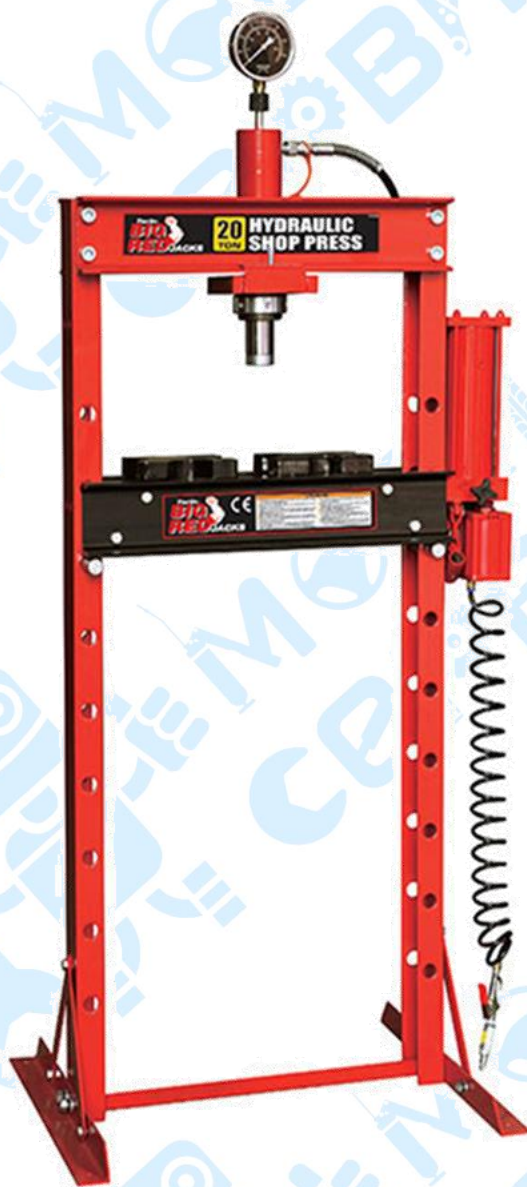




ОБОРУДОВАНИЕ  
И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ АВТОСЕРВИСА И ШИНОМОНТАЖА

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РУЧНОЙ 20Т ТУ20002 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.....	7
9. Детализовка.....	7
10. Сведения о соответствии техническим регламентам.....	11

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  
wangjif@tongrunjacks.com

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

Equipment: shop press  
Brand name: Big Red  
Model/type: TY20002

#### **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



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

# 1. Назначение

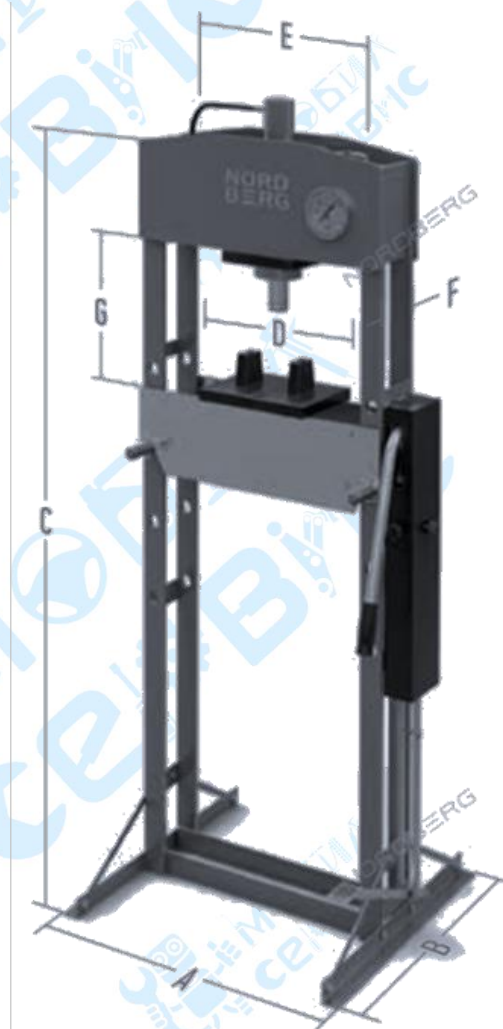
Гидравлический пресс – профессиональное оборудование, используемое для проведения ремонтных и монтажных работ, а также для технического обслуживания различных узлов автомобильного транспорта. Гидравлический пресс позволяет качественно и оперативно выполнять такие работы, как изгиб и сжатие материалов, 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 пневмонасоса.

