



ОБОРУДОВАНИЕ  
И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ АВТОСЕРВИСА И ШИНОМОНТАЖА

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ 30Т ТУ30002 С ПНЕВМОПРИВОДОМ НАПОЛЬНЫЙ



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Внимательно прочтите инструкцию перед установкой и использованием, это необходимо для безопасной эксплуатации и технического обслуживания.

После ознакомления сохраните инструкцию.

## Оглавление

1. Назначение .....	3
2. Характеристики .....	3
3. Безопасность .....	4
4. Комплектация .....	5
5. Инструкция по сборке .....	5
6. Перед первым использованием .....	6
7. Инструкция по эксплуатации .....	6
8. Техническое обслуживание .....	6
9. Детализовка .....	7
10. Сведения о соответствии техническим регламентам .....	10

Соответствует требованиям директивы 2006/42/ЕС в отношении безопасности машин

**EU Declaration of Conformity** (Translation of the original EU Declaration of Conformity)

**We**  
Changshu Tongrun Auto Accessory Co., Ltd  
New Longteng Industrial Park  
Changshu Economic Development Zone  
215500 Changshu City, Jiangsu Prov.  
PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA  
Tel: +86-512-52343388  
wangjf@tongrunjacks.com

**Declare under our sole responsibility that the follow product**

Equipment: shop press  
Model/type: TY10003  
**Is in conformity with the**  
Machinery Directive (MD) 2006/42/EC  
**And the following harmonized standards and technical specifications have been applied:**  
EN ISO 12100:2010 Safety of machinery-General principles for design - Risk assessment and risk reduction  
EN 1494:2000+A1:2008 Mobile or movable jacks and associated lifting equipment

Changshu 30.03.2018  
Manufacturer: Changshu Tongrun Auto Accessory Co., Ltd

*Wang Jingfang*  
Jingfang Wang, Engineer (authorized to compile the Technical File)

# 1. Назначение

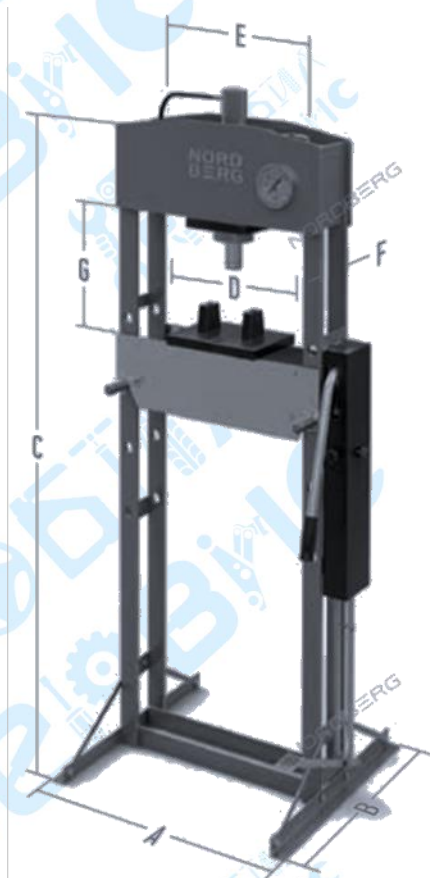
Гидравлический пресс – профессиональное оборудование, используемое для проведения ремонтных и монтажных работ, а также для технического обслуживания различных узлов автомобильного транспорта. Гидравлический пресс позволяет качественно и оперативно выполнять такие работы, как изгиб и сжатие материалов, выпрессовка и запрессовка подшипников, капитальный ремонт подвески и коробок передач автомобилей.

Основа гидравлического пресса: разборная рамная конструкция из стоек, рабочего стола и плит, верхней и нижней балок и привода, состоящего из гидравлического цилиндра и гидравлического ручного насоса.

**ВНИМАНИЕ!** Пресс предназначен только для осуществления описанных выше работ. Не осуществляйте модификаций конструкции пресса без предварительно консультации с поставщиком. Несоблюдение данных условий может привести к авариям и травмам, а гарантия будет аннулирована.

