VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

# SHOP PRESS

## ( HYDRAULIC CYLINDER )

## MODEL: ZX0901 ITEM 30T

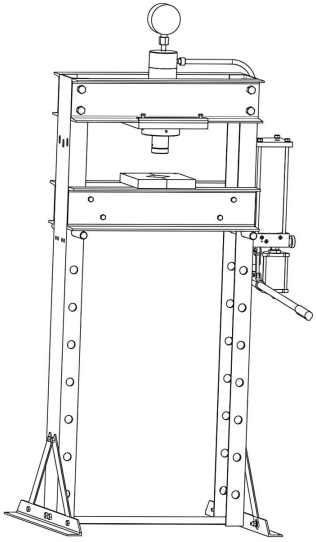
We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover 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 30T**



## 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 |
|---|---|---|---|
| 30T | 938mm | 65mm | 125mm |

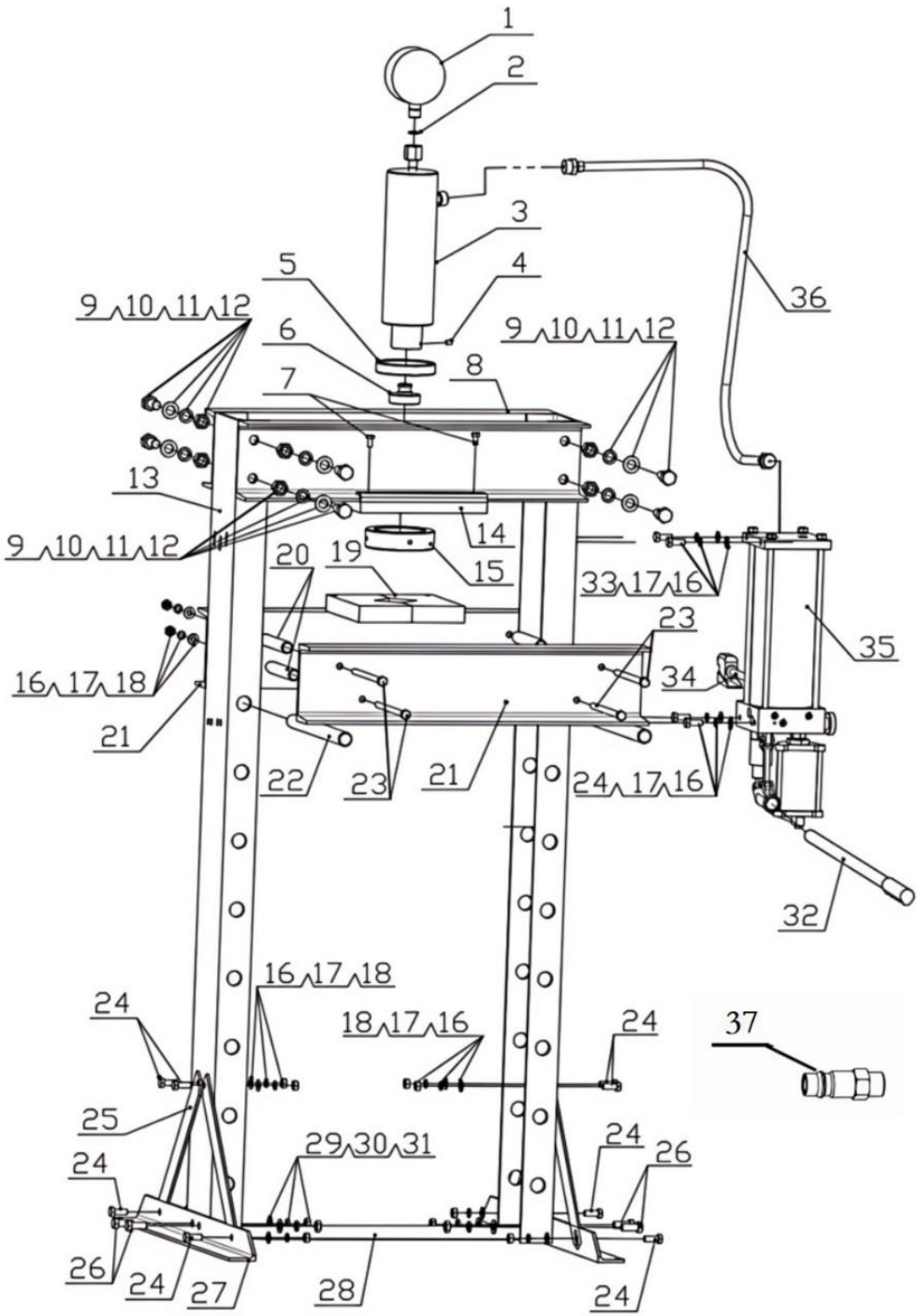
**Forward**

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 | 30T Gauge | 1 | 20 | **Work Beach Supporting Tube** | 4 |
| 2 | Gasket | 1 | 21 | Work Beach | 2 |
| 3 | Cylinder Part | 1 | 22 | Cotter Pin | 2 |
| 4 | Screw M8*8 | 1 | 23 | Hex Bolt M10*170 | 4 |
| 5 | Up-Loop | 1 | 24 | Hex Bolt M10*25 | 8 |
| 6 | Head | 1 | 25 | Oblique Shore | 4 |
| 7 | Hex Bolt M8*16 | 4 | 26 | Hex Bolt M12*30 | 4 |
| 8 | Boom | 2 | 27 | Angle Iron | 2 |
| 9 | Hex Bolt M16*35 | 8 | 28 | Connecting Rods Parts | 1 |
| 10 | Washer Φ16 | 8 | 29 | Washer Φ12 | 4 |
| 11 | Spring Washer Φ16 | 8 | 30 | Spring Washer Φ12 | 4 |
| 12 | Hex Nut M16 | 8 | 31 | Hex Nut M12 | 4 |
| 13 | Main Post | 2 | 32 | Handle | 1 |
| 14 | Welded Parts Of Cylinder Fixing Board | 1 | 33 | Hex Bolt M10*20 | 3 |
| 15 | Down-Loop | 1 | 34 | Air Tube | 1 |
| 16 | Washerφ10 | 15 | 35 | Pump Parts | 1 |
| 17 | Spring Washer Φ10 | 15 | 36 | Block | 1 |
| 18 | Hex Nut M10 | 12 | 37 | Inlet Port (Eur) | 1 |
| 19 | Block | 2 | | | |


1
2
3
4
5
6
7
8
9 ∧10∧11∧12
9 ∧10∧11∧12
