VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

SHOP PRESS

(HYDRAULIC CYLINDER)

MODEL: ZX0901 ITEM 20T

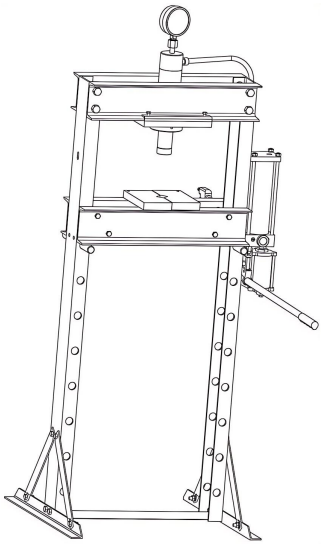
We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SHOP PRESS

MODEL: ZX0901 ITEM 20T



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

IMPORTANT SAFEGUARDS

WARNING: PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY. NOTE THE SAFE OPERATIONAL REQUIREMENTS, WARNINGS AND CAUTIONS.

SPECIFIC PRODUCT WARNINGS

1. Do not operate the Shop Press beyond rated capacity.
2. Warning! If you detect anything that may indicate imminent structural failure of the Shop Press, discontinue use immediately.
3. Do not install this equipment on any asphalt, wooden, soft or tiled surface. Make sure the Shop Press is firmly secured to a dry, oil/grease free, flat, level concrete surface capable of supporting the combined weight of the Shop Press, the work piece being pressed, and any additional tools and equipment. Do not install the Shop Press on expansion seams or on cracked, defective concrete.
4. Maintain a safe work environment. Do not use the Shop Press near wet areas and do not expose to moisture. Make sure there is adequate surrounding work space. Do not operate in the presence of flammable liquids, gases, or dust.
5. Read and understand all instructions and safety precautions in the manufacturer's manual for the work piece you are pressing, when applicable. Always use the manufacturer's recommended pressing points, minimum/maximum pressing force required, etc. for the work piece you are pressing.
6. Avoid off-center loads. If the Jack Plate seems unusually hard to press, immediately stop the operation. Adjust the work piece to eliminate or diminish an off-center load. Do not operate the Shop Press if the work piece tilts or binds during the down movement of the Pressure Head Assembly.
7. Prior to lowering the Jack Plate remove tool trays, stands, and all other tools and equipment from the Press Apron.
8. Always keep hands, fingers, and feet away from the Jack Plate and Press Apron during the pressing process. Make sure the Jack Plate(s) are in good condition before use.
9. Never attempt to remove a work piece stuck in the moving parts of the Shop Press. Unscrew the Release Valve and, only after returning the Jack Ram to its neutral position, should you attempt to remove the work piece.

10. The work piece must be supported and controlled at all times during operation. Use a roller stand (not provided) with a larger work piece. Whenever possible, secure the work piece with clamps (not provided).
11. Once contact between the pressure head and work piece has been made, step away as far as possible and continue to slowly apply pressure until the procedure is complete.
12. Never leave a compressed work piece unattended. When a work piece is compressed, there is a large degree of force that has been stored in the work piece, which must be controlled until the pressure from the Head Assembly is released.
13. Before performing service or maintenance release the load from the Shop Press.
Warning: The warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

SAVE THESE INSTRUCTIONS

TECHNICAL DATA

Capacity	Max working distance	Min working distance	Stroke
20T	1030mm	65mm	140mm

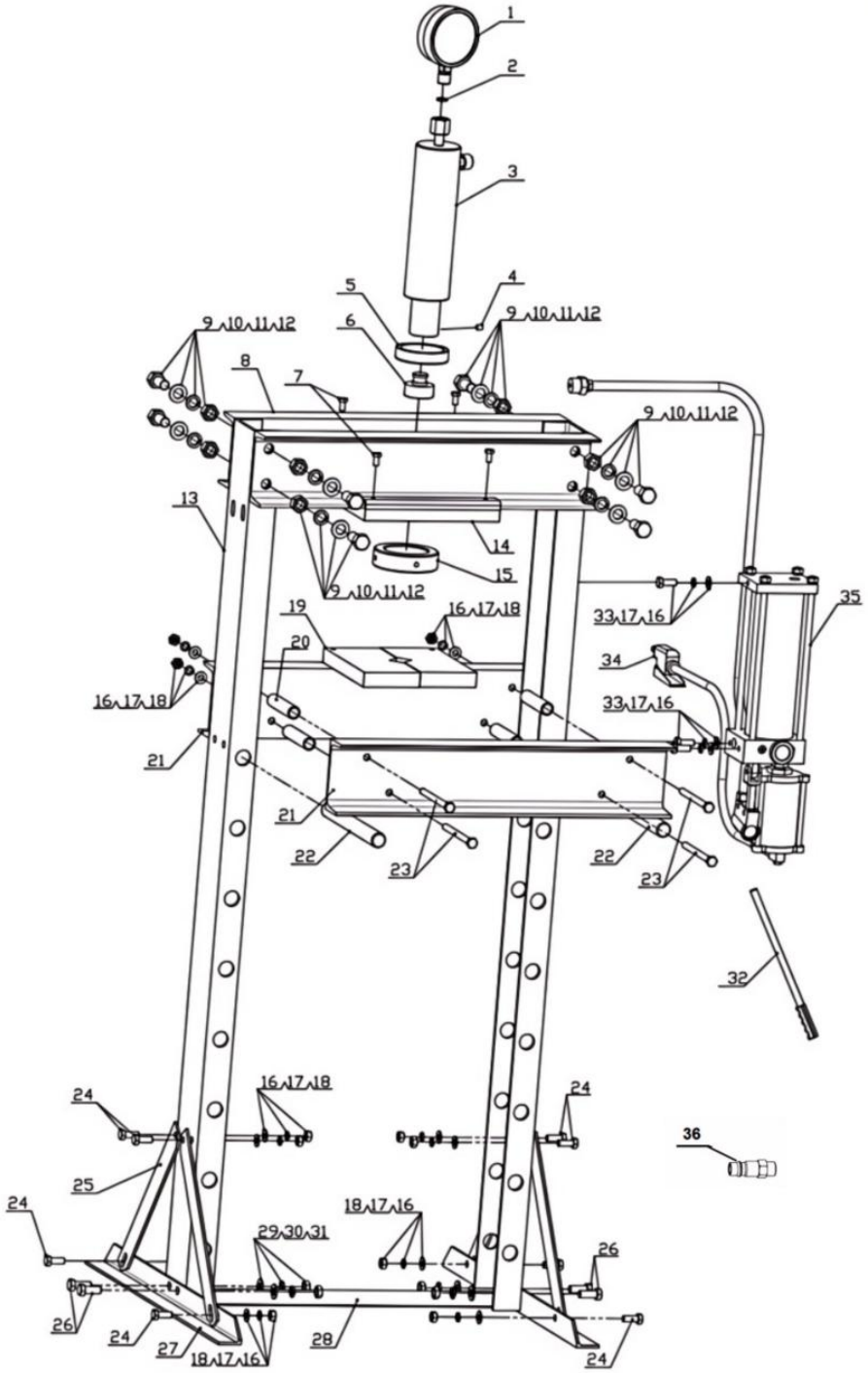
Forward

This Shop Press is designed for automotive, truck, implement, fleet, and industrial repair shops where pressing,bending, straightening and forming, is required. Typical applications include installation and removal of alternator and power steering pump bearings,axle bearings, transmission bearings, seals, u-joints and others. It is not intended for use as an assembly table or as fixture stand used to secure a large, final assembly component.Unlike presses equipped with a separately mounted pump, the power unit on this press can not be equipped with a pressure gauge,therefore monitoring the load must be done

by other means, such as a load cell digital indicator. Whatever means is chosen, the load measuring means shall be calibrated annually.

PACKING LIST

NO.	DESCRIPTION	QTY	NO.	DESCRIPTION	QTY
1	20T Gauge	1	19	Block	2
2	Nylon Gasket	1	20	Workbench Supporting Tube	4
3	Cylinder Part	1	21	Workbench	2
4	Screw M8*8	1	22	Cotter Pin	2
5	Up-Loop	1	23	Hex Bolt M10*130	4
6	Head	1	24	Hex Bolt M10*25	8
7	Hex Bolt M8*16	4	25	Oblique Shore	4
8	Boom	2	26	Hex Bolt M12*30	4
9	Hex Bolt M16*35	8	27	Angle Iron	2
10	Washer Φ16	8	28	Connecting Rods Parts	1
11	Spring Washer Φ16	8	29	Washer Φ12	4
12	Hex Nut M16	8	30	Spring Washer Φ12	4
13	Main Post	2	31	Hex Nut M12	4
14	Welded Parts Of Cylinder Fixing Board	1	32	Handle	1
15	Down-Loop	1	33	Hex Bolt M10*20	3
16	Washer Φ10	15	34	Air Tube	1
17	Spring Washer Φ10	15	35	Air Manual Pump Parts	1
18	Hex Nut M10	12	36	Inlet Port (Eur)	1


1
2
3
4
5
6
7
8
9 \10\11\12
13
14
15
16\17\18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29\30\31
32
33\17\16
34
35
36
18\17\16

OPERATION INSTRUCTION

1.20-Ton Shop Press comes with two Arbor Plates. The Arbor Plates can be used individually or connected as shown below by the Arbor Lock.
2. The gap between the two plates is expandable from 0-5” . To adjust the space between the two Arbor Pates, loosen each bolt on the side of the plates, adjust the gap between the plates, then retighten the bolts before use.
3. To set the Aprons at a specific height, slide the two Pins through opposite adjustment holes on the Press Frame legs and secure in place using the two R-Clips.
4. Place the Arbor Plate onto the Press Apron , making sure to center it on the Press Apron.
5. WARNING! If the Arbor Plates rest on an obstruction (such as bolt, debris, etc.) an uneven base can be created. This can lead to unusual stress on the Arbor Plates and possibly a break and/or personal injury.
6. Insert the narrower jack handle (the end with the pin) into the larger handle and engage the pin into the “T” slot.
7. Using the slotted end of the jack handle, tighten (turn clockwise) the relief valve of the Jack.
8. Insert the larger tube of jack handle into the Jack Handle Connector located to the side of the Jack .
9. pump the handle up and down to extend the Jack and operate the Shop Press.
10. WARNING! Should you detect any kind of structural failure, stop using the Shop Press immediately. If necessary, have the unit repaired by a qualified service technician.
11. When finished, remove the jack handle from the Jack Handle Connector and loosen (turn counter-clockwise) the relief valve of the Jack .

Bleeding

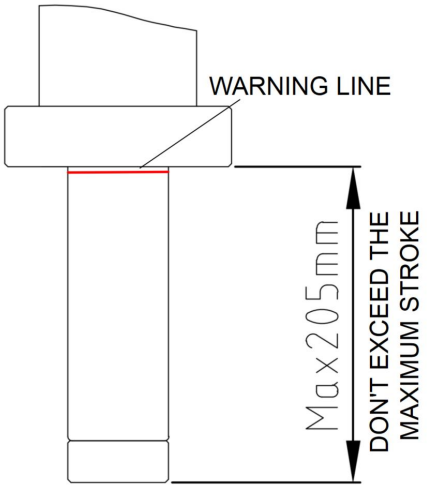
1. Remove the Oil Fill Plug located on the back of the Jack to expose the Oil Fill Hole.
2. Open the Release Valve located on the front of the Jack,above. Insert the Jack Handle into the Pump Core. Slowly pump handle to force air out of the Oil Fill Hole.
3. As soon as the oil starts to come out of the hole, stop pumping. Replace the Oil Fill Plug. Close the Release Valve.

4. Check the oil level. It must be just below the Oil File Hole. If necessary, fill with high quality hydraulic oil 15#.

WARNING!

Don't overstroke. overload, It May Cause Cylinder Cannot Reset. Oil Leaking, Equipment Damage Or Personal Injury.

1. Do Not Operate The Shop Press Beyond Stroke. When You See The **Limit Line** Of The Oil Cylinder, Please Stop Pressing Down Immediately.
2. Do Not Operate The Shop Press Beyond Rated Capacity.
3. Avoid Off-Center Loads.
4.Always Keep Hands, Fingers, And Feet Away From The Jack Plate And Press Apron During The Pressing Process.



MAINTENANCE

1. Caution : Always release load from the Shop Press before performing any inspection, maintenance, or cleaning.
2. Before each use, inspect the general condition of the Shop Press. Check for structural failure, loose, cracked, bent or damaged parts, misalignment or binding of moving parts, and any other condition that may affect its safe operation. If abnormal noise or vibration occurs, have the problem corrected before further use. Do not use damaged equipment.
3. To prevent rust, coat all exposed surfaces with a light weight oil.
4. Always keep the Arbor Plates and Press Apron area clean and free of oil and other lubricants.
5. To clean, wipe with a clean, damp cloth.
6. When storing, keep the Shop Press covered with a clean drop cloth in a cool, dry location.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

BOUTIQUE PRESSE

(CYLINDRE HYDRAULIQUE)

MODÈLE : ZX0901 ARTICLE 20T

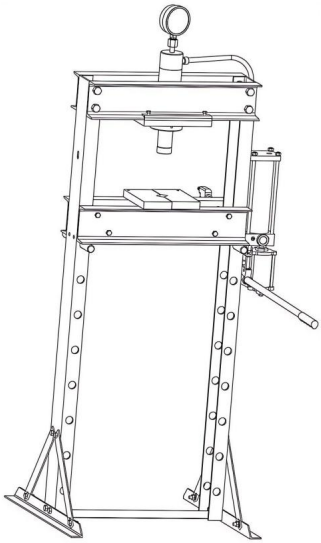
Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.
« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.
Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BOUTIQUE PRESSE

MODÈLE : ZX0901 ARTICLE 20T



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

Machine Translated by Google

MESURES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

AVERTISSEMENT : VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS. NOTEZ LES

EXIGENCES DE FONCTIONNEMENT SÉCURITAIRE, AVERTISSEMENTS ET MISES EN GARDE.

AVERTISSEMENTS SPÉCIFIQUES AU PRODUIT

1. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà de sa capacité nominale.

2. Attention ! Si vous détectez quelque chose qui pourrait indiquer une menace structurelle imminente,

En cas de défaillance de la presse d'atelier, cesser immédiatement de l'utiliser.

3. N'installez pas cet équipement sur une surface en asphalte, en bois, molle ou carrelée.

Assurez-vous que la presse d'atelier est solidement fixée sur un sol sec, sans huile ni graisse, plat et de niveau.

surface en béton capable de supporter le poids combiné de l'atelier

Appuyez sur la pièce à usiner et tous les outils et équipements supplémentaires.

N'installez pas la presse d'atelier sur des joints de dilatation ou sur des surfaces fissurées ou défectueuses.

béton.

4. Maintenez un environnement de travail sûr. N'utilisez pas la presse d'atelier à proximité de surfaces humides.

zones à protéger de l'humidité. Assurez-vous que la température est adéquate.

espace de travail environnant. Ne pas utiliser en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.

5. Lisez et comprenez toutes les instructions et précautions de sécurité dans le

le manuel du fabricant de la pièce que vous pressez, le cas échéant.

Utilisez toujours les points de pression recommandés par le fabricant, minimum/

force de pression maximale requise, etc. pour la pièce que vous pressez.

6. Évitez les charges décentrées. Si la plaque de levage semble anormalement difficile à appuyer,

arrêter immédiatement l'opération. Ajuster la pièce pour éliminer ou diminuer

une charge décentrée. N'utilisez pas la presse d'atelier si la pièce à usiner s'incline ou

se lie pendant le mouvement descendant de l'ensemble de tête de pression.