## 2. Характеристики

Вес нетто, кг	152
Вес брутто, кг	165
Транспортные размеры, мм	1640x380x310
Усилие, тонн	30
Тип насоса	Ручной пневмогидравлический
Ход поршня, мм	150
Рабочая зона, мм	0-970
A (длина)	780
B (ширина)	700
C (высота без манометра)	1570
C+ (высота с манометра)	1825
D (Ширина рабочего стола)	535
F (Глубина рабочего стола)	160
G (Подъем станины – мин/макс)	284/1124





### 3. Безопасность

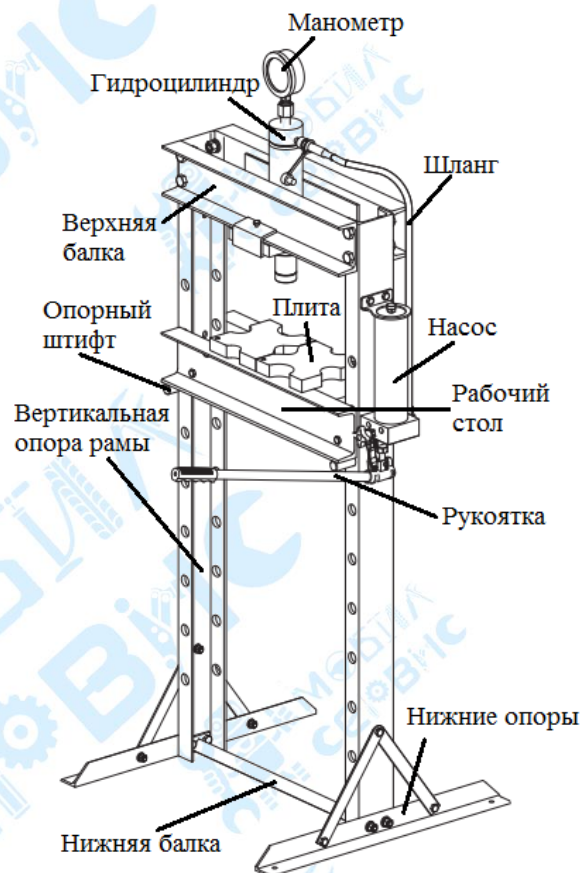
Внимательно прочитайте данную инструкцию перед работой с прессом. Обратите особое внимание на инструкции по обеспечению безопасности. Все инструкции должны тщательно соблюдаться всеми лицами, имеющими доступ к данному устройству. Сохраните данную инструкцию для дальнейшего ознакомления другими лицами.

1. Убедитесь, что рабочая зона безопасна, не захламлена, а также хорошо освещена.
2. Не допускайте к оборудованию детей и посторонних лиц.
3. Будьте внимательны. Не приступайте к работе с устройством под воздействием алкоголя, наркотиков, ослабляющих концентрацию лекарств, а также в состоянии сильной усталости.
4. Используйте защитную одежду. Защищайте руки, ноги и глаза. Уберите длинные волосы под одежду. Уберите украшения. Не носите мешковатую одежду при работе с устройством.
5. Соблюдайте дистанцию. Не приближайте конечности и иные части тела к потенциально опасным зонам пресса. Сохраняйте баланс, убедитесь, что ваша обувь не скользит.
6. Осуществление техобслуживания допускается только квалифицированным персоналом.
7. При замене деталей используйте только оригинальные детали. Использование посторонних деталей и модификация устройства без консультации с поставщиком может привести к авариям и травмам, а также аннулирует гарантию.
8. Используйте качественную гидравлическую жидкость для смазки. Не используйте машинное масло, тормозную жидкость, и иные не специализированные жидкости для смазки.
9. Не пытайтесь перемещать сжатую заготовку.
10. Полностью сбросьте давление в системах перед осуществлением техобслуживания.
11. Надежно закрепите на полу анкерными болтами.
12. Тщательно центрируйте груз.
13. НЕМЕДЛЕННО прекратите работу и снимите нагрузку, если вы заметите структурные изменения и повреждения в конструкции пресса.
14. Не сжимайте пружины и иные нестабильные предметы. При их разжатии может возникнуть риск аварии.
15. Не стойте прямо перед прессом, когда деталь находится под нагрузкой, а также не оставляйте пресс под нагрузкой без внимания.
16. Не прилагайте усилие больше того, на которое рассчитан гидроцилиндр.
17. Проверяйте устройство перед каждым использованием. Не используйте поврежденное или сломанное устройство.
18. Доверяйте обслуживание гидроцилиндра только квалифицированному специалисту.
19. Используйте только те запчасти и принадлежности, которые рассчитаны на нагрузку данного пресса.
20. Используйте только гидроцилиндр, поставляемый с данным прессом.
21. Не удаляйте предупреждающие наклейки и опознавательные знаки с пресса. На них находится важная информация и предупреждения о безопасности. При загрязнении или удалении наклеек, свяжитесь с сервисной службой для их замены.
22. Все предупреждения, приведенные в данной инструкции, не могут охватить все возможные ситуации, в том числе опасные, которые могут произойти при работе с данным прессом. При работе в первую очередь руководствуйтесь здравым смыслом.

