ombra®

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ПРЕСС ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Артикул и наименование изделия_____

Дата реализации_____

Наименование торговой организации_____

М.П.

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны

Покупатель:_____

Продавец:_____

08.2025

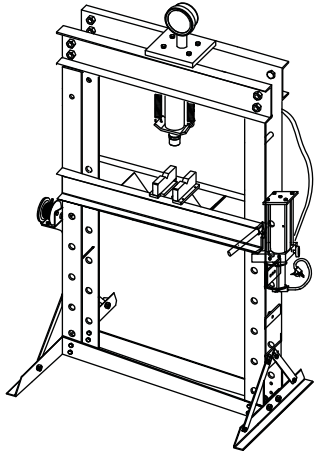
Производитель:
ЦЗЯСИН ТАЙХАУЭР ТУЛС КО., ЛТД
24 Путаосин Вилледж, Цзинчжанг Вилледж, Синфенг Таун,
Нанху Дистрикт, Цзясин Сити, Чжэцзян Провинс.

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

EAC

ombra®

Руководство по эксплуатации



арт.OHT614V1

арт. OHT650V1

ПРЕСС ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Спецификация

Код	ombra №	Наименование
59278	OHT614V1	Пресс пневмогидравлический напольный 40т.
59279	OHT650V1	Пресс пневмогидравлический напольный 50т.

Технические характеристики

арт. OHT614V1

Развиваемое усилие, т.	40,0
Ход поршня, мм	230
Рабочее пространство макс., мм	850
Рабочее давление, атм	8-9
Вес, нетто, кг	210

Технические характеристики

арт. OHT650V1

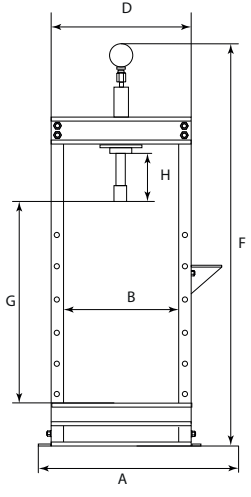
Развиваемое усилие, т.	50,0
Ход поршня, мм	230
Рабочее пространство макс., мм	850
Рабочее давление, атм	8-9
Вес, нетто, кг	215

Комплектация поставки

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

Технические характеристики

Арт. №	OHT614V1	OHT650V1
H	230	230
D	850	850
F	1830	1830
B	685	650
A	1145	1145
G	860	860



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°С 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 резервуре насоса и начните качать рукоятью насоса, произведя несколько качков закройте клапан. Начинайте работу. При необходимости повторите операции по удалнению воздуха из системы.

Порядок работ

С помощью ручной лебедки отрегулируйте высоту рабочей платформы. Установите упорную призму на рабочую платформу с верхней стороны рабочей платформы и разместите обрабатываемую деталь.
• Закройте запорный клапан насоса.
• Подключите пресс к пневматической линии.
• Качайте рукоятью, чтобы пятка цилиндра приблизилась к обрабатываемой детали или используйте пневмогидравлический насос для нагнетания давления в цилиндр.
• Убедитесь, что поршень цилиндра находится ровно посередине детали.
• После того, как работа закончена, перестаньте нагнетать давление в гидроцилиндр.
• Медленно снимите давление с детали, поворачивая спускной клапан против часовой стрелки.
• Как только поршень полностью отсоединился, уберите деталь с рабочей платформы.

В процессе нагнетания давления в цилиндр, поршень может опускаться достаточно быстро. Будьте внимательны и соблюдайте меры предосторожности.

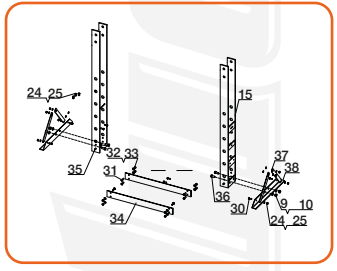
Рекомендации по обслуживанию и применению

• Когда пресс не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном.
• Периодически добавляйте и раз в 12 месяцев полностью заменяйте гидравлическое масло в насосе. 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 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.).

