

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Назначение изделия	2
Комплект поставки	3
Основные технические характеристики	4
Устройство изделия	7
Подготовка и порядок работы	17
Рекомендации по уходу и обслуживанию.	19
Требования безопасности.	21
Гарантийные обязательства	22
Отметки о ремонте	23

Пресс гидравлический предназначен для любых ремонтно-монтажных работ, связанных с прессованием:

- запрессовки подшипников, валов, втулок;
- правки валов, осей, профилей;
- правка валов, осей и профилей;
- штамповки, вырубки, резки;
- контроля допустимой нагрузки и надежности сварочных швов;
- установки оборудования контроля прочности материалов и т.д.

Основу гидравлического пресса составляет разборная конструкция из стоек, станин, верхней и нижней балок и привода. Детали, подвергаемые прессовке, могут иметь различные размеры, ограниченные по высоте и ширине размерами рабочего пространства пресса.

ВАЖНО. Постоянное улучшение продукции торговой марки «СОРОКИН®» является долгосрочной политикой, поэтому изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в «Инструкции по эксплуатации».

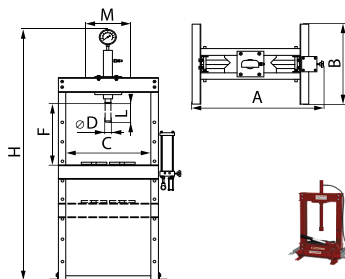
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- | | |
|---|-------|
| 1. Пресс гидравлический | 1 шт. |
| 2. Технический паспорт и инструкция по эксплуатации | 1 шт. |
| 3. Упаковка изделия | 1 шт. |

Сорокин®
ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

ВНИМАНИЕ! Распаковав изделие, убедитесь в наличии всех деталей, согласно комплекту поставки. При отсутствии или поломке какой-либо детали немедленно свяжитесь с продавцом.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Номер по каталогу	7.4	7.10	7.11
Развиваемое усилие, т	4	10	10
Привод	Ручной гидронасос		
Номинальное давление, атм	-		
Горизонтальный ход цилиндра М	-		
Наличие манометра	-	-	+
Ход штока L, мм	120	145	145
C, мм	352	-	340
Ø D, мм	36	33	38
Подъём станины F min/max, мм	80	0-470	0 - 394
Габариты АхВхН, мм	452х450х600	240х590х990	704х450х1020
Вес нетто, кг	30,5	60	48
Вес брутто, кг	31,5	67	50
Габариты в упаковке ДхШхВ, мм	650х280х150	1045х645х290	780х535х145

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



7.12	7.20	7.30
12	20	30
Ручн.гидронасос	Пневмогидравлический / ручной	
8 - 9	8 - 9	8 - 9
300	316	-
+	+	+
143	187	150
450	495	600
38	49	50
0-860	0-1040	0-1000
720x510x1575	760x585x1800	920x700x1840
58	88	124
31/30	95	133
1340x150x60 720x270x130	1540x315x210	1645x370x245

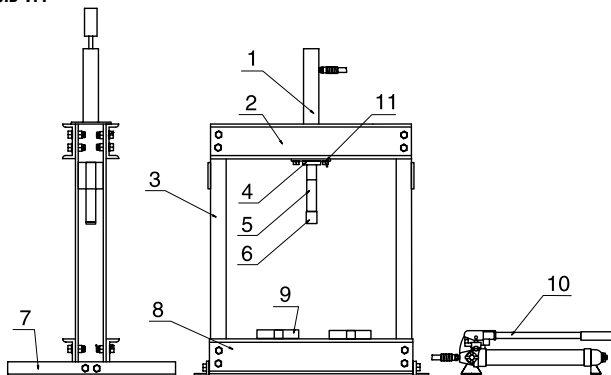
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Номер по каталогу	7.50	7.75	7.100
Развиваемое усилие, т	50	75	100
Привод	Пневмогидравлический / ручной		
Номинальное давление, атм	8 - 9	8 - 9	8 - 9
Наличие манометра	+	+	+
Ход штока L, мм	200	285	300
C, мм	650	795	805
Ø D, мм	49	78	80
Подъём станины F min/ max, мм	0-910	0-995	93 - 933
Габариты АхВхН, мм	1270х750х1810	1370х990х1920	1280х900х1910
Вес нетто, кг	303	430	530
Вес брутто, кг	345	460	565
Габариты в упаковке ДхШхВ, мм	975х315х2110	1095х335х2080	1140х335х2080