## 4. Комплектация

Сразу после получения прессы, проверьте наличие нижеследующих компонентов. При обнаружении отсутствующих, поврежденных или несоответствующих описанию деталей, немедленно свяжитесь с продавцом.

1. Манометр (1) – 1 шт.
2. Гидравлический цилиндр (3) – 1 шт.
3. Гайка крепления гидроцилиндра нижняя (31) – 1 шт.
4. Пластина опоры гидроцилиндра (32) – 1 шт.
5. Рабочий стол (28) – 2 части.
6. Плита (30) – 2 шт.
7. Вертикальные опоры рамы (12) - 2 шт.
8. Верхняя балка (4) – 2 шт.
9. Нижняя балка (25) – 1 шт.
10. Нижние стойки опоры (19) - 2 шт.
11. Растяжки нижних стоек опоры (17) – 4шт.
12. Насос гидравлический (14)
13. Рукоятка (15) – 1 шт.
14. Шланг – 1 шт.
15. Опорный штифт (26) – 2 шт.
16. Крепеж – 1 комплект
17. Инструкция
18. Упаковка



## 5. Инструкция по сборке

Используйте детализовку в качестве руководства для сборки. Перед началом работы выложите перед собой все детали и всю комплектацию. Рекомендуется следующая процедура:

- Соедините одну левую нижнюю стойку опоры рамы (19) с нижней балкой (25) с помощью болтов M12x35 (21), шайб M12 (22), стопорных шайб M12 (22) и гаек M12 (24), затем прикрепите правую нижнюю стойку опоры (19) рамы к нижней балке (25).
- Прикрепите одну левую растяжку нижней стойки опоры (17) к нижней стойке опоры (19) с помощью болтов M10x20 (20), шайб M10 (11), стопорных шайб M10 (10) и гаек M10 (09), затем прикрепите правую растяжку (17) рамы к нижней стойке опоры (19).
- Установите раму прессы в вертикальное положение, прикрепите верхнюю одну поперечную вертикальную балку (4) к левой и правой опорам рамы (12) с помощью болтов M16x35 (05), шайб M16 (06), стопорных шайб M16 (07) и гаек M16 (08).
- Установите вторую верхнюю поперечную балку в нужное положение и одновременно вставьте пластину опоры гидроцилиндра (32) в две верхние поперечные балки, затем закрепите поперечную балку на стойках с помощью болтов M16x35 (05), шайб M16 (06), стопорных шайб M16 (07) и гаек M16 (08).
- Завинтите верхнюю гайку на гидроцилиндр (3), вставьте гидроцилиндр в отверстие в пластине опоры гидроцилиндра (32), затем завинтите гайку (31) снизу на гидроцилиндр.



- Соедините в месте 2 части рабочего стола (28), используя болты М10х130 (27). расположив перед этим втулки (29) между частями, затем установите шайбы М10 (11), стопорные шайбы М10 (10) и затяните гайками (9).
- Вставьте опорные штифты (26) в отверстия в опорах рамы, затем вставьте рабочий стол (28) в раму пресса и закрепите его на опорных штифтах.
- Подсоедините насос (14) с правой стороны используя болты М10х25 (13), затем установите шайбы М10 (11), стопорные шайбы М10 (10) и затяните гайками (9). Вставьте рукоятку (15)
- Подсоедините фитинг гидравлического шланга (36) к соединительному фитингу (35) на гидроцилиндре и установите манометр (1) на соединительный фитинг (34) для манометра, который находится в верхней части гидроцилиндра.
- Затяните все болты и винты.