7. Avant d'abaisser la plaque de levage, retirez les plateaux à outils, les supports et tous les autres outils.

et l'équipement du tablier de presse.

8. Gardez toujours les mains, les doigts et les pieds éloignés de la plaque de levage et de la presse.

Tablier pendant le processus de pressage. Assurez-vous que la ou les plaques de levage sont en bon état

condition avant utilisation.

9. N'essayez jamais de retirer une pièce coincée dans les pièces mobiles de l'appareil.

Presse d'atelier. Dévissez la soupape de décharge et, seulement après avoir remis le cric

Ramenez le vérin à sa position neutre si vous essayez de retirer la pièce.

Machine Translated by Google

10. La pièce doit être soutenue et contrôlée à tout moment pendant
fonctionnement. Utilisez un support à rouleau (non fourni) avec une pièce plus grande.
Dans la mesure du possible, fixez la pièce à l'aide de pinces (non fournies).
11. Une fois le contact entre la tête de pression et la pièce à usiner établi, éloignez-vous le plus possible
et continuez à appliquer lentement une pression jusqu'à ce que la
la procédure est terminée.
12. Ne laissez jamais une pièce comprimée sans surveillance. Lorsqu'une pièce est comprimée,
comprimé, il y a une grande quantité de force qui a été stockée dans la pièce
pièce, qui doit être contrôlée jusqu'à ce que la pression de l'assemblage de la tête soit
libéré.
13. Avant d'effectuer l'entretien ou la maintenance, libérez la charge de l'atelier.
Presse.

Avertissement : Les avertissements, précautions et instructions décrits dans ce
Le manuel d'instructions ne peut pas couvrir toutes les conditions et situations possibles qui peuvent
L'opérateur doit comprendre que le bon sens et la prudence sont de mise.
sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à ce produit, mais doivent être fournis par le
opérateur.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

DONNÉES TECHNIQUES

Capacité Distance de travail maximale		Distance de travail minimale	Accident vasculaire cérébral
20T	1030 mm	65 mm	140 mm

Avant

Cette presse d'atelier est conçue pour les automobiles, les camions, les outils, les flottes et
ateliers de réparation industrielle où sont effectués le pressage, le pliage, le redressage et le formage
requis. Les applications typiques incluent l'installation et le retrait de l'alternateur et
Roulements de pompe de direction assistée, roulements d'essieu, roulements de transmission, joints,
joints universels et autres. Il n'est pas destiné à être utilisé comme table d'assemblage ou comme fixation
support utilisé pour fixer un grand composant d'assemblage final. Contrairement aux presses
équipé d'une pompe montée séparément, le groupe motopropulseur de cette presse ne peut pas
être équipé d'un manomètre, il faut donc surveiller la charge

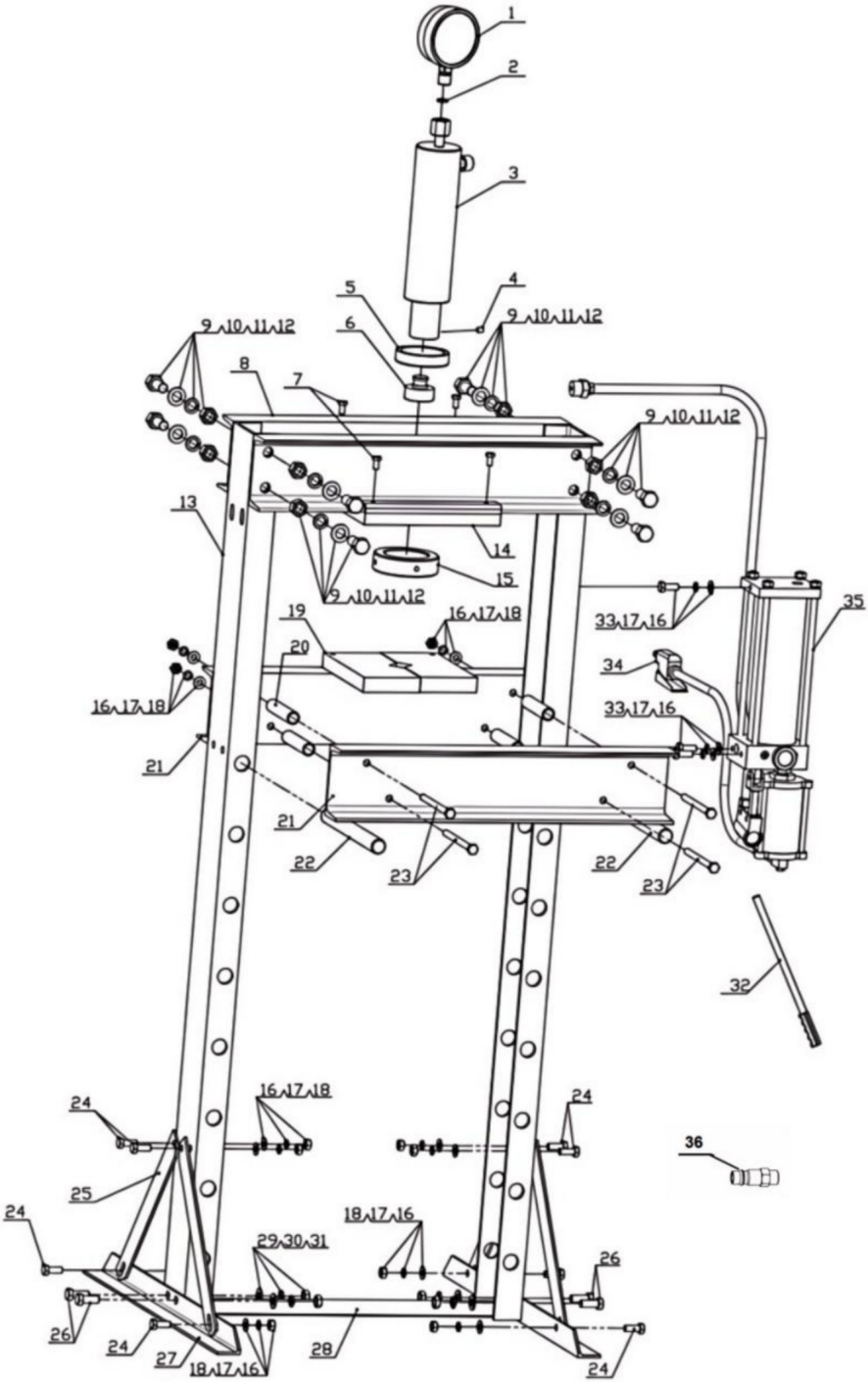
Machine Translated by Google

par d'autres moyens, comme un indicateur numérique à cellule de charge. Quel que soit le moyen choisi, les moyens de mesure de charge doivent être étalonnés annuellement.

LISTE DE COLISAGE

NON.	DESCRIPTION	QTÉ	N°	DESCRIPTION	Qté
1	Calibre 20T	1	19	Bloc	2
2	Joint en nylon	1	20	Support d'établi Tube	4
3	Pièce de cylindre	1	21	Établi	2
4	Vis M8*8	1	22	Goupille fendue	2
5	Boucle ascendante	1	23	Boulon à tête hexagonale M10*130	4
6	Tête	1	24	Boulon hexagonal M10*25	8
7	Boulon hexagonal M8*16	4	25	Rivage oblique	4
8	Boom	2	26	Boulon à tête hexagonale M12*30	4
9	Boulon hexagonal M16*35	8	27	Fer d'angle	2
10	Rondelle Φ16	8	28	Pièces de bielles	1
11	Rondelle élastique Φ16	8	29	Rondelle Φ12	4
12	Écrou hexagonal M16	8	30	Rondelle élastique Φ12	4
13	Article principal	2	31	Écrou hexagonal M12	4
14	Pièces soudées du cylindre Planche de fixation	1	32	Poignée	1
15	Boucle descendante	1	33	Boulon hexagonal M10*20	3
16	Rondelle Φ10	15	34	Air Tube	1
17	Rondelle élastique Φ10	15	35	Pièces de pompe à air manuelle	1
18	Écrou hexagonal M10	12	36	Port d'entrée (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

INSTRUCTION D'UTILISATION

La presse d'atelier de 1,20 tonne est livrée avec deux plaques d'arbre. Les plaques d'arbre peuvent être utilisées individuellement ou connectés comme indiqué ci-dessous par l'Arbor Lock.

2. L'espace entre les deux plaques est extensible de 0 à 5 pouces. Pour ajuster l'espace entre les deux plaques d'arbre, desserrez chaque boulon sur le côté des plaques, ajustez le espace entre les plaques, puis resserrer les boulons avant utilisation.

3. Pour régler les tabliers à une hauteur spécifique, faites glisser les deux broches à travers les axes opposés. trous de réglage sur les pieds du cadre de presse et fixez-les en place à l'aide des deux Clips R.

4. Placez la plaque d'arbre sur le tablier de la presse, en veillant à la centrer sur le Tablier de presse.

5. AVERTISSEMENT ! Si les plaques de l'arbre reposent sur un obstacle (tel qu'un boulon, des débris, etc.) une base inégale peut être créée. Cela peut entraîner une contrainte inhabituelle sur l'arbre Des plaques et éventuellement une rupture et/ou des blessures corporelles.

6. Insérez la poignée du cric la plus étroite (l'extrémité avec la goupille) dans la poignée la plus grande et engager la goupille dans la fente en « T ».

7. À l'aide de l'extrémité fendue de la poignée du cric, serrez (tournez dans le sens des aiguilles d'une montre) la soupape de décharge du Jack.

8. Insérez le tube le plus grand de la poignée du cric dans le connecteur de la poignée du cric situé à le côté du Jack .

9. Pompez la poignée de haut en bas pour étendre le cric et faire fonctionner la presse d'atelier.

10. AVERTISSEMENT ! Si vous détectez une quelconque défaillance structurelle, cessez d'utiliser l'appareil. Appuyez immédiatement sur Shop Press. Si nécessaire, faites réparer l'appareil par un technicien qualifié. technicien.

11. Une fois terminé, retirez la poignée du cric du connecteur de poignée du cric et desserrer (tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) la soupape de décharge du cric.

Saignement

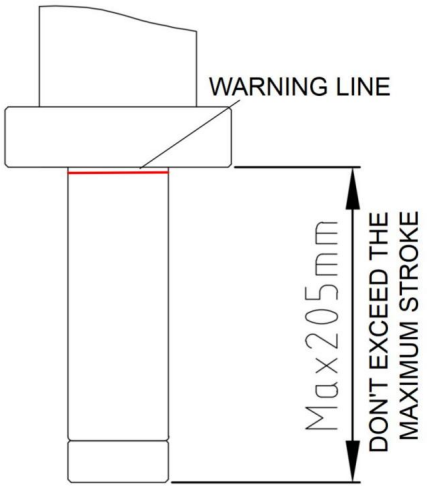
1. Retirez le bouchon de remplissage d'huile situé à l'arrière du cric pour exposer le bouchon de remplissage d'huile. Trou.

2. Ouvrez la soupape de décharge située à l'avant du cric, ci-dessus. Insérez le cric Introduisez la poignée dans le noyau de la pompe. Pompez lentement la poignée pour forcer l'air à sortir du trou de remplissage d'huile.

3. Dès que l'huile commence à sortir du trou, arrêtez de pomper. Remplacez l'huile Bouchon de remplissage. Fermez la soupape de décharge.

Machine Translated by Google

4. Vérifiez le niveau d'huile. Il doit être juste en dessous du trou de la lime à huile. Si nécessaire, remplissez avec huile hydraulique de haute qualité 15#.

AVERTISSEMENT! Ne pas trop presser. surcharge, cela peut causer Le cylindre ne peut pas se réinitialiser. Fuite d'huile, dommages matériels ou blessures corporelles. 1. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà AVC. Lorsque vous voyez la ligne de limite de Le cylindre à huile, veuillez arrêter d'appuyer Descendre immédiatement. 2. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà Capacité nominale. 3. Évitez les charges décentrées. 4. Gardez toujours les mains, les doigts et les pieds Loin de la plaque de prise et appuyez sur Tablier pendant le processus de pressage.	

ENTRETIEN

1. Attention : Libérez toujours la charge de la presse d'atelier avant d'effectuer toute opération.
inspection, entretien ou nettoyage.
2. Avant chaque utilisation, inspectez l'état général de la presse d'atelier. Vérifiez
défaillance structurelle, pièces desserrées, fissurées, pliées ou endommagées, désalignement ou grippage
des pièces mobiles et toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement en toute sécurité.
un bruit anormal ou des vibrations se produisent, faites corriger le problème avant une nouvelle utilisation.
N'utilisez pas de matériel endommagé.
3. Pour éviter la rouille, enduisez toutes les surfaces exposées d'une huile légère.
4. Gardez toujours les plaques d'arbre et la zone du tablier de presse propres et exemptes d'huile et
autres lubrifiants.
5. Pour nettoyer, essuyez avec un chiffon propre et humide.
6. Lors du stockage, conservez la Shop Press recouverte d'une toile de protection propre dans un endroit frais et
sec.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie

électronique www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

SHOP PRESS

(HYDRAULIKZYLINDER)

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 20T

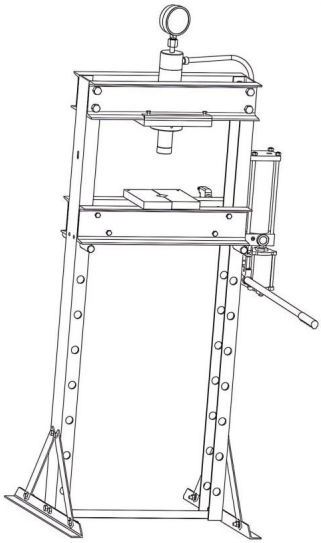
Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SHOP PRESS

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 20T



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

Machine Translated by Google

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

ACHTUNG: BITTE LESEN SIE DIESE ANWEISUNGEN SORGFÄLTIG DURCH.

SICHERE BETRIEBSVORAUSSETZUNGEN, WARNHINWEISE UND VORSICHTSMASSNAHMEN.

PRODUKTSPEZIFISCHE WARNHINWEISE

1. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht über ihre Nennkapazität hinaus.

2. Achtung! Wenn Sie etwas entdecken, das auf eine drohende strukturelle
Bei einem Ausfall der Shop Press stellen Sie die Nutzung sofort ein.

3. Installieren Sie dieses Gerät nicht auf Asphalt, Holz, weichen oder gefliesten Oberflächen.
Stellen Sie sicher, dass die Werkstattpresse fest auf einem trockenen, öl- und fettfreien, flachen und ebenen Untergrund befestigt ist.
Betonoberfläche, die das Gesamtgewicht des Shops tragen kann
Presse, zu pressendes Werkstück sowie ggf. weitere Werkzeuge und Geräte.
Installieren Sie die Shop Press nicht auf Dehnungsfugen oder auf gerissenen, defekten
Beton.

4. Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsumgebung. Verwenden Sie die Werkstattpresse nicht in der Nähe von nassen
Stellen Sie sicher, dass ausreichend
umgebenden Arbeitsbereich. Nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub
betreiben.

5. Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen und Sicherheitshinweise in der
Lesen Sie ggf. das Handbuch des Herstellers für das Werkstück, das Sie pressen.
Verwenden Sie immer die vom Hersteller empfohlenen Druckpunkte, Minimum/
erforderliche maximale Presskraft usw. für das zu pressende Werkstück.