**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

Наименование	Пресс гидравлический ручной 20Т ТУ20002 с напольный
Вес нетто, кг	60,8 + 37,5
Вес брутто, кг	61,8 + 38,5
Транспортные размеры 1 место, мм	1565x185x145
Транспортные размеры 2 место, мм	795x330x150
Усилие, тонн	20
Тип насоса	Пневмогидравлический
Скорость выхода штока, мм / сек.	2.26 мм/сек.
Ход поршня, мм	185
Рабочая зона, мм	0-910
A (длина)	710
B (ширина)	700
C (высота без манометра)	1500
C+ (высота с манометра)	1810
D (Ширина рабочего стола)	540
E (Горизонтальное смещение)	340
F (Глубина рабочего стола)	100
G (Подъем станины – мин/макс)	92/1052
Давление (Бар)	7-8,5





### 3. Безопасность

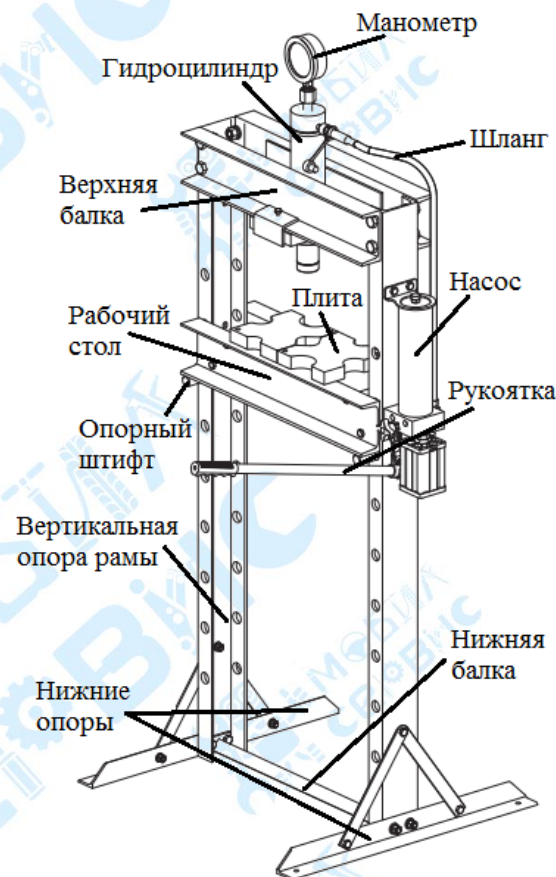
Внимательно прочитайте данную инструкцию перед работой с прессом. Обратите особое внимание на инструкции по обеспечению безопасности. Все инструкции должны тщательно соблюдаться всеми лицами, имеющими доступ к данному устройству. Сохраните данную инструкцию для дальнейшего ознакомления другими лицами.

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. Не подключайте компрессор более 10 бар. Рекомендуемое давление сжатого воздуха 7-8 бар.
18. Проверяйте устройство перед каждым использованием. Не используйте поврежденное или сломанное устройство.
19. Доверяйте обслуживание гидроцилиндра только квалифицированному специалисту.
20. Используйте только те запчасти и принадлежности, которые рассчитаны на нагрузку данного пресса.
21. Используйте только гидроцилиндр, поставляемый с данным прессом.
22. 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.
23. 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 с пневмоприводом (14) – 1шт.
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 (23) 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 с пневмоприводом (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.
- Перед первым использованием продукта налейте 3 –5 мл смазочного масла для пневматического инструмента в клапан управления. Подключите сжатый воздух и дайте насосу поработать 3 секунды для распределения смазки.