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

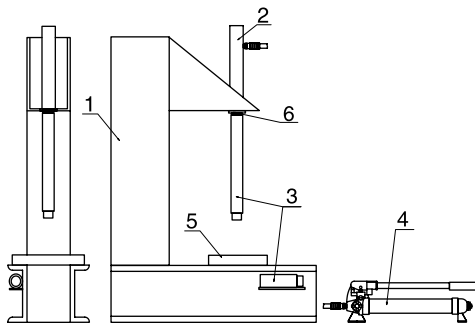
Модель 7.4



№	Наименование	Кол-во
1	Гидроцилиндр	1
2	Швеллер	2
3	Боковая стойка	2
4	Круглая гайка	1
5	Насадка на шток	2
6	Прессующая насадка	1

№	Наименование	Кол-во
7	Опорный уголок	2
8	Рабочая платформа	2
9	Плита	2
10	Ручной гидронасос	1
11	Соединительная пластина	1

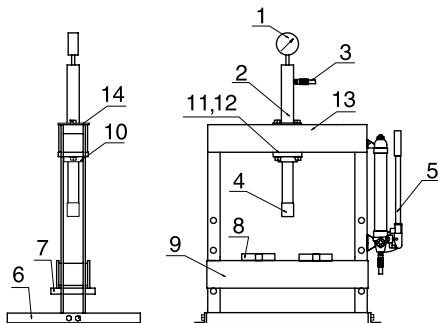
Модель 7.10



№	Наименование	Кол-во
1	Рама	1
2	Гидроцилиндр	1
3	Насадки	3
4	Ручной гидронасос	1
5	Плита	1
6	Крепежная гайка	1

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

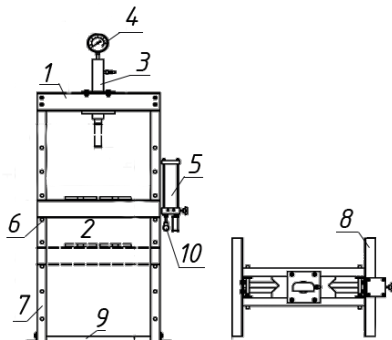
Модель 7.11



№	Наименование	Кол-во
1	Манометр	1
2	Гидроцилиндр	1
3	Шланг	1
4	Насадка на шток	1
5	Ручной гидронасос	1
6	Опорный уголок	2
7	Регулировочный штырь	2
8	Плита	2

№	Наименование	Кол-во
9	Рабочая платформа	1
10	Нижняя круглая гайка	1
11	Соединительная плита	1
12	Верхняя круглая гайка	1
13	Рама	1
14	Соединительная пластина	1

Модель 7.12

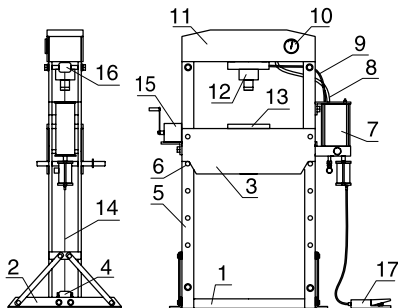


№	Наименование	Кол-во
1	Верхняя балка	1
2	Рабочая платформа	1
3	Гидроцилиндр	1
4	Манометр	1
5	Ручной гидронасос	1
6	Регулировочный штырь	2

№	Наименование	Кол-во
7	Боковые стойки	2
8	Опорный уголок	2
9	Распорка	1
10	Рукоять привода гидронасоса	1

