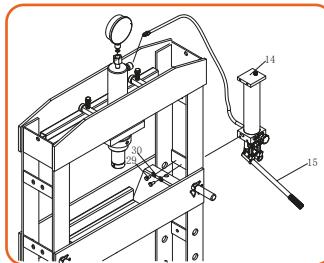
Вставьте упоры рабочей платформы (17) в отверстия в корпусе (13) и зафиксируйте стопорами, установите рабочую платформу (24) в раму пресса.



## 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 деталировки

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	Пята цилиндра	17	Упор рабочей платформы		
6	Верхняя гайка цилиндра	18	Болт		
7	Болт	19	Опорная планка		
8	Шайба	20	Опора		
9	Пружина	21	Шайба		
10	Ось	22	Гровер		
11	Ролики	23	Гайка		
12	Стопорное кольцо	24	Рабочая платформа		

## Детализировка оборудования

арт. ОНТ616V  
арт. ОНТ615V  
арт. ОНТ622V