## 7. Инструкция по эксплуатации

**ВНИМАНИЕ!** Убедитесь, что вы прочли и поняли всю инструкцию по безопасности и все меры предосторожности перед тем, как приступить 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.
- Подключите шланг к источнику сжатого воздуха, и запустите компрессор или качайте насос с помощью рукоятки (вверх, вниз) до тех пор, пока поршень не приблизится к обрабатываемой детали. Отключите компрессор
- Выровняйте обрабатываемую деталь так, чтобы обеспечить на нее центровую нагрузку.
- Запустите компрессор или качайте насос с помощью рукоятки (вверх, вниз), чтобы обеспечить нагрузку на обрабатываемую деталь.
- Когда вы закончите работу, то отключите компрессор или 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

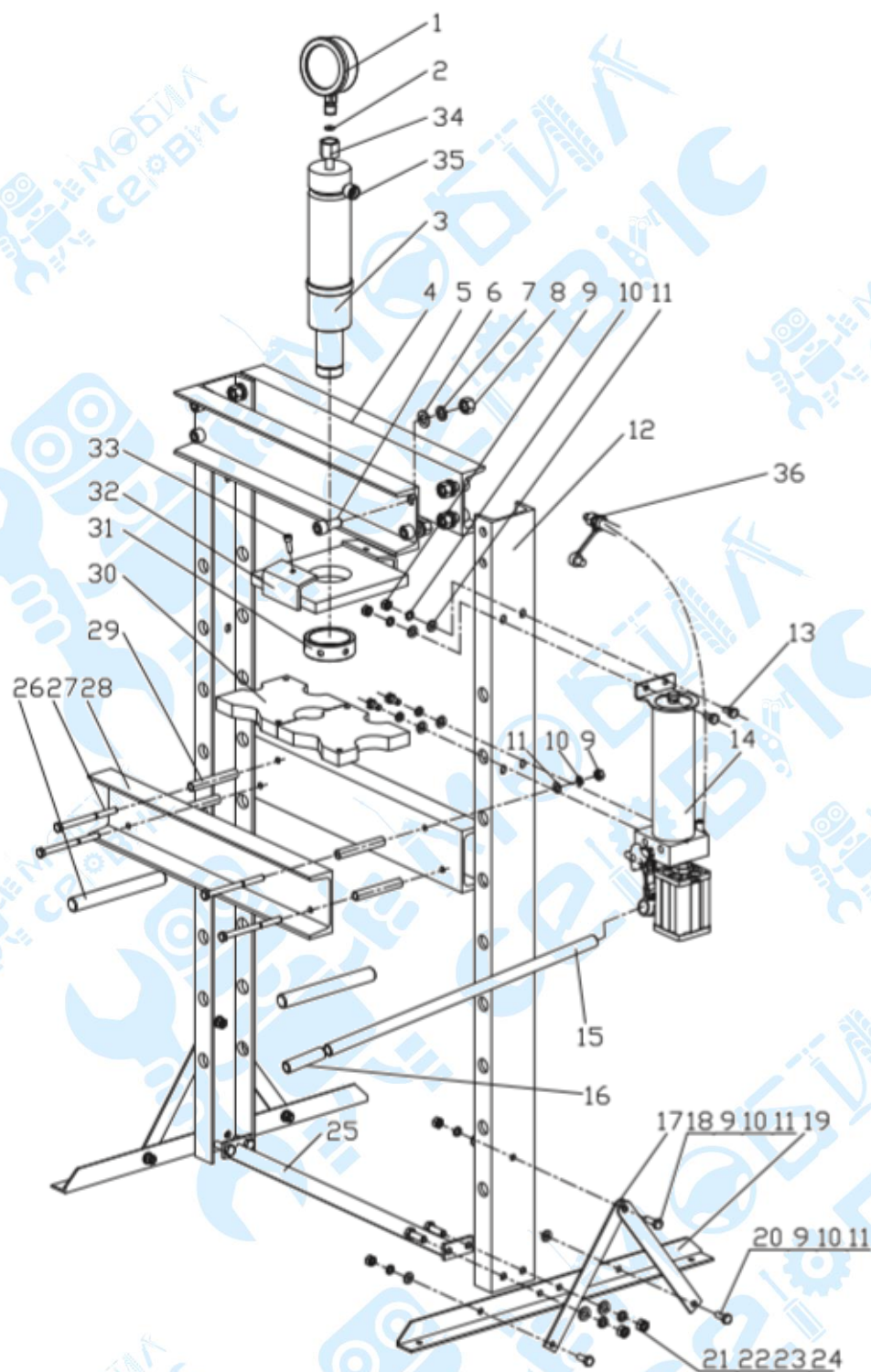
- Протирайте поверхность пресса сухой, чистой и мягкой тряпкой, периодически смазывайте все стыки и движущиеся части смазкой по мере необходимости.
- Если пресс не используется, то храните его в сухом месте с убранном в исходное положение поршнем, гидроцилиндр должен находиться на своем привычном месте.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