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

Модели 7.20, 7.30, 7.50, 7.75, 7.100

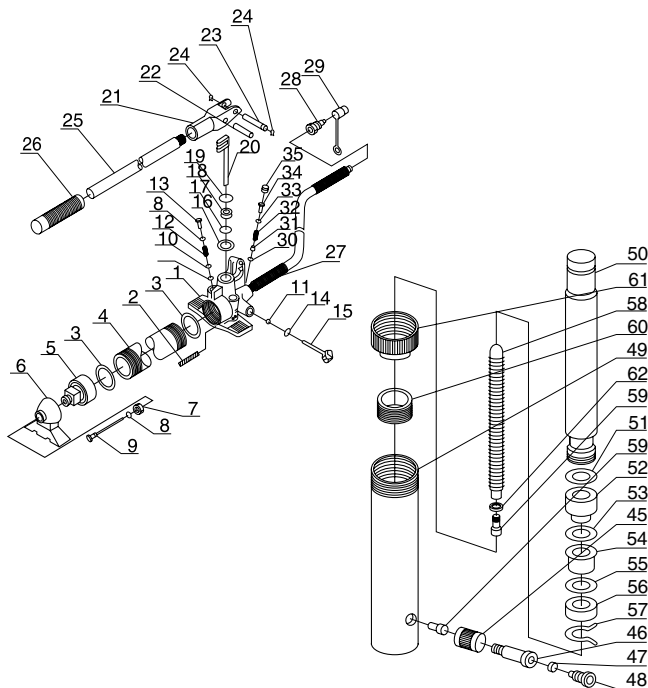


№	Наименование	Кол-во
1	Распорка	2
2	Боковой уголок	2
3	Рабочая платформа	1
4	Ролик А*	3
5	Боковая стойка	2
6	Регулирующий штырь	2
7	Пневмогидравлический насос	1
8	Шланг подачи масла	1
9	Компенсационная трубка*	1

№	Наименование	Кол-во
10	Манометр	1
11	Верхняя балка	1
12	Гидроцилиндр	1
13	Плита	2
14	Стальной трос*	2
15	Ручная лебедка*	1
16	Стержень с роликом Б*	1
17	Педаль (курок) пневмогидравлического насоса	1

* только для моделей 7.50, 7.75, 7.100.

Схема гидравлического устройства моделей 7.4, 7.10, 7.11, 7.12.



УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

№	Наименование
1	Корпус насоса
2	Фильтр
3	Уплотнитель
4	Резервуар насоса
5	Торцевая заглушка резервуара
6	Опора насоса
7	Шестигранная гайка
8	Кольцевое уплотнение
9	Узел масломерного стержня
10	Шаровой клапан
11	Шаровой клапан
12	Пружина
13	Перегрузочный винт
14	Кольцевое уплотнение
15	Узел стержня выпускного клапана
16	Уплотнитель
17	Кольцевое уплотнение
18	Зажимная гайка
19	Кольцевое уплотнение
20	Поршень
21	Держатель ручки
22	Штифт поршня

№	Наименование
23	Штифт держателя
24	Стопорное кольцо
25	Ручка насоса
26	Рукоять ручки
27	Шланг
28	Соединительная втулка
29	Пылезащитный колпачок
30	Стальной шарик
31	Пружинный фиксатор
32	Пружина
33	Кольцевое уплотнение
34	Винт предохранительного клапана
35	Пластмассовый колпачок
36	Нижняя часть распределительного клина
37	Пружина
38	Верхняя часть распределительного клина
39	Шарнирный палец
40	Стопорное кольцо

№	Наименование
41	Поршень
42	Манжетное уплотнение
43	Кольцевое уплотнение
44	Торцевая заглушка
45	Соединительное кольцо
46	Соединительный болт
47	Кольцевое уплотнение
48	Пылезащитный колпачок
49	Цилиндр
50	Ударный цилиндр
51	Кольцевое уплотнение
52	Поршневое кольцо
53	Кольцевое уплотнение
54	Манжета
55	Кольцевое уплотнение
56	Шайба
57	Стопорное кольцо
58	Пружина
59	Винт
60	Кольцо
61	Предохранительный колпак
62	Гайка

№	Наименование
1	Манометр
2	Цилиндр
3	Поршневое кольцо
4	Прокладка
5	Головная часть поршня
6	Шток
7	Фиксирующий винт М8х10
8	Прокладка 80х7
9	Направляющая втулка
10	Прокладка 63х5
11	Прессующая головка
12	Болт
13	Брусок
14	Стальной шарик 5
15	Пружина
16	Медная шайба
17	Разъем для шланга