6. Vermeiden Sie außermittige Belastungen. Wenn die Jack Plate ungewöhnlich schwer zu drücken ist,
sofort den Vorgang stoppen. Passen Sie das Werkstück an, um den
eine außermittige Belastung. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht, wenn das Werkstück kippt oder
klemmt während der Abwärtsbewegung der Druckkopfbaugruppe.

7. Vor dem Absenken der Jack Plate entfernen Sie Werkzeugablagen, Ständer und alle anderen Werkzeuge
und Ausrüstung vom Press Apron.

8. Halten Sie Hände, Finger und Füße immer von der Jack Plate und Press
Schürze während des Pressvorgangs. Stellen Sie sicher, dass die Jack Plate(s) in gutem
Zustand vor Gebrauch.

9. Versuchen Sie niemals, ein Werkstück zu entfernen, das in den beweglichen Teilen des
Werkstattpresse. Das Ablassventil abschrauben und erst nach dem Zurückschieben des Wagenhebers
Bringen Sie den Stößel in die Neutralstellung, falls Sie versuchen sollten, das Werkstück zu entfernen.

Machine Translated by Google

10. Das Werkstück muss während der gesamten

Bei größeren Werkstücken verwenden Sie einen Rollenständer (nicht im Lieferumfang enthalten).

Sichern Sie das Werkstück nach Möglichkeit mit Klammern (nicht im Lieferumfang enthalten).

11. Sobald der Kontakt zwischen Druckkopf und Werkstück hergestellt ist, treten Sie so weit wie möglich

zurück und üben Sie weiterhin langsam Druck aus, bis der

Der Vorgang ist abgeschlossen.

12. Lassen Sie ein komprimiertes Werkstück niemals unbeaufsichtigt. Wenn ein Werkstück

komprimiert, gibt es eine große Menge an Kraft, die in der Arbeit gespeichert wurde

das so lange kontrolliert werden muss, bis der Druck aus der Kopfeinheit

freigegeben.

13. Bevor Sie Service- oder Wartungsarbeiten durchführen, lösen Sie die Last aus dem Shop

Drücken.

Warnung: Die in diesem Dokument beschriebenen Warnungen, Vorsichtshinweise und Anweisungen

Die Bedienungsanleitung kann nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen abdecken,

auftreten. Der Bediener muss verstehen, dass gesunder Menschenverstand und Vorsicht

sind Faktoren, die nicht in dieses Produkt eingebaut werden können, sondern vom Hersteller geliefert werden müssen.

Operator.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

TECHNISCHE DATEN

Kapazität Max.	Arbeitsabstand	Minimaler Arbeitsabstand	Schlaganfall
20T	1030 mm	65 mm	140 mm

Nach vorne

Diese Werkstattpresse ist für die Bereiche Automobil, LKW, Geräte, Flotte und

Industrielle Reparaturwerkstätten, in denen Pressen, Biegen, Richten und Formen

erforderlich. Typische Anwendungen sind die Installation und Entfernung von Generatoren und

Servopumpenlager, Achslager, Getriebelager, Dichtungen, Kreuzgelenke und mehr. Es ist nicht zur

Verwendung als Montagetisch oder als Vorrichtung vorgesehen.

Ständer zur Befestigung eines großen, fertig montierten Bauteils. Im Gegensatz zu Pressen

Bei dieser Presse mit separat angebauter Pumpe kann das Aggregat nicht

mit einem Druckmesser ausgestattet sein, daher muss die Überwachung der Last erfolgen

Machine Translated by Google

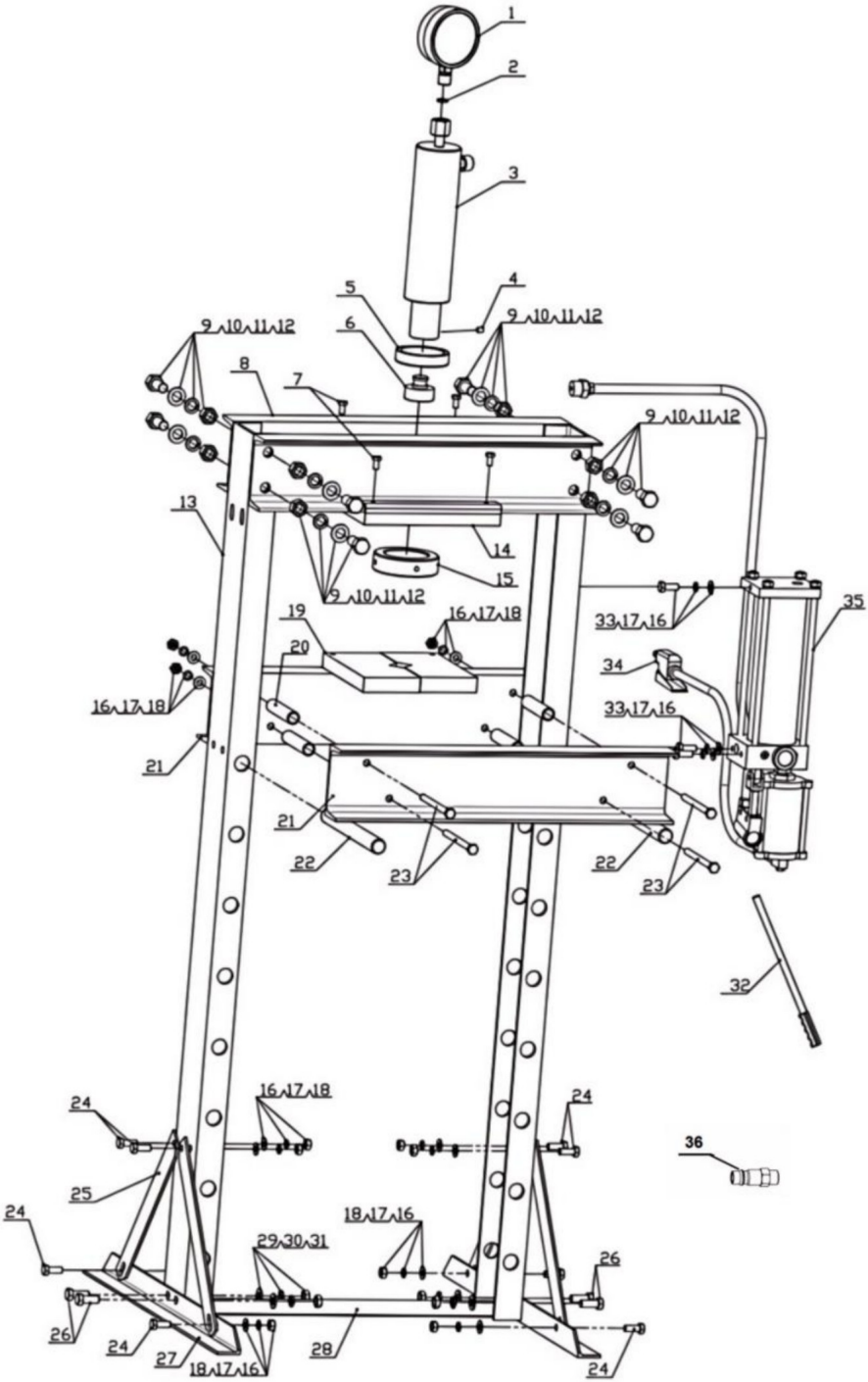
durch andere Mittel, wie z. B. eine digitale Wägezellenanzeige. Welches Mittel auch immer gewählt wird,

Die Lastmessmittel müssen jährlich kalibriert werden.

PACKLISTE

NEIN.	BESCHREIBUNG	Menge	Nr.	BESCHREIBUNG	Menge
1	20T Spurweite	1	19	Block	2
2	Nylondichtung	1	20	Werkbankunterstützung Rohr	4
3	Zylinderteil	1	21	Werkbank	2
4	Schraube M8*8	1	22	Splint	2
5	Aufwärtsschleife	1	23	Sechskantschraube M10*130	4
6	Kopf	1	24	Sechskantschraube M10*25	8
7	Sechskantschraube M8*16	4	25	Schräges Ufer	4
8	Boom	2	26	Sechskantschraube M12*30	4
9	Sechskantschraube M16*35	8	27	Winkeleisen	2
10	Unterlegscheibe ÿ16	8	28	Pleuelstangenteile	1
11	Federscheibe ÿ16	8	29	Unterlegscheibe ÿ12	4
12	Sechskantmutter M16	8	30	Federscheibe ÿ12	4
13	Hauptbeitrag	2	31	Sechskantmutter M12	4
14	Geschweißte Zylinderteile Befestigungsplatte	1	32	Handhaben	1
15	Abwärtsschleife	1	33	Sechskantschraube M10*20	3
16	Unterlegscheibe ÿ10	15	34	Luftschlauch	1
17	Federscheibe ÿ10	15	35	Teile für manuelle Luftpumpen	1
18	Sechskantmutter M10	12	36	Einlassanschluss (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

BEDIENUNGSANLEITUNG

Die 1,20-Tonnen-Werkstattpresse wird mit zwei Dornplatten geliefert. Die Dornplatten können verwendet werden einzeln oder wie unten gezeigt mit dem Arbor Lock verbunden.

2. Der Abstand zwischen den beiden Platten ist von 0-5 Zoll erweiterbar. Um den Abstand anzupassen zwischen den beiden Arbor Pates, lösen Sie jede Schraube an der Seite der Platten, stellen Sie die Spalt zwischen den Platten, dann ziehen Sie die Schrauben vor der Verwendung erneut fest.

3. Um die Schürzen auf eine bestimmte Höhe einzustellen, schieben Sie die beiden Stifte durch gegenüberliegende die Justierungslöcher an den Beinen des Pressrahmens und befestigen Sie sie mit den beiden R-Clips.

4. Platzieren Sie die Dornplatte auf der Pressschürze und achten Sie darauf, dass sie mittig auf der Schürze drücken.

5. WARNUNG! Wenn die Dornplatten auf einem Hindernis (z. B. Bolzen, Schutt usw.) ruhen, Es kann zu einer unebenen Basis kommen. Dies kann zu einer ungewöhnlichen Belastung des Arbor führen Platten und möglicherweise ein Bruch und/oder eine Verletzung.

6. Stecken Sie den schmaleren Wagenhebergriff (das Ende mit dem Stift) in den größeren Griff und Lassen Sie den Stift im T-Schlitz einrasten.

7. Mit dem geschlitzten Ende des Wagenhebergriffs das Überdruckventil festziehen (im Uhrzeigersinn drehen) des Wagenhebers.

8. Stecken Sie das größere Rohr des Wagenhebergriffs in den Wagenhebergriffanschluss, der sich an die Seite des Wagenhebers.

9. Pumpen Sie den Griff auf und ab, um den Wagenheber auszufahren und die Werkstattpresse zu betätigen.

10. WARNUNG! Sollten Sie einen strukturellen Defekt feststellen, verwenden Sie das Gerät nicht weiter. Shop Press sofort. Lassen Sie das Gerät bei Bedarf von einem qualifizierten Service reparieren Techniker.

11. Wenn Sie fertig sind, entfernen Sie den Wagenhebergriff vom Wagenhebergriffanschluss und Lösen Sie (gegen den Uhrzeigersinn drehen) das Überdruckventil des Wagenhebers.

Blutung

1. Entfernen Sie den Öleinfüllstopfen auf der Rückseite des Wagenhebers, um den Öleinfüllstopfen freizulegen. Loch.

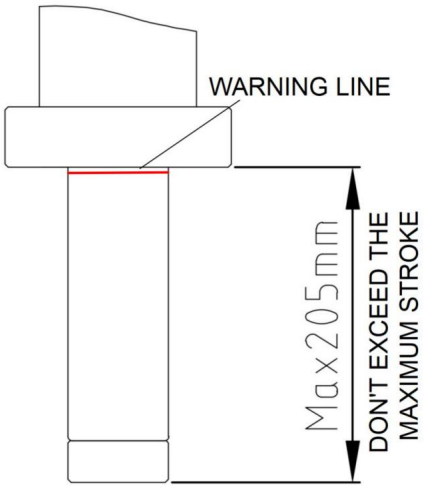
2. Öffnen Sie das Entriegelungsventil an der Vorderseite des Wagenhebers (siehe oben). Setzen Sie den Wagenheber ein. Griff in den Pumpenkern. Pumpen Sie den Griff langsam, um Luft aus der Öleinfüllöffnung zu drücken.

3. Sobald das Öl aus dem Loch austritt, hören Sie auf zu pumpen. Ersetzen Sie das Öl Füllstopfen. Schließen Sie das Ablassventil.

Machine Translated by Google

4. Überprüfen Sie den Ölstand. Er muss knapp unter dem Ölfeilenloch liegen. Füllen Sie ggf.

Hochwertiges Hydrauliköl 15#.

WARNUNG! **Nicht übertreiben. Überlastung, es kann dazu führen** **Zylinder kann nicht zurückgesetzt werden. Ölleck,** **Geräteschaden oder Personenschaden.** 1. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht weiter Schlaganfall. Wenn Sie die **Grenzlinie** sehen Der Ölzylinder, bitte nicht mehr drücken Sofort runter. 2. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht weiter Nennkapazität. 3. Vermeiden Sie außermittige Belastungen. 4. Halten Sie Hände, Finger und Füße stets Weg von der Jack Plate und drücken Schürze während des Pressvorgangs.	

WARTUNG

1. Achtung: Entlasten Sie die Werkstattpresse immer, bevor Sie

Inspektion, Wartung oder Reinigung.

2. Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch den allgemeinen Zustand der Werkstattpresse. Überprüfen Sie

Strukturelles Versagen, lose, gerissene, verbogene oder beschädigte Teile, Fehlausrichtung oder Blockierung

beweglicher Teile und anderer Bedingungen, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen können. Wenn

Wenn ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen auftreten, lassen Sie das Problem vor der weiteren Verwendung beheben.

Beschädigte Geräte dürfen nicht verwendet werden.

3. Um Rost vorzubeugen, beschichten Sie alle freiliegenden Oberflächen mit einem leichten Öl.

4. Halten Sie den Bereich der Dornplatten und der Pressschürze immer sauber und frei von Öl und

andere Schmiermittel.

5. Zum Reinigen mit einem sauberen, feuchten Tuch abwischen.

6. Bewahren Sie die Shop Press bei der Lagerung mit einer sauberen Abdeckplane abgedeckt an einem kühlen,

trockenen Ort auf.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

STAMPA NEGOZIO

(CILINDRO IDRAULICO)

MODELLO: ZX0901 ARTICOLO 20T

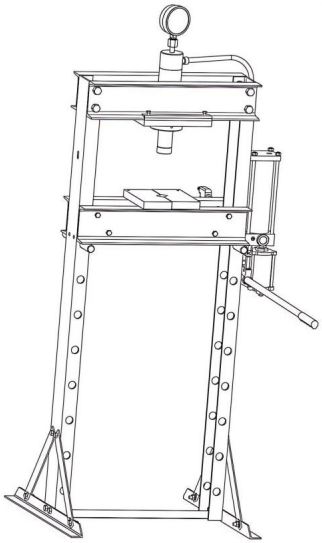
Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STAMPA NEGOZIO

MODELLO: ZX0901 ARTICOLO 20T



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Machine Translated by Google

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

ATTENZIONE: LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI. NOTARE CHE

REQUISITI OPERATIVI SICURI, AVVERTENZE E PRECAUZIONI.