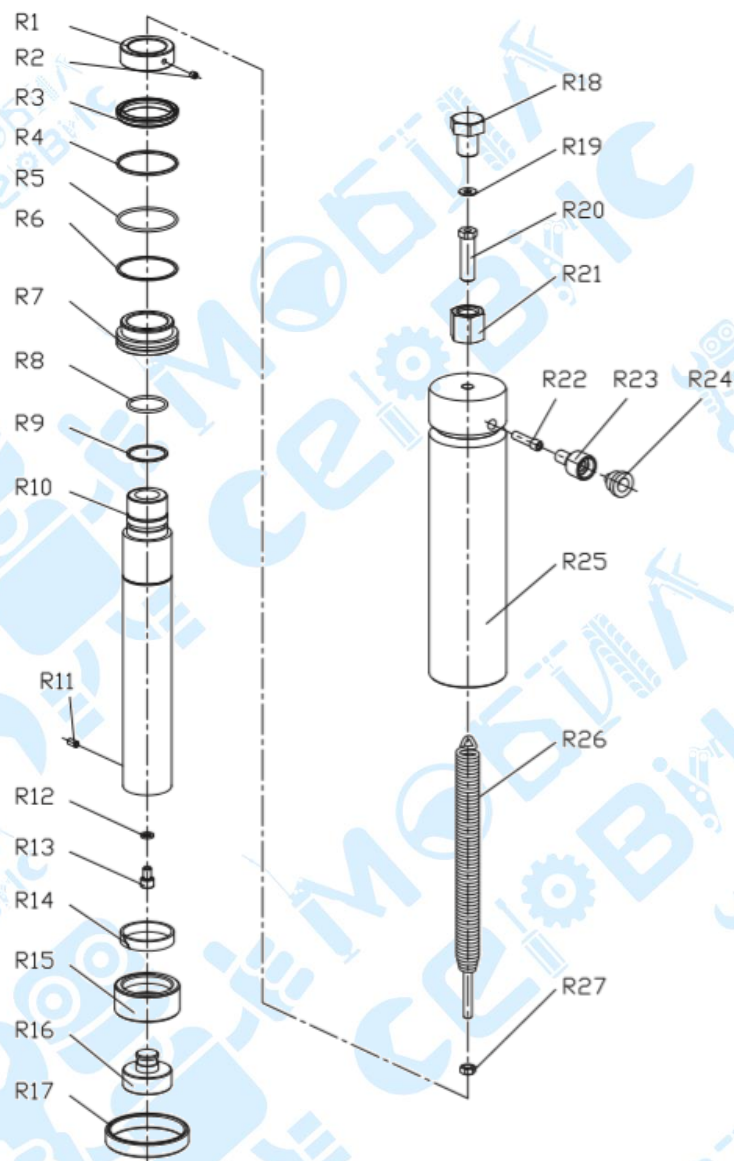
No.	Description	QTY
1	Gauge	1
2	Nylon ring	1
3	Cylinder	1
4	Upper crossbeam	2
5	Bolt M16X35	8
6	Washer 16	8
7	Spring washer 16	8
8	Nut M16	8
9	Nut M10	12
10	Spring washer 10	12
11	Washer 10	14
12	Side frame	2
13	Bolt M10x25	4
14	Pump	1
15	Handle	1
16	Handle grip	1
17	Arm support	4
18	Bolt M10x30	2

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 fixed seat	1
33	Bolt M8x25	2
34	pressure gauge connection nut	1
35	connection nut	1
36	hydraulic hose fitting	1