## 6. Перед первым использованием

- Перед первым использованием данного продукта очистите гидравлическую систему от воздуха: откройте выпускной клапан, повернув его против часовой стрелки. Качните несколько раз полностью для того, чтобы исключить любое количество воздуха в системе.
- Проверьте все детали, если какая-нибудь из них сломана, прекратите ее использование, немедленно обратившись в сервисную службу своего поставщика.

## 7. Инструкция по эксплуатации

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что вы прочли и поняли всю инструкцию по безопасности и все меры предосторожности перед тем, как приступать к эксплуатации.

- Поместите плиту на рабочий стол пресса, а затем положите обрабатываемую деталь на плиту.
- Закройте выпускной клапан, повернув его по часовой стрелке до тех пор, пока он не будет надежно закрыт.
- Качайте насос с помощью рукоятки (вверх, вниз) до тех пор, пока поршень не приблизится к обрабатываемой детали.
- Выводите обрабатываемую деталь так, чтобы обеспечить на нее центровую нагрузку.
- Качайте насос с помощью рукоятки (вверх, вниз), чтобы обеспечить нагрузку на обрабатываемую деталь.
- Когда вы закончите работу, то прекратите качать насос, медленно и осторожно снимите нагрузку с обрабатываемой детали, поворачивая выпускной клапан против часовой стрелки небольшими шажками.
- Как только поршень полностью вернулся в исходное положение, уберите обрабатываемую деталь с плиты.

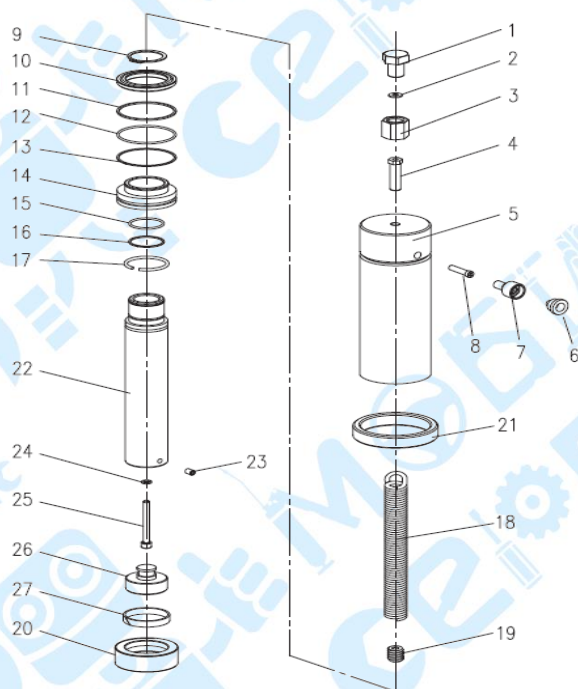
## 8. Техническое обслуживание

- Протирайте поверхность пресса сухой, чистой и мягкой тряпкой, периодически смазывайте все стыки и движущиеся части смазкой по мере необходимости.
- Если пресс не используется, то храните его в сухом месте с убранном в исходное положение

поршнем, гидроцилиндр должен находиться на своем привычном месте.

- Когда производительность пресса падает, то продувайте воздух из гидравлической системы пресса, как описано выше.
- Проверьте гидравлическое масло, сняв маслосливную пробку в верхней части бака, если масла недостаточно, заполните высококачественным гидравлическим маслом пресса по мере необходимости, затем верните маслосливную пробку в исходное положение и продуйте воздух из гидравлической системы.