AVVERTENZE SPECIFICHE DEL PRODOTTO

1. Non utilizzare la Shop Press oltre la capacità nominale.
2. Attenzione! Se si rileva qualcosa che potrebbe indicare un imminente danno strutturale,
guasto della Shop Press, interromperne immediatamente l'uso.
3. Non installare questa apparecchiatura su superfici asfaltate, in legno, morbide o piastrellate.
Assicurarsi che la Shop Press sia fissata saldamente su una superficie piana, asciutta, priva di olio/grasso e livellata.
superficie in calcestruzzo in grado di sostenere il peso combinato del negozio
Pressa, pezzo da pressare ed eventuali utensili e attrezzature supplementari.
Non installare la Shop Press su giunti di dilatazione o su superfici screpolate o difettose.
calcestruzzo.
4. Mantenere un ambiente di lavoro sicuro. Non utilizzare la Shop Press vicino a superfici bagnate.
aree e non esporre all'umidità. Assicurarsi che ci sia un'adeguata
circostante l'area di lavoro. Non operare in presenza di liquidi, gas o polvere infiammabili.

5. Leggere e comprendere tutte le istruzioni e le precauzioni di sicurezza contenute nel
manuale del produttore del pezzo da pressare, se applicabile.
Utilizzare sempre i punti di pressione consigliati dal produttore, minimo/
forza di pressatura massima richiesta, ecc. per il pezzo da pressare.
6. Evitare carichi fuori centro. Se la piastra del martinetto sembra insolitamente dura da premere,
interrompere immediatamente l'operazione. Regolare il pezzo in lavorazione per eliminare o ridurre
un carico decentrato. Non utilizzare la Shop Press se il pezzo in lavorazione si inclina o
si lega durante il movimento verso il basso del gruppo della testa di pressione.
7. Prima di abbassare la piastra del martinetto, rimuovere i vassoi portautensili, i supporti e tutti gli altri utensili
e attrezzature dal Press Apron.
8. Tenere sempre mani, dita e piedi lontani dalla piastra di presa e dalla pressa
Grembiule durante il processo di pressatura. Assicurarsi che la piastra/le piastre del martinetto siano in buone condizioni
condizione prima dell'uso.
9. Non tentare mai di rimuovere un pezzo in lavorazione incastrato nelle parti mobili della
Pressa da officina. Svitare la valvola di rilascio e, solo dopo aver riportato il martinetto
Rimettere il pistone in posizione neutra nel caso si provi a rimuovere il pezzo in lavorazione.

Machine Translated by Google

10. Il pezzo in lavorazione deve essere supportato e controllato in ogni momento durante operazione. Utilizzare un supporto a rulli (non fornito) con un pezzo da lavorare più grande. Se possibile, fissare il pezzo in lavorazione con morsetti (non forniti).

11. Una volta stabilito il contatto tra la testa di pressione e il pezzo in lavorazione, allontanarsi il più possibile e continuare ad applicare lentamente pressione finché il la procedura è completa.

12. Non lasciare mai incustodito un pezzo compresso. Quando un pezzo è compresso, c'è un grande grado di forza che è stata immagazzinata nel lavoro pezzo, che deve essere controllato fino a quando la pressione dal gruppo testa è rilasciato.

13. Prima di effettuare interventi di assistenza o manutenzione, rilasciare il carico dall'officina Premere.

Attenzione: le avvertenze, le precauzioni e le istruzioni discusse in questo il manuale di istruzioni non può coprire tutte le possibili condizioni e situazioni che potrebbero verificarsi. L'operatore deve comprendere che il buon senso e la cautela sono fattori che non possono essere integrati in questo prodotto, ma devono essere forniti dal operatore.

SALVA QUESTE ISTRUZIONI

DATI TECNICI

Capacità Distanza massima di lavoro		Distanza minima di lavoro	Colpo
20T	1030mm	65mm	140mm

Inoltrare

Questa pressa da officina è progettata per applicazioni automobilistiche, camionistiche, di equipaggiamento, flotte e officine di riparazione industriali dove la pressatura, la piegatura, la raddrizzatura e la formatura sono richiesto. Le applicazioni tipiche includono l'installazione e la rimozione dell'alternatore e cuscinetti della pompa del servosterzo, cuscinetti dell'assale, cuscinetti della trasmissione, guarnizioni, giunti cardanici e altri. Non è destinato all'uso come tavolo di montaggio o come elemento di fissaggio supporto utilizzato per fissare un componente di assemblaggio finale di grandi dimensioni. A differenza delle presse dotato di una pompa montata separatamente, l'unità di potenza di questa pressa non può essere dotato di manometro, pertanto è necessario monitorare il carico

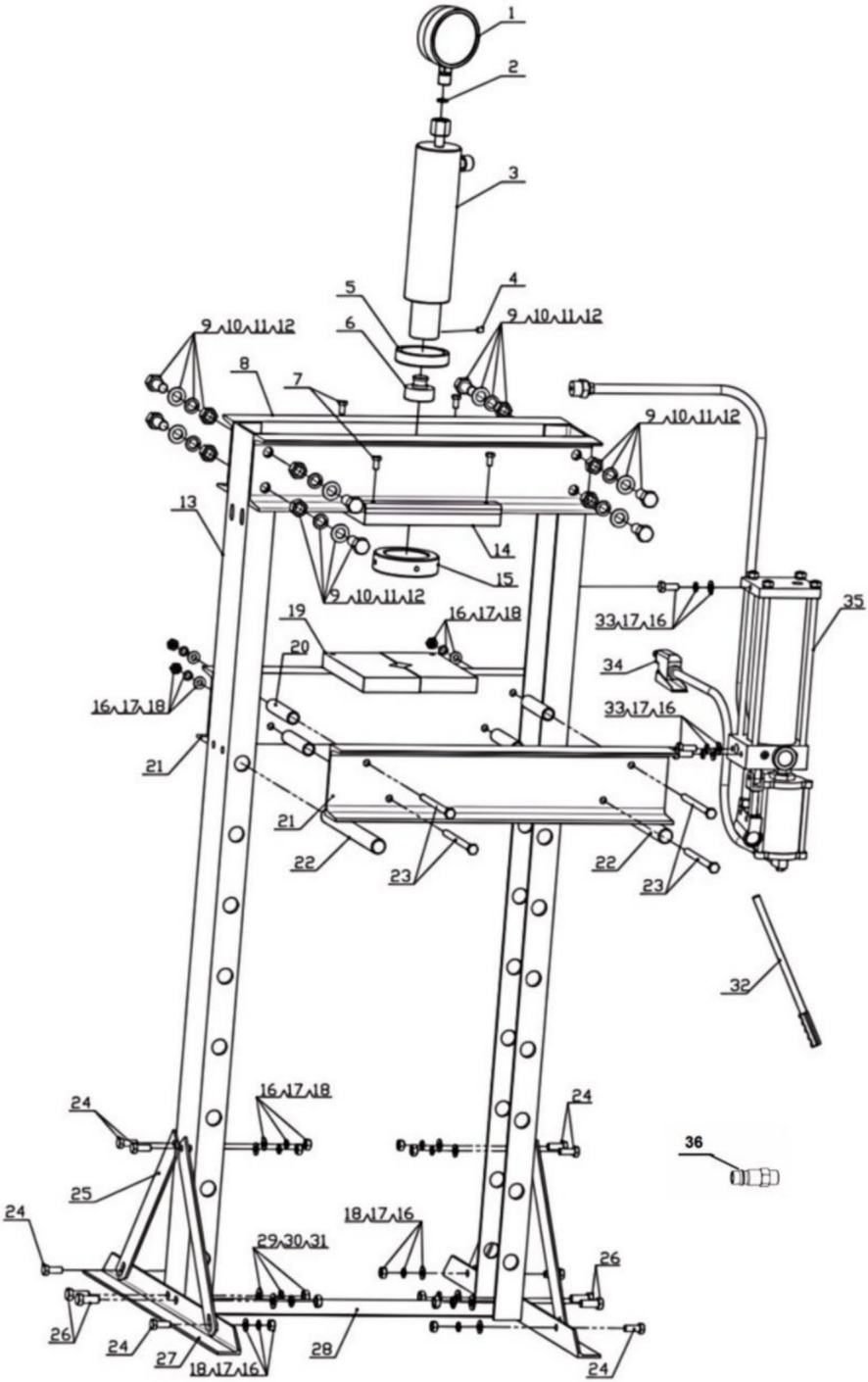
Machine Translated by Google

con altri mezzi, come un indicatore digitale a cella di carico. Qualunque mezzo venga scelto, i mezzi di misurazione del carico devono essere tarati annualmente.

LISTA IMBALLAGGIO

NO.	DESCRIZIONE	Q.TÀ N.		DESCRIZIONE	Quantità
1	Calibro 20T	1	19	Bloccare	2
2	Guarnizione in nylon	1	20	Supporto per banco da lavoro Tubo	4
3	Parte del cilindro	1	21	Banco da lavoro	2
4	Vite M8*8	1	22	Coppiglia	2
5	Ciclo ascendente	1	23	Bullone esagonale M10*130	4
6	Testa	1	24	Bullone esagonale M10*25	8
7	Bullone esagonale M8*16	4	25	Sponda obliqua	4
8	Boom	2	26	Bullone esagonale M12*30	4
9	Bullone esagonale M16*35	8	27	Angolo di ferro	2
10	Rondella ÿ16	8	28	Parti di bielle	1
11	Rondella elastica ÿ16	8	29	Rondella ÿ12	4
12	Dado esagonale M16	8	30	Rondella elastica ÿ12	4
13	Post principale	2	31	Dado esagonale M12	4
14	Parti saldate del cilindro Fissaggio della tavola	1	32	Maniglia	1
15	Ciclo discendente	1	33	Bullone esagonale M10*20	3
16	Rondella ÿ10	15 34		Tubo dell'aria	1
17	Rondella elastica ÿ10 15 35			Parti della pompa manuale dell'aria	1
18	Dado esagonale M10	12 36		Porta di ingresso (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

ISTRUZIONI PER L'USO

La pressa da officina da 1,20 tonnellate è dotata di due piastre di argano. Le piastre di argano possono essere utilizzate singolarmente o collegati come mostrato di seguito dall'Arbor Lock.

2. Lo spazio tra le due piastre è espandibile da 0 a 5". Per regolare lo spazio tra i due Arbor Pates, allentare ogni bullone sul lato delle piastre, regolare il spazio tra le piastre, quindi serrare nuovamente i bulloni prima dell'uso.

3. Per impostare i grembiuli a un'altezza specifica, far scorrere i due perni attraverso quelli opposti fori di regolazione sulle gambe del telaio della pressa e fissare in posizione utilizzando i due Morsetti R.

4. Posizionare la piastra dell'albero sul grembiule della pressa, assicurandosi di centrarla sul Grembiule da stampa.

5. ATTENZIONE! Se le piastre dell'albero poggiano su un ostacolo (ad esempio un bullone, detriti, ecc.) si può creare una base irregolare. Ciò può portare a stress inusuali sull'Arbor Piatti e possibili rotture e/o lesioni personali.

6. Inserire la maniglia del martinetto più stretta (l'estremità con il perno) nella maniglia più grande e innestare il perno nella fessura a “T”.

7. Utilizzando l'estremità scanalata della maniglia del martinetto, serrare (ruotare in senso orario) la valvola di sicurezza del Jack.

8. Inserire il tubo più grande della maniglia del cricco nel connettore della maniglia del cricco situato a il lato del Jack.

9. muovere la maniglia verso l'alto e verso il basso per estendere il cricco e azionare la pressa da officina.

10. ATTENZIONE! Se si rileva qualsiasi tipo di cedimento strutturale, interrompere l'utilizzo del Shop Press immediatamente. Se necessario, far riparare l'unità da un servizio qualificato tecnico.

11. Una volta terminato, rimuovere la maniglia del martinetto dal connettore della maniglia del martinetto e allentare (girare in senso antiorario) la valvola di sicurezza del cric.

Sanguinamento

1. Rimuovere il tappo di riempimento dell'olio situato sul retro del martinetto per esporre il riempimento dell'olio Buco.

2. Aprire la valvola di rilascio situata sulla parte anteriore del martinetto, sopra. Inserire il martinetto Maniglia nel nucleo della pompa. Pompare lentamente la maniglia per forzare l'aria fuori dal foro di riempimento dell'olio.

3. Non appena l'olio inizia a fuoriuscire dal foro, interrompere il pompaggio. Sostituire l'olio Tappo di riempimento. Chiudere la valvola di rilascio.

Machine Translated by Google

4. Controllare il livello dell'olio. Deve essere appena sotto il foro di riempimento dell'olio. Se necessario, riempire con olio idraulico di alta qualità 15#.

AVVERTIMENTO!

Non esagerare. Il sovraccarico può causare

Il cilindro non può essere ripristinato. Perdita di

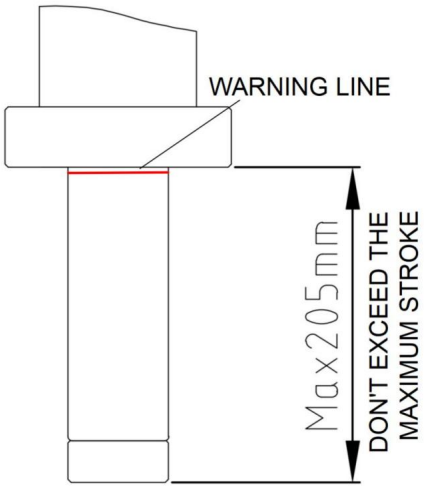
olio, danni all'attrezzatura o lesioni personali.

1. Non utilizzare la pressa da officina oltre
Colpo. Quando vedi la **linea limite** di
Il cilindro dell'olio, per favore smetti di premere
Giù immediatamente.

2. Non utilizzare la pressa da officina oltre
Capacità nominale.

3. Evitare carichi decentrati.

4. Tieni sempre mani, dita e piedi
Lontano dalla piastra di presa e dalla pressa
Grembiule durante il processo di pressatura.



MANUTENZIONE

1. Attenzione: rilasciare sempre il carico dalla pressa da officina prima di eseguire qualsiasi operazione.
ispezione, manutenzione o pulizia.

2. Prima di ogni utilizzo, ispezionare le condizioni generali della Shop Press. Controllare
cedimenti strutturali, parti allentate, incrinate, piegate o danneggiate, disallineamento o legame
di parti mobili e qualsiasi altra condizione che possa influenzare il suo funzionamento sicuro. Se
se si verificano rumori o vibrazioni anomale, far correggere il problema prima di continuare a utilizzare il prodotto.
Non utilizzare apparecchiature danneggiate.

3. Per prevenire la ruggine, ricoprire tutte le superfici esposte con un olio leggero.

4. Mantenere sempre pulite e prive di olio e l'area delle piastre di supporto e del grembiule della pressa.
altri lubrificanti.

5. Per pulire, passare un panno pulito e umido.

6. Durante lo stoccaggio, tenere la Shop Press coperta con un telo pulito e in un luogo fresco e asciutto.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

TIENDA DE PRENSA

(CILINDRO HIDRÁULICO)

MODELO: ZX0901 ARTICULO 20T

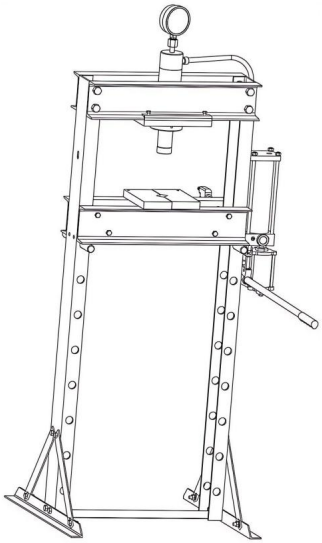
Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIENDA DE PRENSA

MODELO: ZX0901 ARTICULO 20T



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

Machine Translated by Google

MEDIDAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES

ADVERTENCIA: LEA ATENTAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES. TENGA EN CUENTA LAS
REQUISITOS OPERACIONALES SEGUROS, ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES.

