ombra®

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Артикул и наименование изделия_____

Дата реализации_____

Наименование торговой организации_____

М.П.

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны

Покупатель:_____

Продавец:_____

07.2026

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

ombra®

Руководство по эксплуатации



арт. OHT602V

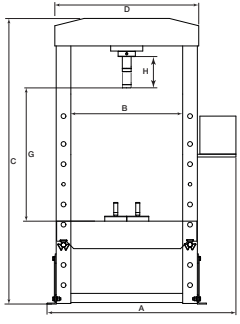
ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Спецификация

Код	ombra №	Наименование
59274	OHT602V	Пресс гидравлический 200т.

Технические характеристики

ombra	OHT602V
Развиваемое усилие, т	200
Ход поршня, мм	350
Напряжение, В	380
Выходная мощность, кВт	1,5
Вес, кг	1245

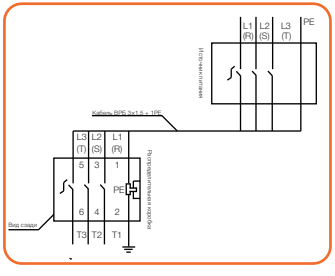


A	1610
B	1000
C	2100
D	1325
G	500
H	350

Комплектация поставки

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

Монтаж оборудования



Подключить источник питания к главному выключателю пресса с помощью кабеля в соответствии с приведенной схемой. Использовать кабель **ГКтп-ХЛ 3×1,5** (ГОСТ 24334-80). После подключения кабеля питания переключатель питания можно перевести в положение «ON» (ВКЛ). Затем проверьте правильность подключения фаз по направлению вращения крыльчатки (вентилятора) электродвигателя: Если крыльчатка электродвигателя вращается по часовой стрелке, фазировка выполнена правильно. Если крыльчатка вращается против часовой стрелки, необходимо отключить питание и поменять местами любые два фазных провода из трёх (L1, L2, L3).

Подключение электропроводки должно выполняться исключительно квалифицированным техническим персоналом. Оборудование в обязательном порядке подлежит заземлению. Все монтажные и наладочные работы должны выполняться строго при полностью отключенном электропитании.

Для заметок

Гарантийные обязательства

Сервисные центры

Рекомендации по обслуживанию и применению

Защита рабочих органов: Избегайте ударных нагрузок, падений тяжелых предметов и вибраций, способных повредить оборудование. Не допускайте повреждений (царапин, сколов, попадания сварочных брызг и абразива) на полированной зеркальной поверхности штока гидравлического цилиндра. Повреждение штока ведет к быстрому износу манжет и разгерметизации системы!
Агрессивные среды: Пресс предназначен для работы в стандартных производственных условиях. Запрещается эксплуатация и хранение оборудования в помещениях, содержащих пары кислот, щелочей, растворителей и других химически активных веществ, вызывающих коррозию металла и разрушение резиновых уплотнителей.

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, качествопродукции 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.

Ввод в эксплуатацию

Визуальный контроль: Перед каждым включением пресса проведите осмотр всех узлов, гидравлических соединений, шлангов и механических элементов на предмет износа, подтеков масла и повреждений.
Электробезопасность: Проверьте целостность электрических кабелей, заземления, кнопки аварийной остановки и тумблера управления.
Категорически запрещается эксплуатировать пресс при обнаружении любых дефектов, протечек гидравлической жидкости или повреждений изоляции электропроводки!
Очистка оборудования: Перед началом работы очистите пресс и рабочую платформу от пыли, грязи, остатков смазки и посторонних предметов.
Организация рабочего места: Обеспечьте достаточную освещенность и свободное пространство вокруг оборудования.
Безопасная зона: С передней и задней стороны пресса должна оставаться свободная технологическая зона шириной не менее 1 метра. Это необходимо для беспрепятственного доступа оператора, удобства подачи габаритных деталей и безопасной эвакуации в случае аварийной ситуации.

Порядок работ

Регулировка высоты стола: С помощью ручной лебедки (расположенной с левой стороны корпуса пресса) установите рабочую платформу на необходимую для работы высоту.

Надежно зафиксируйте платформу стопорными пальцами (фиксаторами) корпуса.

Установка оснастки: Разместите упорные призмы на рабочей платформе верхней стороной и установите на них обрабатываемую деталь.
Запуск гидростанции: Переведите тумблер включения электропитания в рабочее положение (стрелкой вверх), чтобы запустить двигатель насоса.
Подвод штока: Переведите рычаг гидрораспределителя на насосе в левую сторону, чтобы начать движение цилиндра вниз.
Проверка центровки: Опустите цилиндр, не доходя 5–10 мм до детали, и переведите рычаг насоса в центральное (нейтральное) положение.

Убедитесь: Пятка цилиндра находится ровно по центру обрабатываемой детали. Во время проведения работ внимательно следите за ходом поршня.