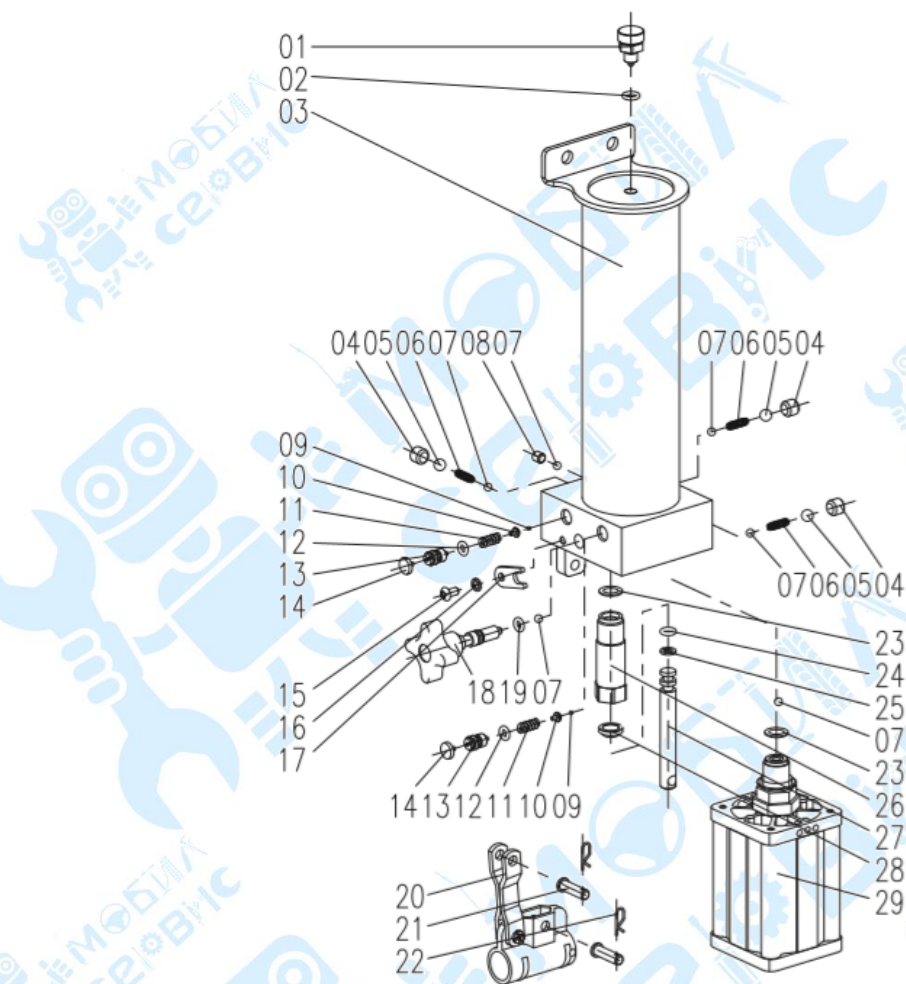






No.	Description	QTY
1	spacing ring	1
2	screw M6X6	1
3	Y-ring	1
4	back ring	1
5	O-ring	1
6	nylon ring	1
7	piston ring	1
8	O-ring	1
9	ring	1
10	piston	1
11	screw M6X12	1
12	sealing washer	1
13	bolt M8X12	1
14	guide ring	1

No.	Description	QTY
15	upper collar	1
16	toe	1
17	lower securing collar	1
18	boat M20X25	1
19	sealing washer	1
20	gauge coupler	1
21	gauge connection nut	1
22	bolt	1
23	coupler	1
24	dust cap	1
25	cylinder	1
26	spring	1
27	nut M8	1



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

No.	Description	QTY
5	Bolt M6X10	1
16	Spring washer 6	1
17	Limit block	1
18	Release valve lever	1
19	O-ring	1
20	Hand-held parts	1
21	Pin	2
22	Torsional spring latch	2
23	Copper pad	2
24	O-ring	1
25	Ring	2
26	Pump body	1
27	Pump unit	1
28	J-ring	1
29	Air pump	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 № TC N RU Д-CN.OM02.B.21969
Дата выдачи Срок действия декларации	06.12.2016 05.12.2019
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 № 0075-12/1-2016 от 02.12.2016, Общество с ограниченной ответственностью "Испытательный центр "Спектр-СПБ", РОСС RU.31508.04ИЕЧ0.ИЛ.001, от 12.09.2016 по 12.09.2019



**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)