ADVERTENCIAS ESPECÍFICAS DEL PRODUCTO

1. No opere la prensa de taller más allá de su capacidad nominal.
2. ¡Atención! Si detecta algo que pueda indicar un problema estructural inminente,
En caso de falla de la Prensa de Tienda, suspenda su uso inmediatamente.
3. No instale este equipo sobre ninguna superficie de asfalto, madera, blanda o baldosas.
Asegúrese de que la prensa de taller esté firmemente asegurada a una superficie seca, libre de aceite/grasa, plana y nivelada.
Superficie de hormigón capaz de soportar el peso combinado de la Tienda.
Prensa, pieza de trabajo a prensar y cualquier herramienta y equipo adicional.
No instale la prensa de taller sobre juntas de expansión o sobre superficies agrietadas o defectuosas.
concreto.
4. Mantenga un entorno de trabajo seguro. No utilice la prensa de taller cerca de superficies mojadas.
áreas y no exponer a la humedad. Asegúrese de que haya suficiente
Espacio de trabajo circundante. No opere en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables.

5. Lea y comprenda todas las instrucciones y precauciones de seguridad del
manual del fabricante de la pieza de trabajo que está prensando, cuando corresponda.
Utilice siempre los puntos de presión recomendados por el fabricante, mínimo/
fuerza de presión máxima requerida, etc. para la pieza de trabajo que está presionando.
6. Evite cargas descentradas. Si la placa del gato parece inusualmente difícil de presionar,
Detenga inmediatamente la operación. Ajuste la pieza de trabajo para eliminar o disminuir
una carga descentrada. No opere la prensa de taller si la pieza de trabajo se inclina o
se bloquea durante el movimiento descendente del conjunto del cabezal de presión.
7. Antes de bajar la placa del gato, retire las bandejas de herramientas, los soportes y todas las demás herramientas.
y equipamiento del Press Apron.
8. Mantenga siempre las manos, los dedos y los pies alejados de la placa del gato y de la prensa.
Delantal durante el proceso de prensado. Asegúrese de que la(s) placa(s) de apoyo estén en buen estado.
condición antes de su uso.
9. Nunca intente retirar una pieza de trabajo atascada en las partes móviles de la
Prensa de taller. Desatornille la válvula de liberación y, solo después de devolver el gato,
Coloque el ariete en su posición neutra en caso de que intente retirar la pieza de trabajo.

Machine Translated by Google

10. La pieza de trabajo debe estar sostenida y controlada en todo momento durante
Operación. Utilice un soporte con rodillos (no incluido) con una pieza de trabajo más grande.
Siempre que sea posible, asegure la pieza de trabajo con abrazaderas (no incluidas).

11. Una vez que se haya establecido contacto entre el cabezal de presión y la pieza de trabajo, aléjese lo más
posible y continúe aplicando presión lentamente hasta que la pieza de trabajo se adhiera.
El procedimiento está completo.

12. Nunca deje una pieza de trabajo comprimida sin supervisión. Cuando una pieza de trabajo está
comprimido, hay un gran grado de fuerza que se ha almacenado en el trabajo
pieza, la cual debe ser controlada hasta que la presión del Conjunto de Cabeza sea
liberado.

13. Antes de realizar el servicio o mantenimiento libere la carga del taller.
Prensa.

Advertencia: Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en este
El manual de instrucciones no puede cubrir todas las posibles condiciones y situaciones que pueden ocurrir.
El operador debe comprender que el sentido común y la precaución son fundamentales.
son factores que no se pueden incorporar a este producto, sino que deben ser suministrados por el
operador.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

DATOS TÉCNICOS

Capacidad	Distancia máxima de trabajo	Distancia mínima de trabajo	Ataque
20T	1030 mm	65 mm	140 mm

Adelante

Esta prensa de taller está diseñada para aplicaciones automotrices, de camiones, de implementos, de flotas y...
talleres de reparación industrial donde se realizan operaciones de prensado, plegado, enderezado y conformado.
requerido. Las aplicaciones típicas incluyen la instalación y extracción del alternador y
Cojinetes de bomba de dirección asistida, cojinetes de eje, cojinetes de transmisión, sellos, juntas universales
y otros. No está diseñado para usarse como mesa de ensamblaje ni como accesorio.
soporte utilizado para asegurar un componente de ensamblaje final grande. A diferencia de las prensas
Equipada con una bomba montada por separado, la unidad de potencia de esta prensa no puede
estar equipado con un manómetro, por lo tanto, se debe realizar un control de la carga.

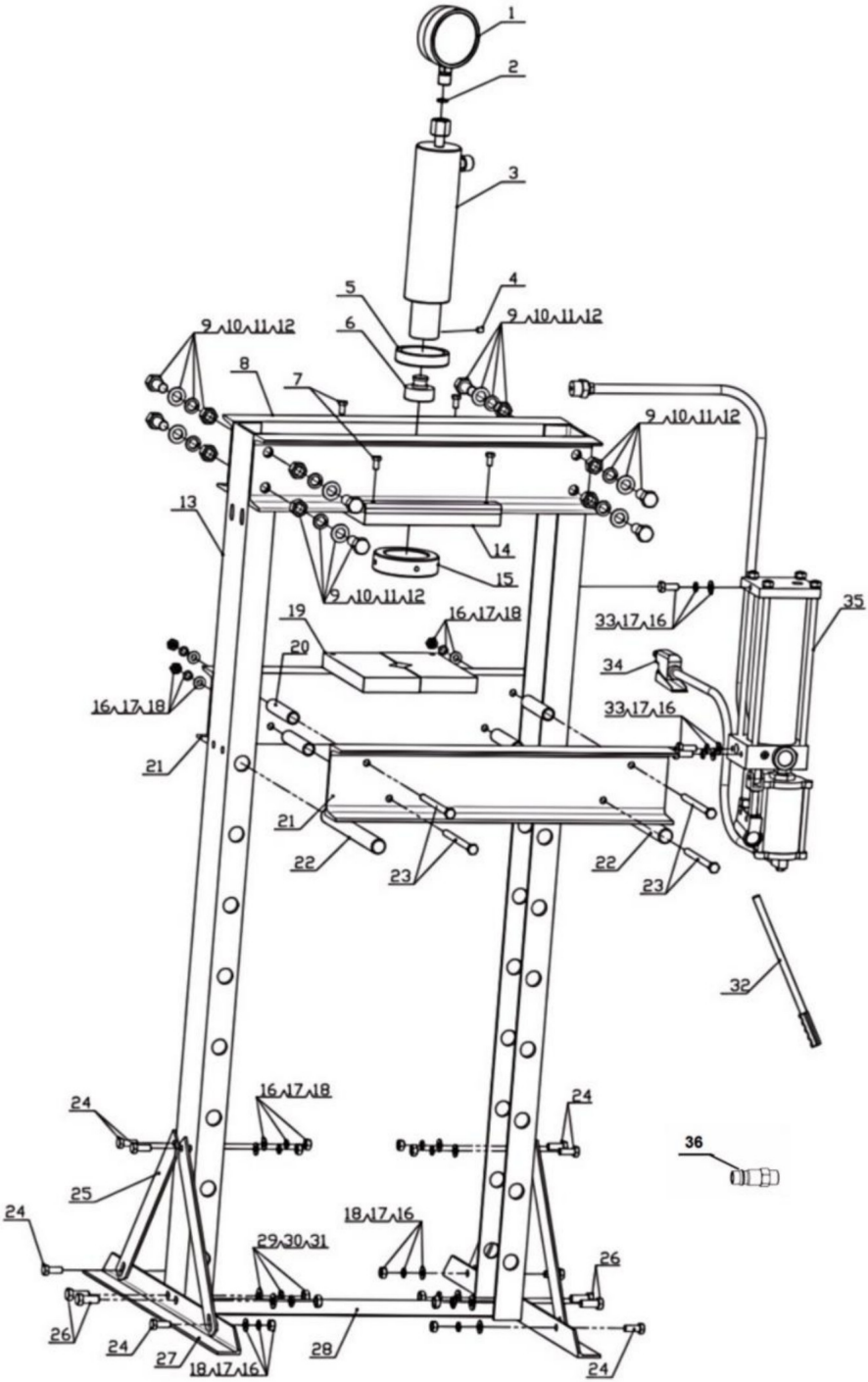
Machine Translated by Google

por otros medios, como un indicador digital de celda de carga. Cualquiera que sea el medio elegido,
Los medios de medición de carga deberán calibrarse anualmente.

LISTA DE EMBALAJE

NO.	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	NÚM.	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Calibre 20T	1	19	Bloquear	2
2	Junta de nailon	1	20	Banco de trabajo de apoyo Tubo	4
3	Parte del cilindro	1	21	Banco de trabajo	2
4	Tornillo M8*8	1	22	Pasador de chaveta	2
5	Bucle ascendente	1	23	Perno hexagonal M10*130	4
6	Cabeza	1	24	Perno hexagonal M10*25	8
7	Perno hexagonal M8*16	4	25	Orilla oblicua	4
8	Auge	2	26	Perno hexagonal M12*30	4
9	Perno hexagonal M16*35	8	27	Hierro angular	2
10	Arandela Φ16	8	28	Piezas de bielas	1
11	Arandela elástica Φ16	8	29	Arandela Φ12	4
12	Tuerca hexagonal M16	8	30	Arandela elástica Φ12	4
13	Publicación principal	2	31	Tuerca hexagonal M12	4
14	Partes soldadas del cilindro Tablero de fijación	1	32	Manejar	1
15	Bucle descendente	1	33	Perno hexagonal M10*20	3
16	Arandela Φ10	15	34	Tubo de aire	1
17	Arandela elástica Φ10	15	35	Piezas de la bomba manual de aire	1
18	Tuerca hexagonal M10	12	36	Puerto de entrada (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

La prensa de taller de 1,20 toneladas viene con dos placas de mandril. Las placas de mandril se pueden utilizar individualmente o conectados como se muestra a continuación mediante Arbor Lock.

2. El espacio entre las dos placas se puede ampliar de 0 a 5”. Para ajustar el espacio Entre las dos placas de árbol, afloje cada perno en el costado de las placas, ajuste el espacio entre las placas, luego vuelva a apretar los pernos antes de usar.

3. Para fijar los delantales a una altura específica, deslice los dos pasadores a través de los orificios opuestos. Ajuste los orificios en las patas del marco de prensa y fíjelos en su lugar usando los dos Clips R.

4. Coloque la placa del eje sobre el delantal de la prensa, asegurándose de centrarla en el Delantal de prensa.

5. ¡ADVERTENCIA! Si las placas del eje descansan sobre una obstrucción (como un perno, escombros, etc.) Se puede crear una base irregular, lo que puede generar una tensión inusual en el árbol. Placas y posible rotura y/o lesión personal.

6. Inserte el mango más angosto del gato (el extremo con el pasador) en el mango más grande y Coloque el pasador en la ranura en “T”.

7. Usando el extremo ranurado de la manija del gato, apriete (gire en el sentido de las agujas del reloj) la válvula de alivio. del Jack.

8. Inserte el tubo más grande de la manija del gato en el conector de la manija del gato ubicado a el lado del Jack.

9. Bombee la manija hacia arriba y hacia abajo para extender el gato y operar la prensa de taller.

10. ¡ADVERTENCIA! Si detecta cualquier tipo de falla estructural, deje de utilizar el Tienda Prensa inmediatamente. Si es necesario, haga reparar la unidad por un técnico de servicio calificado. técnico.

11. Cuando haya terminado, retire la manija del gato del conector de manija del gato y afloje (gire en sentido antihorario) la válvula de alivio del gato.

Sangría

1. Retire el tapón de llenado de aceite ubicado en la parte posterior del gato para exponer el tapón de llenado de aceite. Agujero.

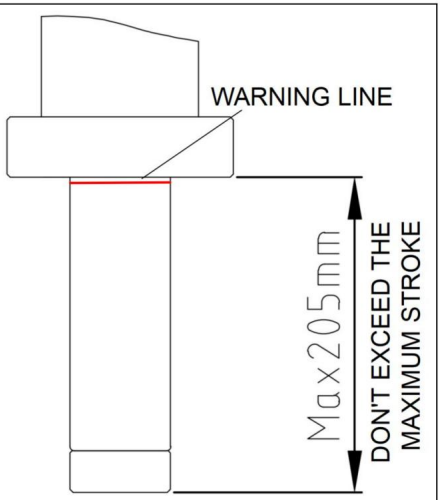
2. Abra la válvula de liberación ubicada en la parte delantera del gato, arriba. Inserte el gato Coloque la manija en el núcleo de la bomba. Bombee lentamente la manija para expulsar el aire del orificio de llenado de aceite.

3. Tan pronto como el aceite comience a salir por el orificio, deje de bombear. Reemplace el aceite Tapón de llenado. Cierre la válvula de liberación.

Machine Translated by Google

4. Verifique el nivel de aceite. Debe estar justo debajo del orificio de llenado de aceite. Si es necesario, rellene con aceite.

Aceite hidráulico de alta calidad n.° 15.

¡ADVERTENCIA! No sobrecargue la máquina, puede causar El cilindro no se puede reiniciar. Fuga de aceite, daño al equipo o lesiones personales. 1. No opere la prensa de taller más allá de Accidente Cerebrovascular. Cuando Ves la Línea Límite de El cilindro de aceite, por favor deja de presionar Abajo inmediatamente. 2. No opere la prensa de taller más allá de Capacidad nominal. 3. Evite cargas descentradas. 4. Mantenga siempre las manos, los dedos y los pies Lejos de la placa de contacto y presione Delantal durante el proceso de prensado.	

MANTENIMIENTO

1. Precaución: Siempre libere la carga de la prensa de taller antes de realizar cualquier

inspección, mantenimiento o limpieza.

2. Antes de cada uso, inspeccione el estado general de la prensa de taller.

Falla estructural, piezas sueltas, agrietadas, dobladas o dañadas, desalineación o atascamiento.

de partes móviles y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento seguro. Si

Se produce un ruido o vibración anormal; corrija el problema antes de seguir utilizando el producto.

No utilice equipos dañados.

3. Para evitar la oxidación, cubra todas las superficies expuestas con un aceite ligero.

4. Mantenga siempre las placas del eje y el área del delantal de la prensa limpias y libres de aceite y

Otros lubricantes.

5. Para limpiar, pase un paño limpio y húmedo.

6. Al guardarla, manténgala cubierta con un paño limpio y en un lugar fresco y seco.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

PRASA SKLEPOWA

(SIŁOWNIK HYDRAULICZNY)

MODEL: ZX0901 ELEMENT 20T

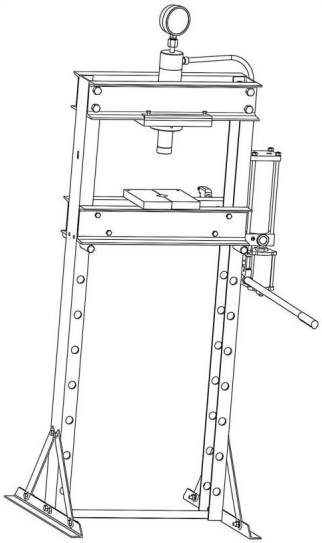
Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PRASA SKLEPOWA

MODEL: ZX0901 ELEMENT 20T



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Machine Translated by Google

WAŻNE ZABEZPIECZENIA

OSTRZEŻENIE: PROSZĘ UWAŻNIE PRZECZYTAĆ TĘ INSTRUKCJĘ. ZWRÓĆ UWAGĘ NA

WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA, OSTRZEŻENIA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.

SZCZEGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE PRODUKTU

1. Nie eksploatuj prasy warsztatowej poza jej nominalnym obciążeniem.

2. Ostrzeżenie! Jeśli wykryjesz cokolwiek, co może wskazywać na zbliżające się problemy strukturalne,

W przypadku awarii prasy sklepowej należy natychmiast przerwać jej używanie.

3. Nie należy instalować tego sprzętu na powierzchniach asfaltowych, drewnianych, miękkich lub pokrytych kafelkami.

Upewnij się, że prasa warsztatowa jest solidnie zamocowana na suchym, wolnym od oleju i smaru, płaskim i równym podłożu.

powierzchnia betonowa, która może utrzymać łączny ciężar sklepu

Prasa, element obrabiany poddawany prasowaniu oraz wszelkie dodatkowe narzędzia i wyposażenie.

Nie należy montować prasy warsztatowej na szwach rozprężnych ani na pęknięciach i uszkodzeniach.
Beton.

4. Utrzymuj bezpieczne środowisko pracy. Nie używaj Shop Press w pobliżu mokrych

i nie wystawiać na działanie wilgoci. Upewnij się, że jest odpowiednia

otaczającej przestrzeni roboczej. Nie należy pracować w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.

5. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje i środki ostrożności zawarte w

instrukcję producenta przedmiotu obrabianego, jeżeli ma to zastosowanie.

Zawsze stosuj zalecane przez producenta punkty nacisku, min./

maksymalna siła nacisku wymagana dla danego przedmiotu obrabianego.

6. Unikaj obciążeń niecentralnych. Jeśli płyta Jack Plate wydaje się niezwykle trudna do naciśnięcia,

natychmiast przerwać działanie. Dostosować obrabiany przedmiot, aby wyeliminować lub zmniejszyć

obciążenie niecentralne. Nie używaj prasy warsztatowej, jeśli obrabiany przedmiot przechyla się lub

blokuje się podczas ruchu w dół zespołu głowicy ciśnieniowej.

7. Przed opuszczeniem płyty podnośnika należy wyjąć tacki na narzędzia, podstawki i wszystkie inne narzędzia.

i wyposażenie z Prasowego Fartucha.

8. Zawsze trzymaj dłonie, palce i stopy z dala od płyty Jack Plate i prasy.

Fartuch podczas procesu prasowania. Upewnij się, że płyty Jack Plate są w dobrym stanie

stan przed użyciem.

9. Nigdy nie próbuj usuwać przedmiotu obrabianego, który utknął w ruchomych częściach maszyny.

Prasa sklepowa. Odkręć zawór spustowy i dopiero po zwróceniu podnośnika

Przed próbą usunięcia obrabianego przedmiotu należy ustawić go w pozycji neutralnej.

Machine Translated by Google

10. Przedmiot obrabiany musi być cały czas podparty i kontrolowany.
operacja. Użyj stojaka rolkowego (nie ma go w zestawie) z większym przedmiotem obrabianym.
Jeżeli jest to możliwe, należy zabezpieczyć obrabiany przedmiot zaciskami (brak w zestawie).
11. Po nawiązaniu kontaktu głowicy ciśnieniowej z przedmiotem obrabianym należy odsunąć się tak daleko,
jak to możliwe, i kontynuować powolne wywieranie nacisku, aż do
procedura jest zakończona.
12. Nigdy nie pozostawiaj ściśniętego przedmiotu obrabianego bez nadzoru. Gdy przedmiot obrabiany jest
w wyniku kompresji w pracy zgromadził się duży stopień siły
element, który musi być kontrolowany do momentu, aż ciśnienie z zespołu głowicy zostanie
wydany.
13. Przed przystąpieniem do prac serwisowych lub konserwacyjnych należy odciążyć warsztat.
Naciskać.

Ostrzeżenie: Ostrzeżenia, przestrogi i instrukcje omówione w tym dokumencie
instrukcja obsługi nie może obejmować wszystkich możliwych warunków i sytuacji, które mogą
wystąpić. Operator musi zrozumieć, że zdrowy rozsądek i ostrożność
są to czynniki, których nie można wbudować w ten produkt, lecz które muszą zostać dostarczone przez
operator.

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

DANE TECHNICZNE

Maksymalna odległość robocza		Minimalna odległość robocza	Udar
20T	1030 mm	65 mm	140 mm

Do przodu

Prasa warsztatowa przeznaczona jest do samochodów ciężarowych, maszyn rolniczych, flot i innych zastosowań.
przemysłowe warsztaty naprawcze, w których wykonuje się prasowanie, gięcie, prostowanie i formowanie
wymagane. Typowe zastosowania obejmują instalację i demontaż alternatora i
łożyska pompy wspomagania układu kierowniczego, łożyska osi, łożyska przekładni, uszczelki, przeguby
krzyżakowe i inne. Nie jest przeznaczony do użytku jako stół montażowy ani jako przyrząd
stojak służący do mocowania dużego, finalnego elementu montażowego. W przeciwieństwie do pras
wyposażona w oddzielnie zamontowaną pompę, jednostka napędowa tej prasy nie może
być wyposażony w manometr, dlatego należy monitorować obciążenie

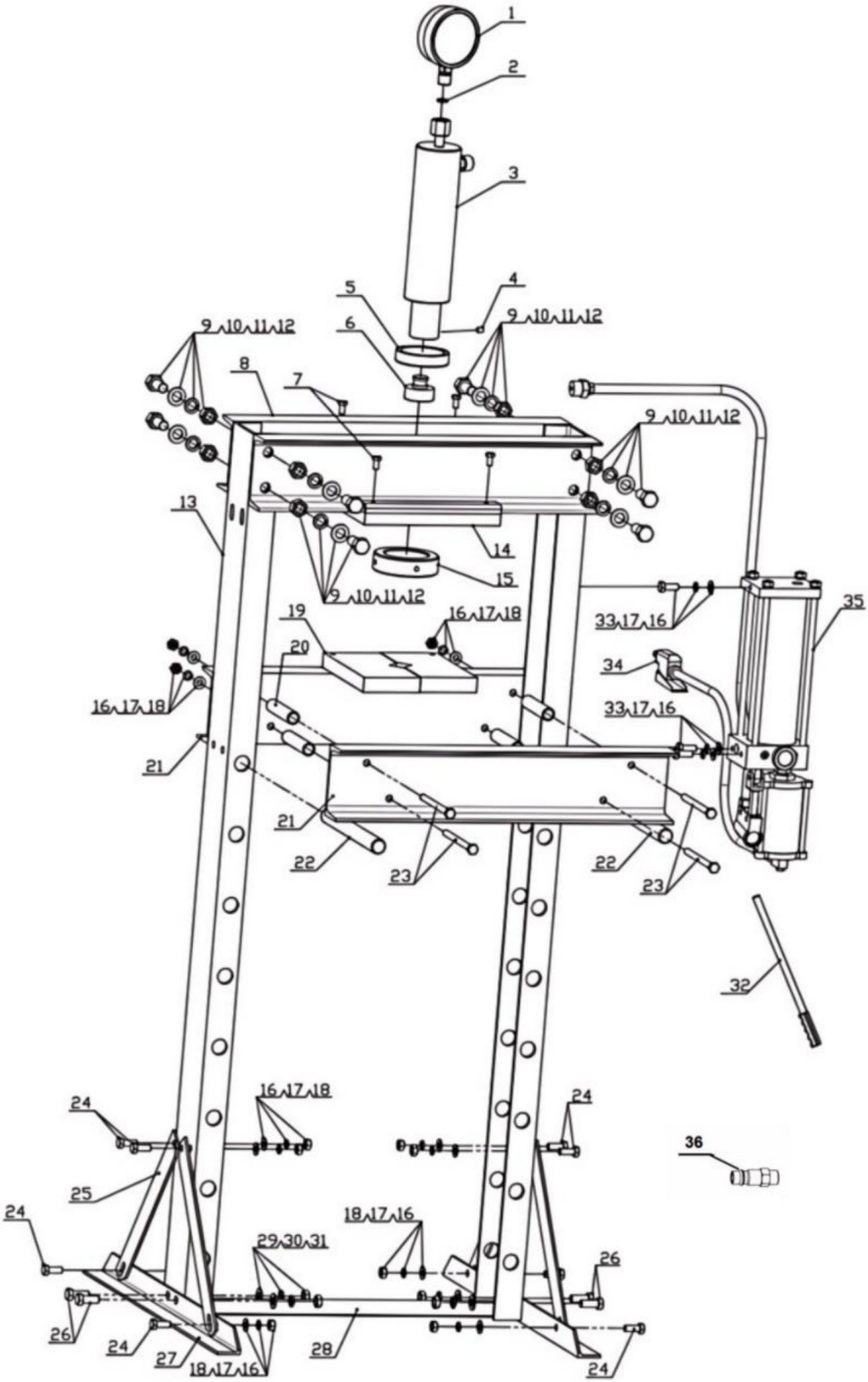
Machine Translated by Google

innymi środkami, takimi jak cyfrowy wskaźnik ogniwa wagowego. Niezależnie od wybranego środka, środki pomiaru obciążenia powinny być kalibrowane raz w roku.

LISTA PAKOWANIA

NIE.	OPIS	ILOŚĆ	NR.	OPIS	ILOŚĆ
1	Skala 20T	1	19	Blok	2
2	Uszczelka nylonowa	1	20	Wsparcie stołu warsztatowego Rura	4
3	Część cylindra	1	21	Stół warsztatowy	2
4	Śruba M8*8	1	22	Kołek zawleczki	2
5	Pętla w górę	1	23	Śruba sześciokątna M10*130	4
6	Głowa	1	24	Śruba sześciokątna M10*25	8
7	Śruba sześciokątna M8*16	4	25	Ukośny brzeg	4
8	Wysięgnik	2	26	Śruba sześciokątna M12*30	4
9	Śruba sześciokątna M16*35	8	27	Kątownik	2
10	Podkładka Φ16	8	28	Części korbowodów	1
11	Podkładka sprężysta Φ16	8	29	Podkładka Φ12	4
12	Nakrętka sześciokątna M16	8	30	Podkładka sprężysta Φ12	4
13	Główny post	2	31	Nakrętka sześciokątna M12	4
14	Spawane części cylindra Płyta mocująca	1	32	Uchwyt	1
15	Pętla w dół	1	33	Śruba sześciokątna M10*20	3
16	Podkładka Φ10	15	34	Rura powietrzna	1
17	Podkładka sprężysta Φ10	15	35	Części do pomp ręcznych pneumatycznych	1
18	Nakrętka sześciokątna M10	12	36	Otwór wlotowy (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Prasa warsztatowa 1,20 tony jest dostarczana z dwiema płytami trzpieniowymi. Płyty trzpieniowe mogą być używane pojedynczo lub połączone, jak pokazano poniżej, za pomocą blokady Arbor Lock.

2. Odstęp między dwiema płytami można rozszerzyć w zakresie od 0 do 5 cali. Aby dostosować przestrzeń pomiędzy dwoma płytami nośnymi poluzuj każdą śrubę po bokach płyt, wyreguluj szczelinę między płytami, a następnie przed użyciem dokręć śruby.

3. Aby ustawić fartuchy na określonej wysokości, przesuń dwa kołki przez przeciwległe otwory regulacyjne na nogach ramy prasy i zamocuj je na miejscu za pomocą dwóch Zaciski R.

4. Umieść płytę trzpienia na fartuchu prasy, upewniając się, że jest wyśrodkowana na Fartuch prasowy.

5. OSTRZEŻENIE! Jeśli płyty Arbor Plates opierają się na przeszkodzie (takiej jak śruba, zanieczyszczenia itp.) może powstać nierówna podstawa. Może to prowadzić do niezwykłego naprężenia w altanie Płyty oraz możliwe złamanie i/lub obrażenia ciała.

6. Włóż węższą rączkę podnośnika (koniec z kołkiem) do większej rączki i wsuń sworzeń w gniazdo „T”.

7. Za pomocą szczelinowego końca uchwytu podnośnika dokręć (obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara) zawór bezpieczeństwa Jacka.

8. Włóż większą rurę uchwytu podnośnika do łącznika uchwytu podnośnika znajdującego się w strona Jacka.

9. pompuj uchwytem w górę i w dół, aby wysunąć podnośnik i uruchomić prasę warsztatową.

10. OSTRZEŻENIE! W przypadku wykrycia jakiegokolwiek rodzaju uszkodzenia konstrukcyjnego należy zaprzestać używania Natychmiast oddaj urządzenie do naprawy. W razie potrzeby oddaj urządzenie do naprawy do wykwalifikowanego serwisu. technik.

11. Po zakończeniu odłącz uchwyt podnośnika od łącznika uchwytu podnośnika i poluzować (obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara) zawór bezpieczeństwa podnośnika.

Krwawienie

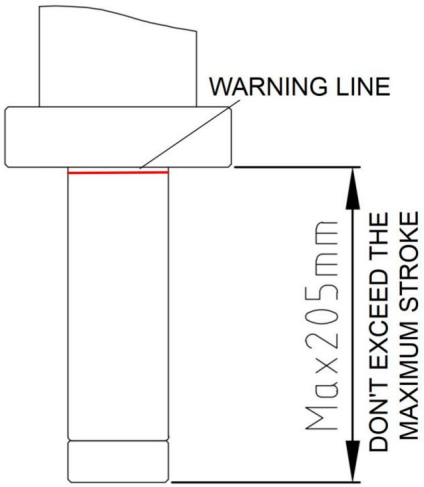
1. Odkręć korek wlewu oleju znajdujący się z tyłu podnośnika, aby odsłonić wlew oleju. Otwór.

2. Otwórz zawór spustowy znajdujący się z przodu podnośnika, powyżej. Włóż podnośnik Włóż uchwyt do rdzenia pompy. Powoli pompuj uchwytem, aby wycisnąć powietrze z otworu wlewu oleju.

3. Gdy tylko olej zacznie wydostawać się z otworu, przerwij pompowanie. Wymień olej Napełnij korek. Zamknij zawór spustowy.

Machine Translated by Google

4. Sprawdź poziom oleju. Musi być tuż pod otworem na filtr oleju. W razie potrzeby uzupełnij wysokiej jakości olej hydrauliczny 15#.

OSTRZEŻENIE! Nie przesadzaj. Przeciążenie może spowodować Cylinder nie może zostać zresetowany. Wyciek oleju, uszkodzenie sprzętu lub obrażenia ciała. 1. Nie używaj prasy sklepowej poza Udar. Kiedy widzisz linię graniczną Cylinder olejowy, proszę przestać naciskać Natychmiast w dół. 2. Nie uruchamiaj prasy sklepowej poza Pojemność znamionowa. 3. Unikaj obciążeń niecentralnych. 4. Zawsze trzymaj dłonie, palce i stopy Z dala od płyty gniazda i naciśnij Fartuch w trakcie prasowania.	

KONSERWACJA

1. Ostrzeżenie: Przed wykonaniem jakichkolwiek prac zawsze należy zwolnić ładunek z prasy warsztatowej. inspekcja, konserwacja lub czyszczenie.

2. Przed każdym użyciem sprawdź ogólny stan prasy sklepowej. Sprawdź, czy awaria konstrukcyjna, luźne, pęknięte, wygięte lub uszkodzone części, nieprawidłowe ustawienie lub wiązanie ruchomych części i wszelkich innych warunków, które mogą mieć wpływ na jego bezpieczne działanie. Jeśli Jeśli wystąpi nienormalny hałas lub wibracje, należy usunąć problem przed ponownym użyciem. Nie używaj uszkodzonego sprzętu.