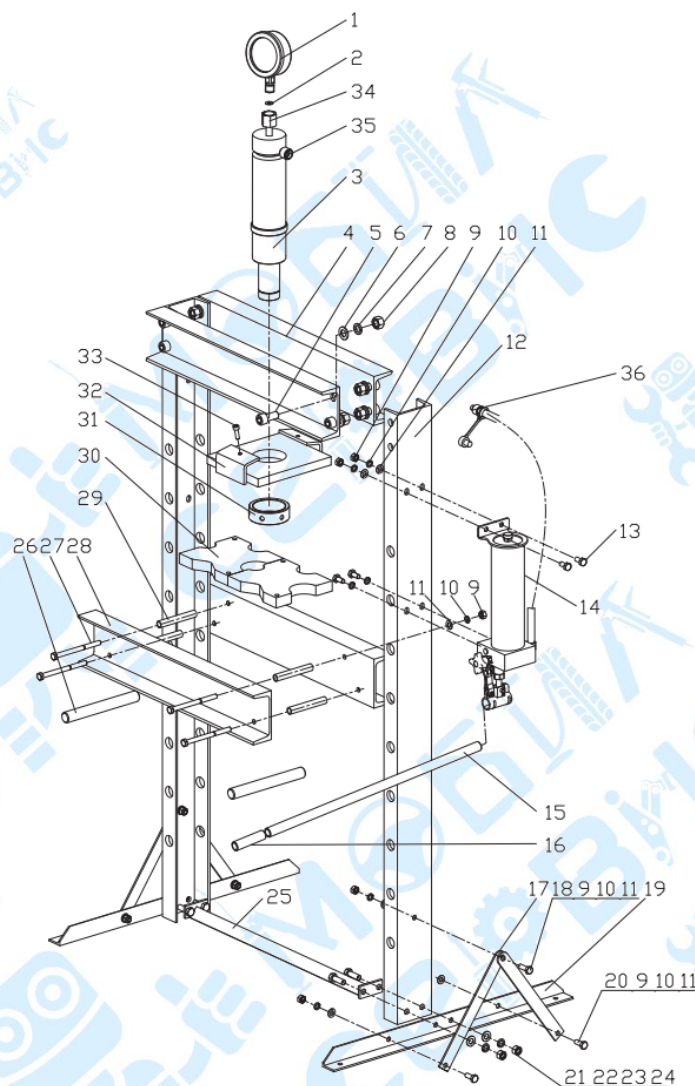
## 9. Деталировка



No.	Description	QTY
1	bolt	1
2	rectangular ring	1
3	retainer nut	1
4	tie-in	1
5	cylinder	1
6	dust cup	1
7	coupling bolt	1
8	bolt	1
9	snap ring	1
10	Y-ring	1
11	back-ring	1
12	O-ring	1
13	nylon ring	1
14	piston ring	1

No.	Description	QTY
15	O-ring 40×2.65	1
16	circlip	1
17	spacing ring	1
18	spring	1
19	spring nut	1
20	protecting ring	1
21	protecting ring	1
22	piston rod	1
23	screw M8×12	1
24	rectangular ring	1
25	bolt M8×70	1
26	top nut	1
27	guide ring	1