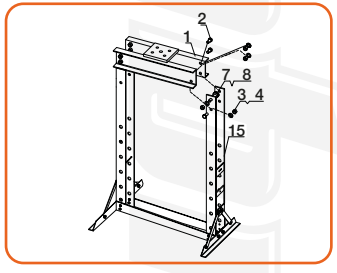
*Используйте жидкость для гидравлических прессов только хорошего качества (напр. ТМ Filllnn® **FLP317**). Не смешивайте жидкости разного типа и никогда не используйте тормозную жидкость, турбинное масло, трансмиссионную жидкость, моторное масло или глицерин.*

Монтаж оборудования

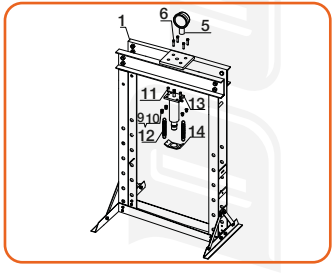
Присоедините опорную планку (37) к опоре (38) используя болты (30), гайки (25) и шайбы (24), затем опоры закрепите к стойкам (15) используя болты (36), гайки (10) и шайбы (9), между стойками (15) установите поперечины (34) используя болты (31), гайки(33) и шайбы (32). Повторите вышеперечисленные операции с противоположной стороной.



Приведите раму пресса в вертикальное положение и закрепите верхнюю поперечину (1) к правой и левой стойкам (15), используйте болты (2), гайки (4) и шайбы (3). Установите в верней части соединения поперечины (1) и стойки (15) болт шкива (8) и шкив (7).



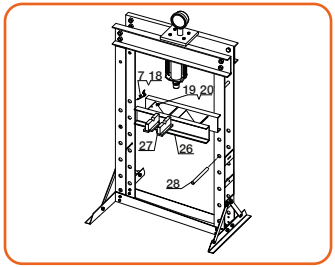
Установите гидравлический цилиндр (13) на поперечину (1) используя болты (6), шайбы (9) и гайки (10). Навинтите на площадку цилиндра болты пружины (11), затем установите пружины (12) и плиту цилиндра (14). Установите манометр (5) на цилиндр (13).



Монтаж оборудования

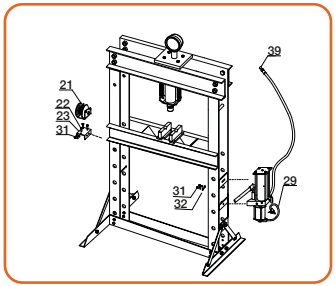
Установите в стойки (15) шкив (7) и закрепите его используя болт (18). Вставьте упоры рабочей платформы (28) в отверстия стоек (15) затем установите рабочую платформу (26) в раму пресса.

4



Установите насос (29) к стойке (15) с помощью болтов (31), шайб (32). Вставьте рукоятку в гнездо насоса. Подсоедините фитинг гидравлического шланга насоса (29) к штуцеру цилиндра (13). Установите лебедку (21) на платформу (23) используя болты (22) затем закрепите лебедку на стойке (15) используя болты (31).

5



Описание деталировки

1	Верхняя поперечина	14	Плита цилиндра	27	Призма
2	Болт	15	Правая стойка	28	Упор рабочей платформы
3	Шайба	16	Левая стойка	29	Насос пневмогидравлический
4	Гайка	17	Стопорное кольцо	30	Болт
5	Манометр	18	Болт	31	Болт
6	Болт	19	Шайба	32	Шайба
7	Шкив	20	Гайка	33	Гайка
8	Болт шкива	21	Лебедка	34	Нижняя поперечина
9	Шайба	22	Болт	35	Болт шкива
10	Гайка	23	Платформа лебедки	36	Болт
11	Болт пружины	24	Шайба	37	Опорная планка
12	Пружина	25	Гайка	38	Опора
13	Гидравлический цилиндр	26	Рабочая платформа	39	Уплотнительное кольцо

Деталировка оборудования

арт. OHT614V1
арт. OHT650V1

