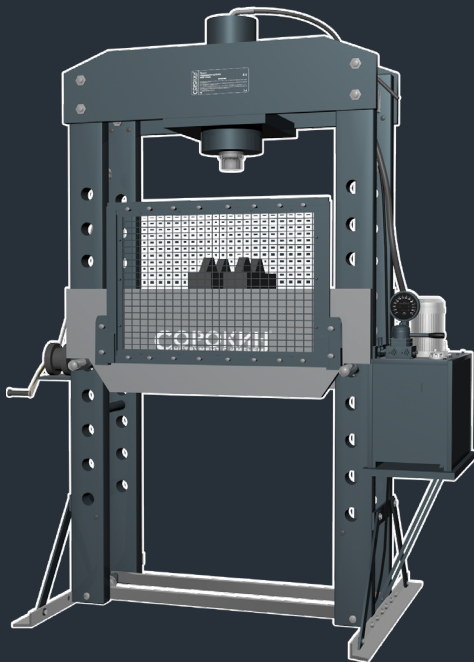


ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Назначение изделия	2
Комплект поставки	3
Основные технические характеристики	4
Устройство изделия	7
Подготовка и порядок работы	21
Рекомендации по уходу и обслуживанию.	23
Требования безопасности.	25
Гарантийные обязательства	26
Отметки о ремонте	27
Отметки о ремонте	28

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».

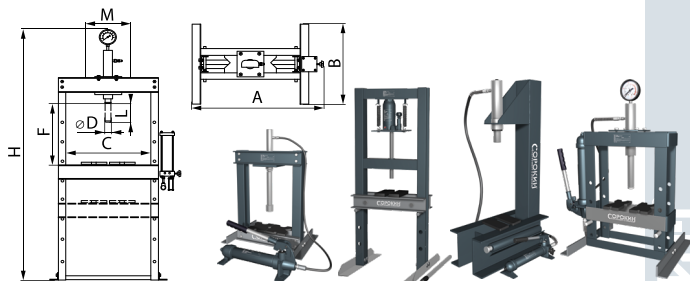
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- | | |
|---|-------|
| 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



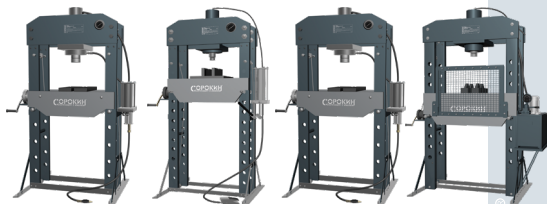
Номер по каталогу	7.4	7.6	7.10	7.11
Развиваемое усилие, т	4	6	10	10
Привод	Ручной гидронасос			
Номинальное давление, атм	-			
Горизонтальный ход цилиндра М	-			
Наличие манометра	-	-	-	+
Ход штока L, мм	120	110	130	130
С, мм	350	317	-	380
Ø D, мм	33	22	43	43
Подъём станины F min/мах, мм	0-300	0-230	0-450	0 - 305
Габариты АxВxН, мм	530x400x685	410x450x945	136x560x975	590x400x1020
Вес нетто, кг	32	32	60	47
Вес брутто, кг	33	34	68	49
Габариты в упаковке ДхШхВ, мм	650x280x150	960x410x140	980x580x270	795x535x170

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



7.12	7.20	7.22	7.30
12	20	20	30
Ручн.гидронасос	Пневмогидравлический / ручной		
8 - 9	8 - 9	8 - 9	8 - 9
300	200	200	-
+	+	+	+
130	150		150
400	500	500	600
43	53	53	50
0-980	0-925	0-1030	0-1000
580x500x1650	700x550x1675	680x550x1760	920x700x1840
55	90	85	124
57	102	87	133
1500x240x160	1630x670x230	1570*260*290	1645x370x245