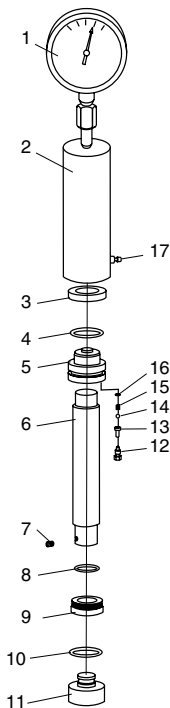
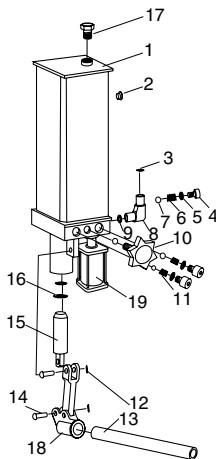
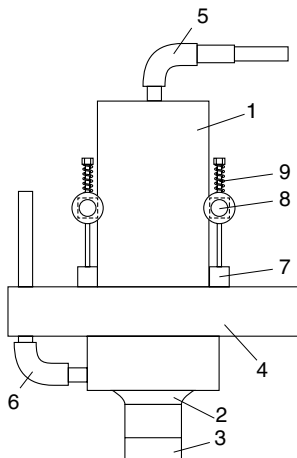


Схема пневмогидравлического устройства моделей 7.20, 7.30, 7.50, 7.75, 7.100

№	Наименование
1	Резервуар
2	Заглушка
3	Прокладка
4	Болт
5	Прокладка
6	Пружина
7	Стальной шарик
8	Угловой штуцер
9	Кольцо
10	Клапан
11	Пружина
12	Шплинт
13	Рукоять
14	Штифт
15	Шток
16	Прокладка
17	Масляный клапан
18	Разъём ручки
19	Пневматический насос





№	Наименование
1	Цилиндр
2	Шток
3	Прессующая головка
4	Опора
5	Разъём для шланга

№	Наименование
6	Разъём компенсационной трубки
7	Опоры подвеса
8	Подвес с подшипниками
9	Пружина

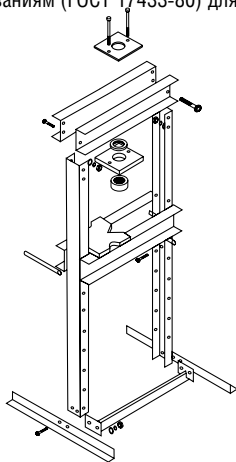
ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Подготовка к работе

1. Соберите остов пресса, используя прилагающийся крепеж. После сборки, хорошо протяните все болтовые соединения.
2. Установите гидравлическое устройство в раму пресса.
3. Произведите сборку рабочего элемента гидравлического пресса.
4. Установите манометр.
5. Подключите шланги гидравлических магистралей.
6. Для работы пневмогидравлического насоса моделей 7.20, 7.30, 7.50, 7.75, 7.100, подключите воздушную магистраль к входу педали (курка) управления пневмогидравлического насоса. Обратите внимание, что сжатый воздух должен соответствовать требованиям (ГОСТ 17433-80) для работы с пневматическим оборудованием.
7. Отверните винт сапуна на 1-2 оборота (для моделей, где он присутствует). Винт должен оставаться в этом положении, когда пресс установлен.

Порядок работы

1. В зависимости от габаритов прессуемого изделия и степени запрессовки установите рабочую платформу на необходимую высоту.



2. Плотнo закройте выпускной клапан гидронасоса поворотом его головки по часовой стрелке.
3. Качая ручку насоса (вверх и вниз), создайте требуемое давление в гидроцилиндре.

Для пневмогидравлического насоса моделей 7.20, 7.30, 7.50, 7.75, 7.100:

Управление насосом осуществляется либо вручную, как описано выше, либо с помощью педали (курка) пневмогидравлического насоса. При нажатии на педаль (курок) открывается воздушный клапан, и воздух приводит в действие пневмогидравлический насос. Контролируя время нажатия педали, создайте необходимое давление. Если необходимо, создайте дополнительное давление ручным рычагом.