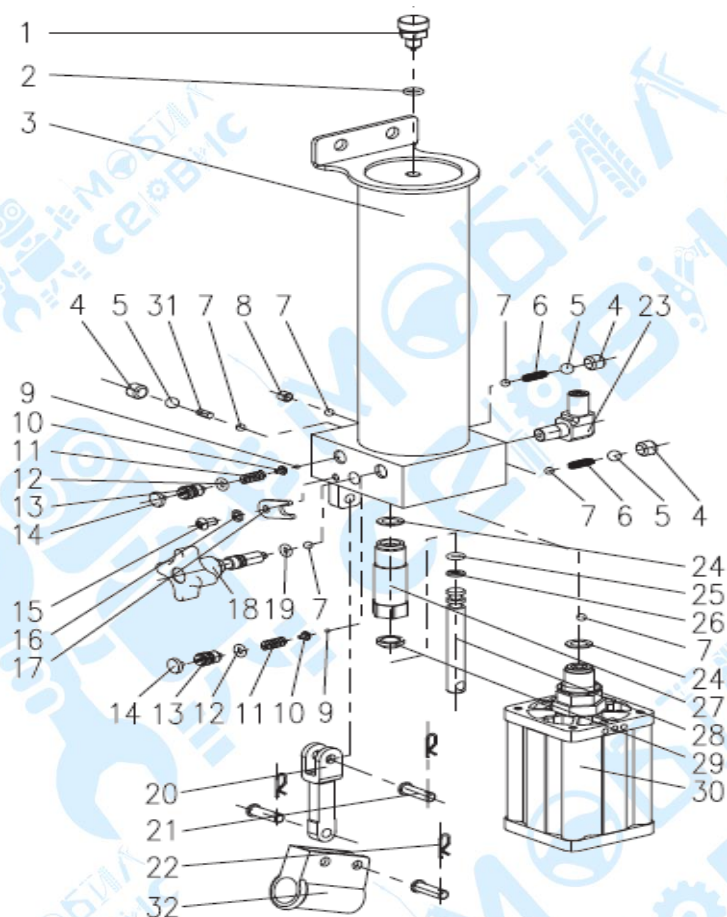




No.	Description	QTY
1	Gauge	1
2	Nylon ring	1
3	Cylinder	1
4	Upper crossbeam	2
5	Bolt M16X35	8
6	Washer 16	8
7	Spring washer 16	8
8	Nut M16	8
9	Nut M10	12
10	Spring washer 10	14
11	Washer 10	12
12	Side frame	2
13	Bolt M10x25	4
14	Pump	1
15	Handle	1
16	Handle grip	1
17	Arm support	4
18	Bolt M10x30	2

No.	Description	QTY
19	Base support	2
20	Bolt M10X20	4
21	Bolt M12X35	4
22	Washer 12	4
23	Spring washer 12	4
24	Nut M12	4
25	Link components	1
26	Support pins	2
27	Bolt M10x130	4
28	Press bed frame	2
29	Stay bar	2
30	Bell block	2
31	Under round nut	1
32	Jack fired seat	1
33	Bolt M8x25	2
34	pressure gauge connection nut	1
35	connection nut	1
36	hydraulic hose fitting	1





No.	Description	QTY
1	Air bleed screw	1
2	O-ring	1
3	Hydraulic pump unit	1
4	M12X1.25X10	3
5	Ball valve	3
6	Steel ball Spring	2
7	Ball valve	5
8	M8x8	1
9	Ball valve	2
10	Spring plate	2
11	Spring safety valve	2
12	O-ring	2
13	Pressure adjusting screw	2
14	Safety valve cap	2
15	Bolt M6X10	1

No.	Description	QTY
16	Spring washer6	1
17	Limit block	1
18	Release valve lever	1
19	O-ring	1
20	connecting rod	1
21	Pin	3
22	Torsional spring latch	3
23	Angle coupling	1
24	Copper pad	2
25	O-ring	1
26	Ring	2
27	Pump body	1
28	Pump unit	1
29	J-ring	1
30	Air pump	1
31	Steel ball pin	1
32	Hand-held	1

## 10. Сведения о соответствии техническим регламентам

Изготовитель: "Changshu Tongrun Auto Accessory Co.Ltd"

Адрес места нахождения и места осуществления деятельности по изготовлению продукции: КИТАЙ, New Long Teng Industry Area, Changshu Economy Development Zone, Changshu, Jiangsu



Код ТН ВЭД ТС	8462918009
Сведения о декларации соответствия	Номер декларации соответствия ЕАЭС N RU Д-CN.HX37.B.06110/20
Дата выдачи Срок действия декларации	10.08.2020 09.08.2025
Заявитель	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "МОБИЛСЕРВИС" Место нахождения: 690011, Россия, край Приморский, город Владивосток, улица Можайская, Дом 20, Квартира 112. ОГРН 1042504055351
Соответствует требованиям	Продукция изготовлена в соответствии с требованиями ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"
Декларация принята на основании	Протокол испытаний ЕК/2020 – 01438 от 10.08.2020, испытательной лабораторией «ЕК-ТЕСТ», аттестат аккредитации RU.RU.01АЯ10 от 02.12.2019 года



Продажа оборудования

Сервисное обслуживание  
и ремонт оборудования

Установка и настройка  
оборудования


Диагностика оборудования

Консультации о работе  
оборудования

Обучение

Проектирование

Гарантийный сервис



**Гарантийная служба:**  
**8(984)152-36-67**  
service@msvlad.com

сервисная служба г.Владивосток  
**8(914)071-30-82**  
сервисная служба г.Хабаровск  
**8(914)774-01-79**  
[www.msvlad.com](http://www.msvlad.com)