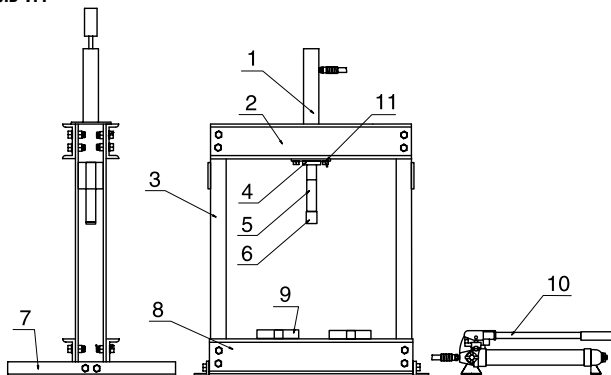
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Номер по каталогу	7.50	7.75	7.76	7.100	7.111
Развиваемое усилие, т	50	75	75	100	100
Привод	Пневмогидравлический / ручной				электрический/ гидравлический
Номинальное давление, атм	8 - 9	8 - 9	8 - 9	8 - 9	8 - 9
Горизонтальный ход цилиндра М	355	280	280	280	280
Наличие манометра	+	+	+	+	+
Ход штока L, мм	180	260	260	260	260
С, мм	615	800	800	800	1050
Ø D, мм	68	72	72	82	82
Подъём станины F min/max, мм	0-1100	0-910	0-910	0 - 910	0-1040
Габариты АхВхН, мм	1220x740x1875	1505x800x1945	1780x800x1945	1780x800x1945	2025x900x2080
Вес нетто, кг	241	450	504	543	697
Вес брутто, кг	261	495	561	588	771
Габариты в упаковке ДхШхВ, мм	975x315x2110	2020x1100x410	2030x1110x410 560x450x780	2030x1110x410	2220x1360x420 510x410x720

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

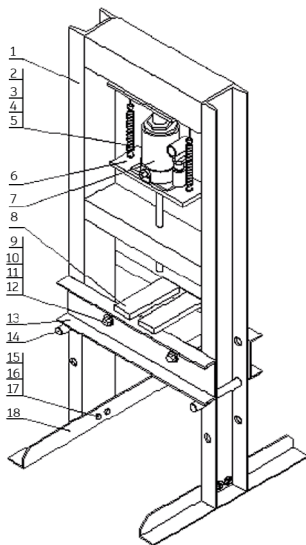
Модель 7.4



№	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

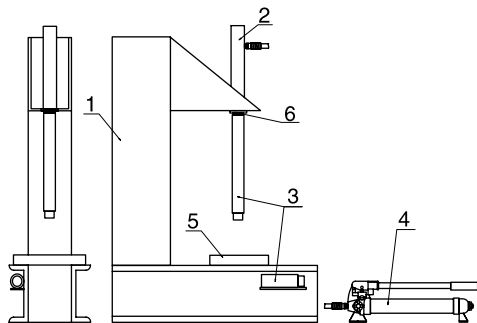
Модель 7.6



№	Наименование	Кол-во
1	Рама	1
2	Пружина	2
3	Штифт	2
4	Шайба	2
5	Гайка	2
6	Стопорная пластина	1
7	Домкрат	1
8	Стальная пластина	2
9	Болт	2
10	Проставочная втулка	2
11	Шайба	2
12	Гайка	2
13	Швеллер	2
14	Опорный палец	2
15	Болт	4
16	Шайба	4
17	Гайка	4
18	Ножка	2

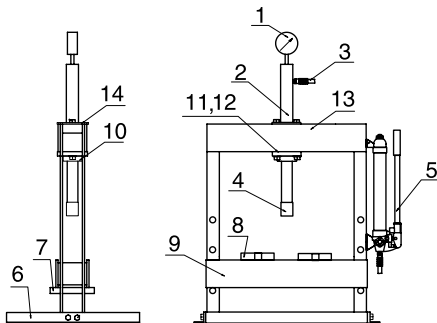
УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

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

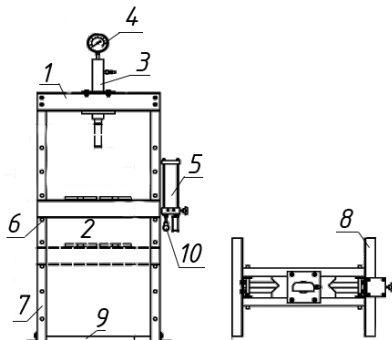
Модель 7.11



№	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	Опорный палец	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