Создание рабочего давления: Снова переведите рычаг насоса в левое положение. Пятка цилиндра упрется в деталь, начнется процесс прессования. Контролируйте усилие по манометру.
Остановка: По достижении необходимого результата или технологической выдержки переведите рычаг насоса в центральное (нейтральное) положение для остановки движения штока.

Порядок работ

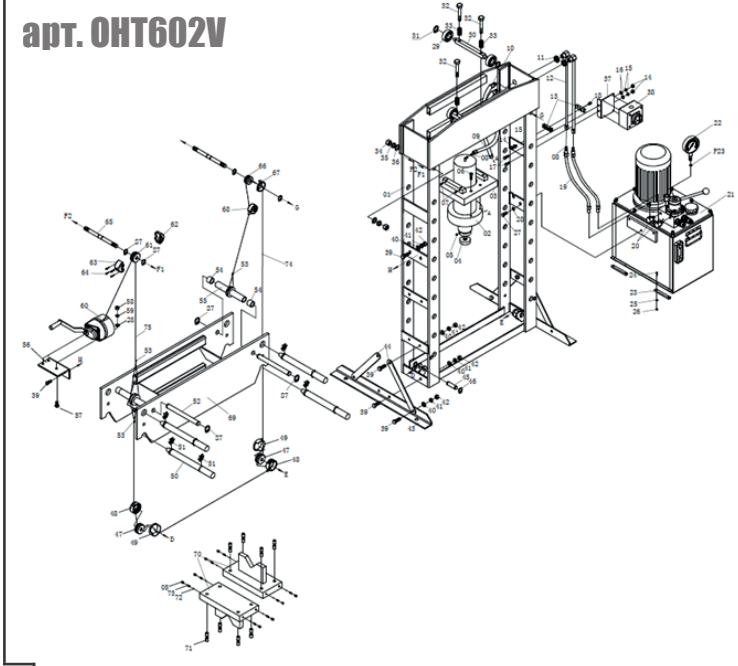
Сброс давления и возврат штока: Медленно переведите рычаг насоса в правую сторону. Произойдет сброс давления, и шток цилиндра начнет подниматься вверх (возвращаться в исходное положение).

Извлечение детали: После того как пятка цилиндра полностью отсоединится от детали и поднимется на безопасную высоту, переведите рычаг насоса в центральное положение и выключите тумблер питания. Соблюдая меры предосторожности, снимите готовую деталь и призмы с рабочей платформы.

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

Деталировка оборудования

арт. OHT602V



Описание деталировки

1	Рама	13	Трубный хомут	25	Шайба
2	Насос в сборе	14	Гайка M8	26	Контргайка M4
3	Нижняя пластина	15	Пружинная шайба	27	Болт M10
4	Зазубренное седло	16	Шайба	28	Шайба
5	Винт M8*10	17	Болт M8*30	39	Ролик
6	Винт	18	Винт M8*40	30	Балка
7	Винт M8*10	19	Короткий масляный шланг	31	Стопорное кольцо
8	Уплотнительное кольцо	20	Коннектор	32	Болт M10*120
9	Масляный шланг	21	Электрогидровлический насос	33	Пружина
10	Масляный шланг	22	Манометр	34	Гайка M20
11	Болт с резьбой M24*1,5	23	Резиновая пластина	35	Стопорная шайба
12	Трубка	24	Винт M4*16	36	Шайба

37	Монтажная пластина	51	Стопорное кольцо	65	Штифт
38	Коробка переключателя	52	Штифт	66	Ролик
39	Болт M12*35	53	Оболочка кабеля	67	Крышка ролика
40	Шайба	54	Приводная труба	68	Крышка ролика
41	Стопорная шайба	55	Приводная труба в сборе	69	Рабочая поверхность
42	Гайка M12	56	Крепление с помощью пластины	70	Пяточный блок
43	Основание для ног	57	Болт M10*25	71	Винт
44	Опора	58	Гайка	72	Стальной шарик
45	Штифт ролика	59	Стопорная шайба	73	Пружина
46	Стопорное кольцо	60	Ручная лебедка	74	Кабель (4300 мм)
47	Ролик	61	Ролик	75	Кабель (2450 мм)
48	Крышка ролика	62	Крышка ролика	76	Нейлоновый блок
49	Крышка ролика	63	Крышка ролика	77	Стопорное кольцо
50	Штифт	64	Винт		

Рекомендации по обслуживанию и применению

Отключение оборудования: По окончании выполнения работ или во время длительных перерывов в эксплуатации гидравлический пресс должен быть выключен и полностью обесточен (отключен от сети электропитания).

Контроль и замена масла: Регулярно проверяйте уровень гидравлического масла в баке насосной станции. Полную замену гидравлической жидкости необходимо производить не реже одного раза в 12 месяцев. Для заправки используйте только рекомендованные производителем марки гидравлических масел.

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

Категорически запрещается смешивать гидравлические масла разных типов, марок и производителей!