3. Aby zapobiec rdzewieniu, należy pokryć wszystkie odsłonięte powierzchnie lekkim olejem.

4. Zawsze utrzymuj płyty wrzeciona i obszar fartucha prasy w czystości i bez oleju i inne środki smarne.

5. Aby wyczyścić, przetrzyj czystą, wilgotną szmatką.

6. Podczas przechowywania prasy Shop Press należy ją przykryć czystą tkaniną i przechowywać w chłodnym, suchym miejscu.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

WINKEL PERS

(HYDRAULISCHE CILINDER)

MODEL: ZX0901 ARTIKEL 20T

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

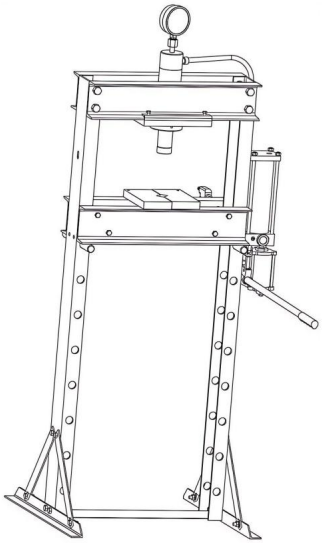
Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WINKEL PERS

MODEL: ZX0901 ARTIKEL 20T



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

Machine Translated by Google

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMAATREGELEN

WAARSCHUWING: LEES DEZE INSTRUCTIES ZORGVULDIG DOOR. LET OP DE VEILIGE BEDIENINGSVEREISTEN, WAARSCHUWINGEN EN VOORZORGSMAATREGELEN.

SPECIFIEKE PRODUCTWAARSCHUWINGEN

1. Gebruik de werkplaatspers niet boven de nominale capaciteit.

2. Waarschuwing! Als u iets ontdekt dat kan duiden op een dreigende structurele
Bij een storing van de Shop Press dient u het gebruik ervan onmiddellijk te staken.

3. Installeer dit apparaat niet op een asfalt-, houten, zachte of betegelde ondergrond.
Zorg ervoor dat de werkplaatspers stevig vastzit op een droge, olie-/vetvrije, vlakke en vlakke ondergrond.
betonnen oppervlak dat het gecombineerde gewicht van de winkel kan dragen
De pers, het te persen werkstuk en eventuele extra gereedschappen en apparatuur.
Installeer de Shop Press niet op uitzetnaden of op gebarsten, defecte
concreet.

4. Zorg voor een veilige werkomgeving. Gebruik de Shop Press niet in de buurt van natte
gebieden en stel ze niet bloot aan vocht. Zorg ervoor dat er voldoende
omliggende werkruimte. Werk niet in de aanwezigheid van ontvlambare vloeistoffen, gassen of stof.

5. Lees en begrijp alle instructies en veiligheidsmaatregelen in de
Indien van toepassing, raadpleeg dan de handleiding van de fabrikant van het werkstuk dat u wilt persen.
Gebruik altijd de door de fabrikant aanbevolen drukpunten, minimaal/
maximale benodigde drukkracht, etc. voor het werkstuk dat u wilt persen.

6. Vermijd off-center ladingen. Als de Jack Plate ongewoon moeilijk te drukken lijkt,
stop onmiddellijk de bewerking. Pas het werkstuk aan om het te elimineren of te verminderen
een off-center belasting. Bedien de Shop Press niet als het werkstuk kantelt of
vastloopt tijdens de neerwaartse beweging van de drukkopconstructie.

7. Voordat u de Jack Plate laat zakken, verwijdert u de gereedschapsbakken, standaards en alle andere gereedschappen
en apparatuur van het persplatform.

8. Houd uw handen, vingers en voeten altijd uit de buurt van de Jack Plate en de Press
Schort tijdens het persen. Zorg ervoor dat de Jack Plate(s) in goede staat zijn
staat vóór gebruik.

9. Probeer nooit een werkstuk te verwijderen dat vastzit in de bewegende delen van de machine.
Winkelpers. Schroef de ontluchtingsklep los en draai de krik pas weer terug.
Zet de ram in de neutrale stand als u het werkstuk wilt verwijderen.

Machine Translated by Google

10. Het werkstuk moet tijdens het werk te allen tijde worden ondersteund en gecontroleerd.
bediening. Gebruik een rolstandaard (niet meegeleverd) met een groter werkstuk.
Bevestig het werkstuk indien mogelijk met klemmen (niet meegeleverd).
11. Zodra er contact is gemaakt tussen de drukkop en het werkstuk, stapt u zo ver mogelijk weg en blijft u
langzaam druk uitoefenen totdat de
procedure is voltooid.
12. Laat een gecomprimeerd werkstuk nooit onbeheerd achter. Wanneer een werkstuk
samengeperst, is er een grote mate van kracht opgeslagen in het werk
stuk, dat gecontroleerd moet worden totdat de druk van de kopconstructie is
uitgegeven.
13. Voordat u service of onderhoud uitvoert, moet u de lading uit de werkplaats halen.
Druk op.

Waarschuwing: De waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies die in dit document worden besproken,
De gebruiksaanwijzing kan niet alle mogelijke omstandigheden en situaties dekken die zich kunnen voordoen.
voorkomen. De operator moet begrijpen dat gezond verstand en voorzichtigheid geboden zijn
zijn factoren die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar door de
exploitant.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

TECHNISCHE GEGEVENS

Capaciteit	Maximale werkafstand	Minimale werkafstand	Hartinfarct
20T	1030mm	65mm	140mm

Vooruit

Deze werkplaatspers is ontworpen voor auto's, vrachtwagens, werktuigen, wagenparken en
industriële reparatiewerkplaatsen waar persen, buigen, richten en vormen plaatsvindt
vereist. Typische toepassingen zijn onder meer de installatie en verwijdering van de dynamo en
stuurbekrachtigingspomplagers, aslagers, transmissielagers, afdichtingen, kruiskoppelingen en andere.
Het is niet bedoeld voor gebruik als montagetafel of als bevestiging
standaard die wordt gebruikt om een groot, definitief geassembleerd onderdeel vast te zetten. In tegenstelling tot persen
Uitgerust met een apart gemonteerde pomp, kan de aandrijfeenheid op deze pers niet
uitgerust zijn met een drukmeter, daarom moet de belasting worden bewaakt

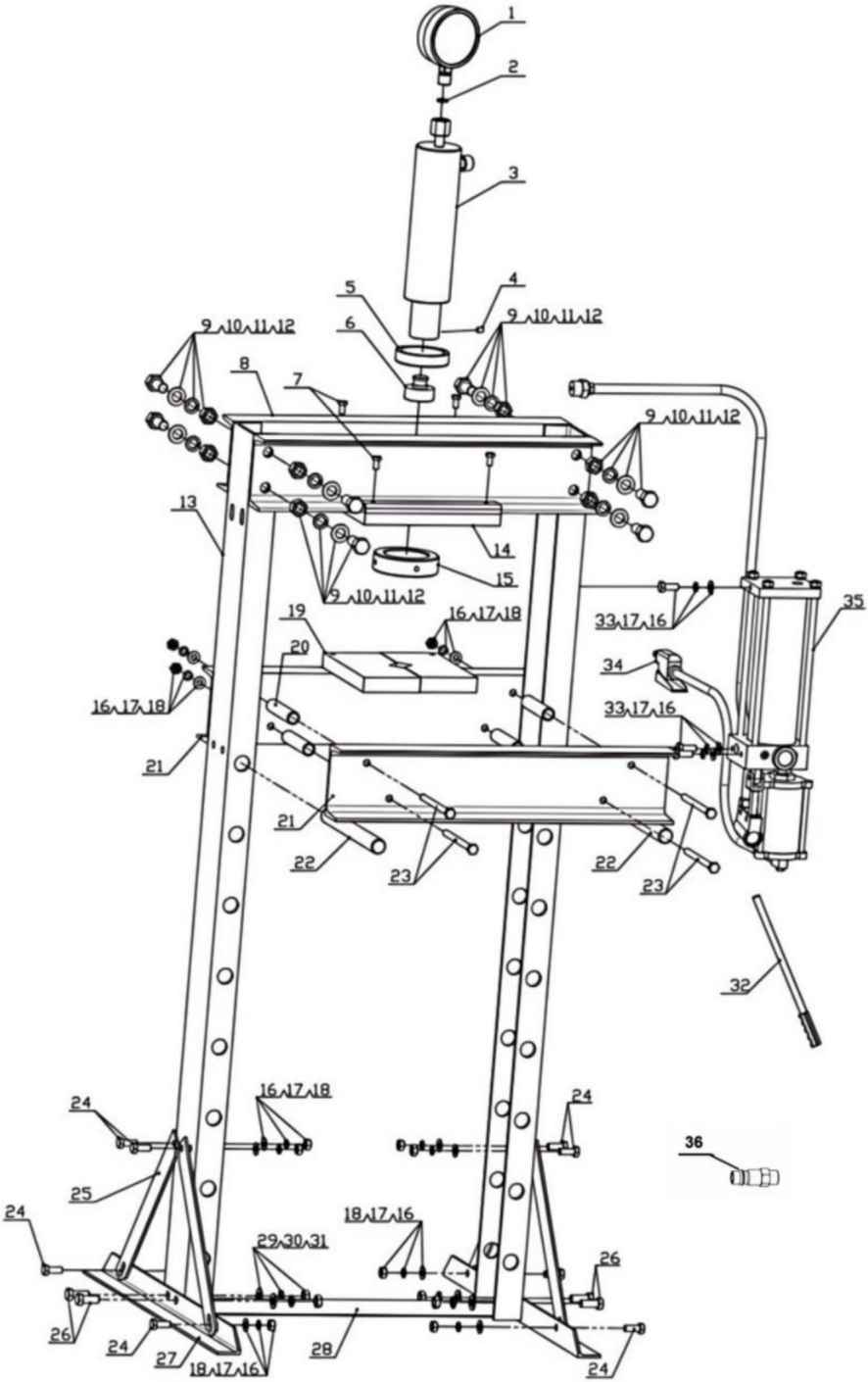
Machine Translated by Google

op andere manieren, zoals een digitale indicator van een loadcell. Welke manier er ook gekozen wordt,
De lastmeetmiddelen moeten jaarlijks worden gekalibreerd.

PAKLIJST

NEE.	BESCHRIJVING	AANTAL	NR.	BESCHRIJVING	Hoeveelheid
1	20T-meter	1	19	Blok	2
2	Nylon pakking	1	20	Werkbank Ondersteunend Buis	4
3	Cilinder onderdeel	1	21	Werkbank	2
4	Schroef M8*8	1	22	Splitpen	2
5	Omhoog-lus	1	23	Zeskantbout M10*130	4
6	Hoofd	1	24	Zeskantbout M10*25	8
7	Zeskantbout M8*16	4	25	Schuine oever	4
8	Boom	2	26	Zeskantbout M12*30	4
9	Zeskantbout M16*35	8	27	Hoekijzer	2
10	Ring ÿ16	8	28	Drijfstang onderdelen	1
11	Veerring ÿ16	8	29	Ring ÿ12	4
12	Zeskantmoer M16	8	30	Veerring ÿ12	4
13	Hoofdpost	2	31	Zeskantmoer M12	4
14	Gelaste onderdelen van cilinder Bevestigingsbord	1	32	Hendel	1
15	Omlaag-lus	1	33	Zeskantbout M10*20	3
16	Ring ÿ10	15	34	Luchtbuis	1
17	Veerring ÿ10	15	35	Onderdelen voor handbediende luchtpompen	1
18	Zeskantmoer M10	12	36	Inlaatpoort (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

GEBRUIKSAANWIJZING

1.20-Ton Shop Press wordt geleverd met twee Arbor Plates. De Arbor Plates kunnen worden gebruikt afzonderlijk of verbonden zoals hieronder weergegeven door de Arbor Lock.

2. De opening tussen de twee platen is uitbreidbaar van 0-5”. Om de ruimte aan te passen tussen de twee Arbor Pates, draai elke bout aan de zijkant van de platen los, pas de ruimte tussen de platen en draai de bouten vervolgens weer vast voordat u ze gebruikt.

3. Om de schorten op een specifieke hoogte te zetten, schuift u de twee pinnen door de tegenoverliggende afstelgaten op de poten van het persframe en zet ze vast met behulp van de twee R-clips.

4. Plaats de asplaat op het persschort en zorg ervoor dat deze in het midden van de persplaat zit. Druk op Schort.

5. WAARSCHUWING! Als de Arbor Plates op een obstakel rusten (zoals een bout, vuil, enz.) een ongelijke basis kan worden gecreëerd. Dit kan leiden tot ongebruikelijke spanning op de Arbor Borden en mogelijk een breuk en/of persoonlijk letsel.

6. Steek de smallere krikhendel (het uiteinde met de pen) in de grotere hendel en Plaats de pen in de “T”-sleuf.

7. Draai met behulp van het gleufvormige uiteinde van de krikhendel het overdrukventiel vast (met de klok mee) van de Jack.

8. Steek de grotere buis van de krikhendel in de krikhendelconnector die zich bevindt de kant van de Jack.

9. Beweeg de hendel omhoog en omlaag om de krik uit te schuiven en de werkplaatspers te bedienen.

10. WAARSCHUWING! Mocht u een structureel defect constateren, stop dan met het gebruik van de Winkel Druk onmiddellijk. Laat het apparaat indien nodig repareren door een gekwalificeerde service technicus.

11. Wanneer u klaar bent, verwijdert u de krikhendel uit de krikhendelconnector en Draai het overdrukventiel van de krik los (tegen de klok in).

Bloeden

1. Verwijder de olievulplug aan de achterkant van de krik om de olievulplug zichtbaar te maken. Gat.

2. Open de ontluchtingsklep aan de voorkant van de krik, hierboven. Plaats de krik Handgreep in de pompkern. Pomp langzaam met de hendel om lucht uit het olievulgat te persen.

3. Zodra de olie uit het gat begint te komen, stop dan met pompen. Vervang de olie Vulplug. Sluit de ontlastklep.

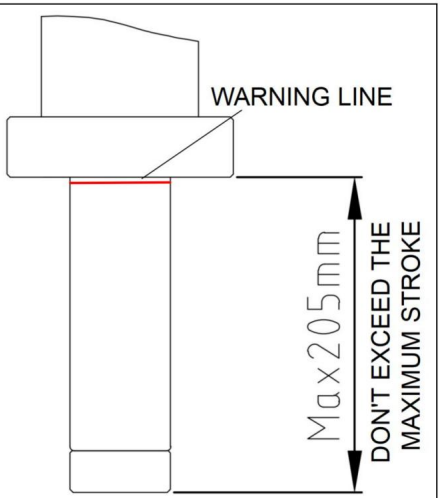
Machine Translated by Google

4. Controleer het oliepeil. Het moet net onder het olievijlgat staan. Vul indien nodig bij met hoogwaardige hydraulische olie 15#.

WAARSCHUWING!

Overbelast de motor niet, dit kan leiden tot overbelasting. Cilinder kan niet worden gereset. Olielekkage, schade aan apparatuur of persoonlijk letsel.

1. Gebruik de pers niet verder dan Beroerte. Wanneer je de **grenslijn** ziet van De oliecilinder, stop alsjeblieft met drukken Onmiddellijk naar beneden.
2. Bedien de pers niet verder dan Nominale capaciteit.
3. Vermijd ladingen die niet in het midden liggen.
4. Houd uw handen, vingers en voeten altijd Weg van de Jack Plate en pers Schort tijdens het persproces.