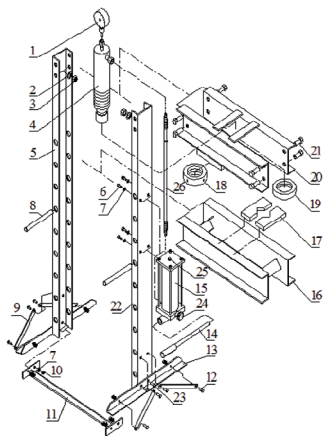
Модель 7.12



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

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

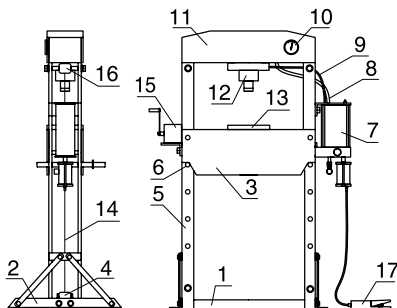
Модель 7.22



№	Наименование	Кол-во
1	Манометр	1
2	Гайка М16	8
3	Шайба М16	8
4	Цилиндр	1
5	Стойка левая	1
6	Болт М10×15	4
7	Шайба М10	16
8	Опорный палец	2
9	Опора	4
10	Гайка М10	12
11	Нижняя поперечная балка	1
12	Болт М10×25	8
13	Основание	2
14	Ручка	1
15	Насос	1
16	Рабочий стол	1
17	Плита	2
18	Нижняя гайка гидроцилиндра	1
19	Верхняя гайка гидроцилиндра	1
20	Верхний швеллер	1
21	Болт М16×35	8
22	Стойка правая	1
23	Болт М10×30	4
24	Выпускной клапан	1
25	Винт вент. отверстия	1
26	Шланг	1

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

Модели 7.20, 7.30, 7.50, 7.75, 7.100

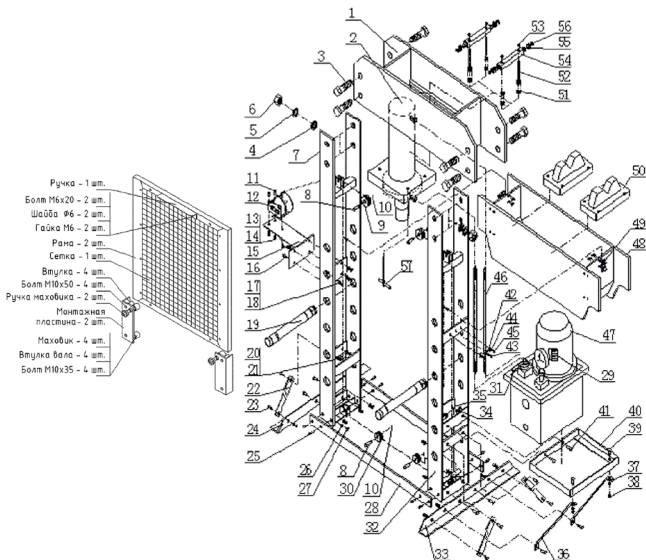


№	Наименование	Кол-во
1	Распорка	2
2	Боковой уголок	2
3	Рабочая платформа	1
4	Ролик А*	3
5	Боковая стойка	2
6	Опорный палец	2
7	Пневмогидравлический насос	1
8	Шланг подачи масла	1
9	Компенсационная трубка*	1

№	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	Педадь (курок) пневмогидравлического насоса	1

* только для моделей 7.50, 7.75, 7.100.

Модели 7.76, 7.111*.



СОРОКИН®
 ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

* Поставляется с защитным экраном.

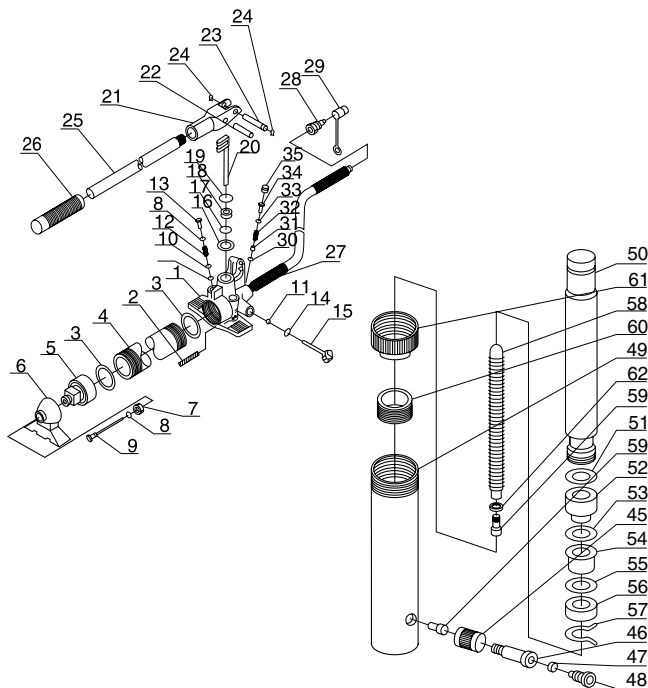
УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