4. Для сброса давления откройте выпускной клапан поворотом против часовой стрелки

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Держите все детали пресса в чистоте. Следите за состоянием шлангов и резиновых уплотнений, при необходимости вовремя заменяйте изношенные детали. Все ремонтные и регулировочные работы проводите в условиях сервисной мастерской.
2. Когда пресс не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном.
3. Для проверки уровня масла приведите гидравлический насос в вертикальное положение. Извлеките масломерный стержень (выньте резиновую пробку из масляного резервуара домкрата) и определите по нему уровень масла. Если необходимо, добавьте гидравлическое масло в систему, пока его уровень не дойдет до верхней контрольной отметки уровня на стержне (до нижнего края маслозаправочного отверстия). Гидравлический насос на заводе был заправлен высококачественным гидравлическим маслом. Используйте также только специальное «веретённое масло» хорошего качества.
4. Периодически добавляйте и раз в 12 месяцев полностью заменяйте гидравлическое масло в гидронасосе. Для этих целей используйте специальное веретённое масло хорошего качества. По возможности не смешивайте различные типы масел. Для добавления или замены масла необходимо извлечь масломерный стержень (резиновую пробку, заглушку) и открыть выпускной клапан. Не допуская попадания грязи, залейте масло в систему, как описано в предыдущем пункте.
5. Иногда воздух может попадать в гидравлическую систему, снижая тем самым эффективность работы пресса. Для удаления воздуха из гидросистемы открутите пробку масляного резервуара. Быстро качните несколько раз ручку насоса для вытеснения воздуха из системы. Закройте выпускной клапан, возвратите на место пробку. Теперь пресс должен работать нормально. В противном случае повторите процедуру снова.

Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
1. Насос не работает	а) Загрязнение сёдел клапанов или износ уплотнительных прокладок	Замените старые уплотнительные прокладки
	б) Отсутствует давление в пневмомагистрали	Необходимо обеспечить давление в пневмомагистрали 8 - 9 атм
2. Насос не создает давление	а) Воздушная пробка	Откройте выпускной клапан и извлеките узел масломерного стержня (пробку). Качните несколько раз ручку насоса и закройте выпускной клапан. Возвратите на место узел масломерного стержня (пробку).
	б) Не достаточно давления в пневмомагистрали	Необходимо обеспечить давление в пневмомагистрали 8 - 9 атм
	в) Масляной резервуар может быть переполнен или, наоборот, уровень масла в нем ниже нормы	Проверьте уровень масла, вытащив узел масломерного стержня (пробку). Доведите уровень масла до необходимого
3. Насос не устойчив под нагрузкой	а) Воздушная пробка	см. п. 2-а
	б) Манжета насоса может быть изношена	Замените манжетный уплотнитель новым
4. Насос не опускается полностью	Воздушная пробка	см. п. 2-а
		Выпустите воздух, сняв узел масломерного стержня (пробку)

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед началом работы внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации.
2. Убедитесь, что все детали пресса хорошо прикручены и закреплены
3. Никогда не превышайте предельно допустимую нагрузку.
4. Не удлиняйте рукоять гидронасоса.
5. Прикрепите пресс к полу, если вы будете обрабатывать громоздкие или неустойчивые изделия.
6. Не используйте пресс для сжатия пружин и других изделий, способных накапливать потенциальную энергию упругой деформации.

ВНИМАНИЕ! Стальные и другие материалы могут разрушаться, поэтому в целях безопасности пользуйтесь защитными очками и другими средствами индивидуальной защиты.

Продавец берёт на себя следующие гарантийные обязательства:

1. На данный инструмент распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.

2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений инструмента производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления инструмента или необходимости его замены.

Все вышеперечисленные обязательства применяются только к изделиям, предоставленным в представительство Компании в чистом виде и сопровождаемые документом со штампом, подтверждающим дату покупки.

Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование инструмента и вызваны дефектами изготовления, материала или конструкции.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, несоблюдения рекомендаций по техническому обслуживанию или правил безопасности, неправильного использования или грубого обращения, а также изделия, имеющие следы несанкционированного вмешательства в их конструкцию лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонтных работ.

Координаты гарантийной службы: +7(495) 134-91-00, 8(800)333-40-40, tool@sorokin.ru

**С требованиями безопасности, рекомендациями по уходу
и условиями гарантии ознакомлен и согласен.**

Претензий к внешнему виду и комплектности поставки не имею.

Подпись покупателя: _____

Подпись продавца: _____

Номер изделия: _____

Дата продажи: « _____ » _____ 20 _____ г.

Дата получения изделия: «_____» _____ 20____ г.

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

EAC

Произведено для
СОРОКИН®
Россия