ONDERHOUD

1. Let op: Laat altijd de lading los van de werkplaatspers voordat u een handeling uitvoert. inspectie, onderhoud of reiniging.
2. Controleer voor elk gebruik de algemene staat van de Shop Press. Controleer op structureel falen, losse, gebarsten, verbogen of beschadigde onderdelen, verkeerde uitlijning of binding van bewegende delen en elke andere toestand die de veilige werking ervan kan beïnvloeden. Als Als er sprake is van abnormale geluiden of trillingen, laat het probleem dan verhelpen voordat u het apparaat weer gebruikt. Gebruik geen beschadigde apparatuur.
3. Om roest te voorkomen, smeert u alle blootgestelde oppervlakken in met een lichte olie.
4. Houd de asplaten en het persschortgebied altijd schoon en vrij van olie en vuil. andere smeermiddelen.
5. Om schoon te maken, veegt u het af met een schone, vochtige doek.
6. Bewaar de Shop Press bij het opbergen afgedekt met een schone doek op een koele, droge plaats.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

BUTIKPRESS

(HYDRAULISK CYLINDER)

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 20T

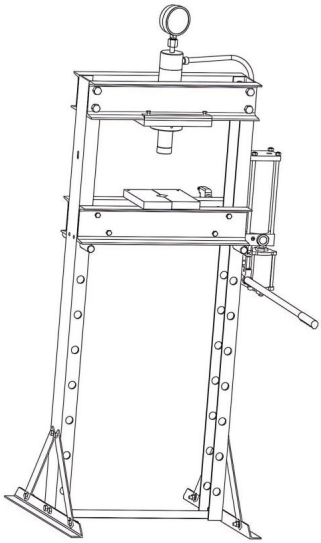
Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUTIKPRESS

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 20T



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Machine Translated by Google

VIKTIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER

VARNING: LÄS DESSA INSTRUKTIONER NOGGRANT. OBS DEN

SÄKRA DRIFTSKRAV, VARNINGAR OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER.

SÄRSKILDA PRODUKTVARNINGAR

1. Använd inte butikspressen över den nominella kapaciteten.
2. Varning! Om du upptäcker något som kan tyda på förestående strukturella misslyckas med butikspressen, avbryt användningen omedelbart.
3. Installera inte denna utrustning på någon asfalt, trä, mjuk eller kaklad yta. Se till att butikspressen är ordentligt fastsatt till en torr, olje-/fettfri, plan nivå betongyta som kan bära butikens sammanlagda vikt Press, arbetsstycket som pressas och eventuella ytterligare verktyg och utrustning. Installera inte Shop Press på expansionssömmar eller på spruckna, defekta betong.
4. Upprätthålla en säker arbetsmiljö. Använd inte butikspressen nära våt områden och utsätt inte för fukt. Se till att det finns tillräckligt omgivande arbetsyta. Använd inte i närvaro av brandfarliga vätskor, gaser eller damm.

5. Läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsföreskrifter i tillverkarens manual för arbetsstycket du pressar, när det är tillämpligt. Använd alltid tillverkarens rekommenderade presspunkter, minimum/ maximal presskraft som krävs etc. för arbetsstycket du pressar.
6. Undvik laster utanför centrum. Om domkraftsplattan verkar ovanligt svår att trycka på, stoppa operationen omedelbart. Justera arbetsstycket för att eliminera eller förminska en off-center last. Använd inte butikspressen om arbetsstycket lutar eller binder under tryckhuvudets nedåtgående rörelse.
7. Ta bort verktygsbrickor, stativ och alla andra verktyg innan du sänker domkraftsplattan och utrustning från Pressförkläde.
8. Håll alltid händer, fingrar och fötter borta från Jack Plate och Press Förkläde under pressningsprocessen. Se till att domkraftsplattan(arna) är i bra skick före användning.
9. Försök aldrig att ta bort ett arbetsstycke som fastnat i de rörliga delarna av maskinen Butikspress. Skruva loss utlösningsventilen och först efter att ha återlämnat domkraften Ram till sitt neutrala läge om du försöker ta bort arbetsstycket.

Machine Translated by Google

10. Arbetsstycket måste stödjas och kontrolleras hela tiden under
drift. Använd ett rullstativ (medföljer ej) med ett större arbetsstycke.
När det är möjligt, fäst arbetsstycket med klämmor (medföljer ej).
11. När kontakten mellan tryckhuvudet och arbetsstycket har skapats, gå bort så långt som möjligt och
fortsätt att långsamt applicera tryck tills
proceduren är klar.
12. Lämna aldrig ett komprimerat arbetsstycke utan uppsikt. När ett arbetsstycke är
komprimerat finns det en stor grad av kraft som har lagrats i verket
stycke, som måste kontrolleras tills trycket från huvudenheten är
släpptes.
13. Innan du utför service eller underhåll frigör lasten från butiken
Trycka.

Varning: De varningar, varningar och instruktioner som diskuteras i detta
bruksanvisningen kan inte täcka alla möjliga förhållanden och situationer som kan
inträffa. Det måste förstås av operatören att sunt förnuft och försiktighet
är faktorer som inte kan byggas in i denna produkt, utan måste tillhandahållas av
operatör.

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

TEKNISKA DATA

Kapacitet Max	arbetsavstånd	Minsta arbetsavstånd	Stroke
20T	1030 mm	65 mm	140 mm

Fram

Denna butikspress är designad för bilar, lastbilar, redskap, flottor och
industriella reparationsverkstäder där pressning, bockning, riktning och formning, är
nödvändig. Typiska applikationer inkluderar installation och demontering av generator och
servopumplager, axellager, transmissionslager, tätningar, u-leder och andra. Den är inte avsedd
att användas som monteringsbord eller som fixtur
stativ som används för att säkra en stor slutmonteringskomponent. Till skillnad från pressar
utrustad med en separat monterad pump, kraftenheten på denna press kan inte
vara utrustad med en tryckmätare, därför måste övervakning av belastningen göras

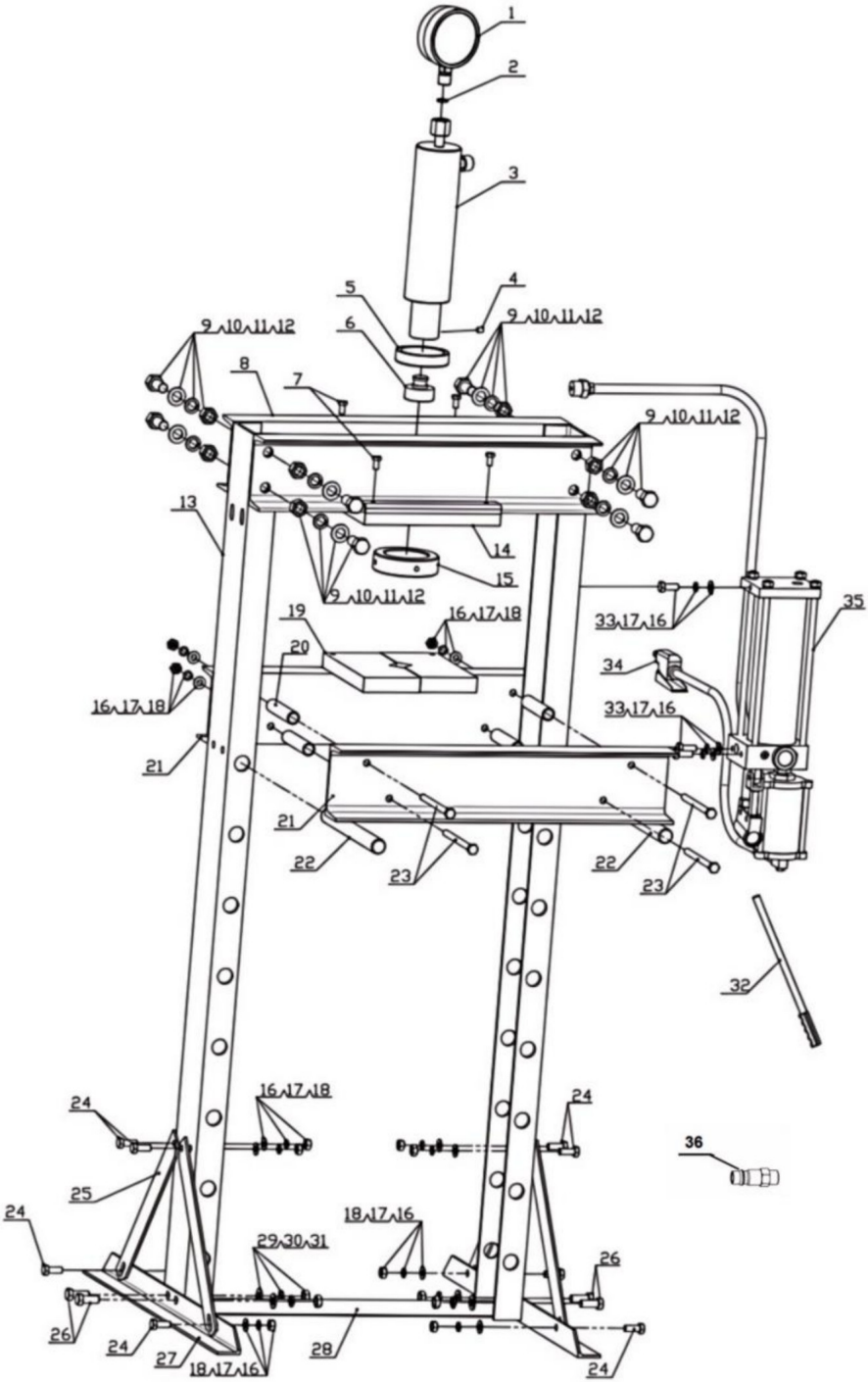
Machine Translated by Google

på andra sätt, såsom en digital lastcellsindikator. Vilket medel man än väljer, lastmätningsorganen ska kalibreras årligen.

PACKLISTA

INGA.	BESKRIVNING	ANTAL	NR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	20T mätare	1	19	Blockera	2
2	Nylon packning	1	20	Stöd för arbetsbänk Rör	4
3	Cylinderdel	1	21	Arbetsbänk	2
4	Skruv M8*8	1	22	Saxnål	2
5	Up-loop	1	23	Sexkantsbult M10*130	4
6	Huvud	1	24	Sexkantsbult M10*25	8
7	Sexkantsbult M8*16	4	25	Oblique Shore	4
8	Bom	2	26	Sexkantsbult M12*30	4
9	Sexkantsbult M16*35	8	27	Vinkeljärn	2
10	Bricka ÿ16	8	28	Vevstakar delar	1
11	Fjäderbricka ÿ16	8	29	Bricka ÿ12	4
12	Sexkantsmutter M16	8	30	Fjäderbricka ÿ12	4
13	Huvudinlägg	2	31	Sexkantsmutter M12	4
14	Svetsade Delar Av Cylinder Fästbräda	1	32	Hantera	1
15	Down-loop	1	33	Sexkantsbult M10*20	3
16	Bricka ÿ10	15	34	Luftrör	1
17	Fjäderbricka ÿ10	15	35	Luftmanuella pumpdelar	1
18	Sexkantsmutter M10	12	36	Inloppsport (Eur)	1

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

BRUKSANVISNING

1,20-tons butikspress levereras med två Arbor-plattor. Arbor Plates kan användas individuellt eller ansluten som visas nedan av Arbor Lock.

2. Mellanrummet mellan de två plattorna är expanderbart från 0-5” . För att justera utrymmet mellan de två Arbor Pates, lossa varje bult på sidan av plattorna, justera mellanrum mellan plattorna, dra sedan åt bultarna innan användning.

3. För att ställa in förkläden på en viss höjd, skjut de två stiften på motsatt sida justeringshålen på pressramens ben och fäst dem på plats med de två R-klipp.

4. Placera Arbor Plate på pressförklädet och se till att centrera den på Tryck förkläde.

5. VARNING! Om Arbor Plates vilar på ett hinder (som bult, skräp, etc.) en ojämn bas kan skapas. Detta kan leda till ovanlig stress på Arbor Plåtar och eventuellt ett avbrott och/eller personskada.

6. Sätt in det smalare domkraftshandtaget (änden med tappen) i det större handtaget och koppla in stiftet i "T"-öppningen.

7. Använd den slitsade änden av domkraftshandtaget och dra åt (vrid medurs) avlastningsventilen av Jack.

8. Sätt in det större röret med jackhandtaget i jackhandtagskontakten som är placerad vid sidan av Jacket.

9. pumpa handtaget upp och ner för att förlänga domkraften och manövrera butikspressen.

10. VARNING! Om du upptäcker någon form av strukturfel, sluta använda Handla Tryck direkt. Låt en kvalificerad serviceverkstad reparera enheten vid behov tekniker.

11. När du är klar, ta bort domkraftshandtaget från jackhandtagets kontakt och lossa (vrid moturs) avlastningsventilen på domkraften .

Blödning

1. Ta bort oljepåfyllningspluggen på baksidan av uttaget för att exponera oljepåfyllningen Hål.

2. Öppna utlösningsventilen på framsidan av domkraften ovanför. Sätt i uttaget Handtag in i pumpkärnan. Pumpa långsamt handtaget för att tvinga ut luft ur oljepåfyllningshålet.

3. Så snart oljan börjar komma ut ur hålet, sluta pumpa. Byt ut oljan Påfyllningsplugg. Stäng utlösningsventilen.

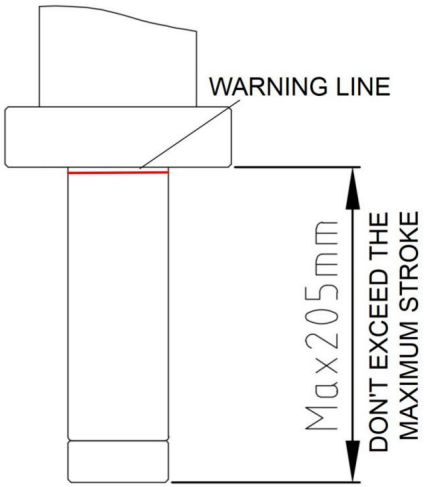
Machine Translated by Google

4. Kontrollera oljenivån. Det måste vara precis under oljefilshålet. Fyll vid behov med högkvalitativ hydraulolja 15#.

VARNING!

Överslag inte. överbelastning, det kan orsaka Cylindern kan inte återställas. Oljeläckage, utrustningsskada eller personskada.

1. Använd inte butikspressen bortom Stroke. När du ser **gränsen** för Oljecylindern, sluta trycka Ned direkt.
2. Använd inte butikspressen bortom Nominell kapacitet.
3. Undvik off-center belastningar.
4. Håll alltid händer, fingrar och fötter Bort Från Jack Plate Och Press Förkläde Under pressprocessen.



UNDERHÅLL

1. Varning: Släpp alltid lasten från butikspressen innan du utför någon inspektion, underhåll eller rengöring.
2. Inspektera butikspressens allmänna skick före varje användning. Kolla efter strukturella fel, lösa, spruckna, böjda eller skadade delar, felinriktning eller bindning rörliga delar och alla andra förhållanden som kan påverka dess säker drift. Om onormalt buller eller vibrationer uppstår, låt problemet åtgärdas före ytterligare användning. Använd inte skadad utrustning.
3. För att förhindra rost, bestryk alla exponerade ytor med en lättviktig olja.
4. Håll alltid området runt Arbor-plattorna och pressförklädet rent och fritt från olja och andra smörjmedel.
5. För att rengöra, torka av med en ren, fuktig trasa.
6. Vid förvaring, förvara Shop Press täckt med en ren droppduk på en sval, torr plats.

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support