№	Наименование	Кол-во
1	Верхняя балка	1
2	Цилиндр	1
3	Болт М30х100	8
4	Шайба $\phi 30$	8
5	Пружинная шайба $\phi 30$	8
6	Гайка М30	8
7	Левая стойка	1
8	Штифт Вала	4
9	Колесо	2
10	Шпилька	4
11	Болт М10Х30	3
12	Лебедка	1
13	Шайба $\phi 10$	3
14	Гайка М10	3
15	Основание лебедки	1
16	Болт М10Х30	4
17	Шайба $\phi 10$	4
18	Гайка М10	4
19	Опорный палец	2

№	Наименование	Кол-во
20	Шайба $\phi 12$	12
21	Гайка М12	12
22	Опора столба	4
23	Болт М12Х25	12
24	Основание стойки левое	1
25	Болт М12х40	8
26	Шайба $\phi 12$	8
27	Гайка М12	8
28	Нижняя балка	2
29	Переключатель	1
30	Ролик	2
31	Ручка	1
32	Правая стойка	1
33	Основание стойки правое	1
34	Пружинная шайба $\phi 12$	4
35	Гайка М12	4
36	Опора	2
37	Пружинная шайба $\phi 12$	2

№	Наименование	Кол-во
38	Гайка М12	2
39	Болт М12Х25	2
40	Основание насоса	1
41	Болт М12Х25	4
42	Клипса	1
43	Болт М6Х30	1
44	Пружинная шайба $\phi 6$	3
45	Болт М6Х12	2
46	Шланг	2
47	Насос	1
48	Рабочий стол	1
49	Зажим	4
50	Опорная пластина	2
51	Пружина	4
52	Болт	3
53	Гайка М12	3
54	Квадратный вал	2
55	Колесо	4
56	Кольцо $\phi 20$	4
57	Болт	1

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



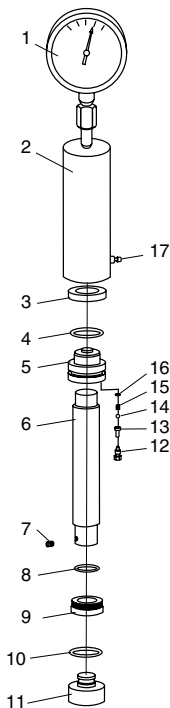
УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

№	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	Рукоятка 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

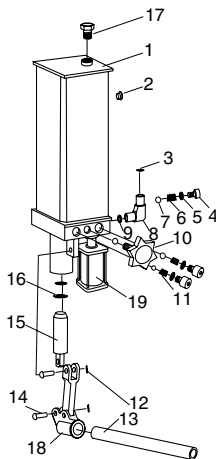


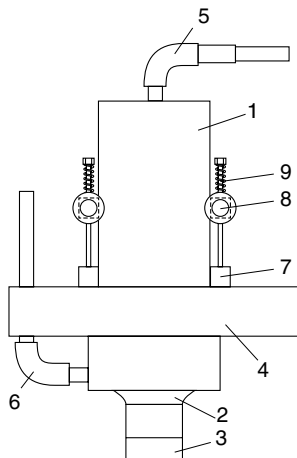
УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

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

СОРОКИН®
ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

№	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

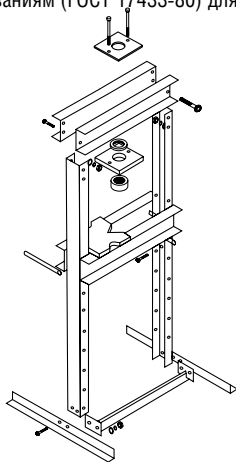
ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

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)

ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

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.

Был произведен ремонт:

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

Был произведен ремонт:

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.

Производство
СОРОКИН®
Россия