9 ∧10∧11∧12
13
14
15
19
20
21
22
23
23
21
16∧17∧18
16∧17∧18
18∧17∧16
24
24
24
24
24
24
24
25
26
26
27
28
29∧30∧31
33∧17∧16
24∧17∧16
34
35
36
37
32

## OPERATION INSTRUCTION

1.30-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**

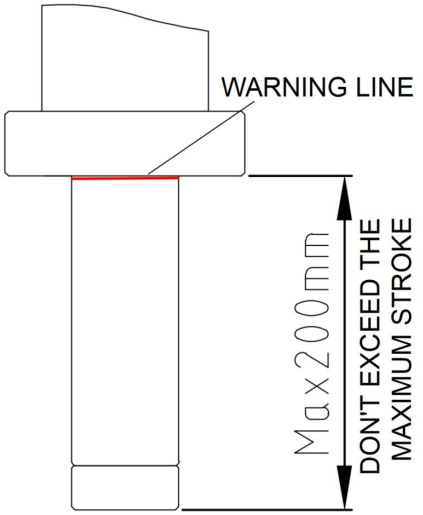
1. Remove the Oil Fill Plug located on the back of the Jack to expose the Oil Fill Hole.
2. Open the Release Valve located on the front of the Jack,above. Insert the Jack Handle into the Pump Core. Slowly pump handle to force air out of the Oil Fill Hole.
3. As soon as the oil starts to come out of the 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 30T

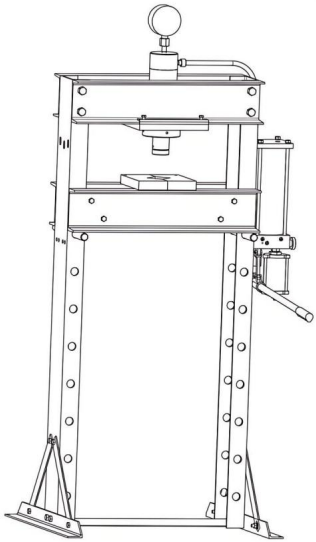
Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.
« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux 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 30T



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 un danger imminent, Défaillance structurelle de la presse d'atelier, cesser immédiatement de l'utiliser.

3. N'installez pas cet équipement sur de l'asphalte, du bois, des sols mous ou carrelés. surface. Assurez-vous que la presse d'atelier est solidement fixée sur une surface en béton sèche, sans huile ni graisse, plate et de niveau, capable de supporter la poids combiné de la presse d'atelier, de la pièce à usiner pressée et tout outil et équipement supplémentaire. N'installez pas la presse d'atelier sur joints de dilatation ou sur béton fissuré et défectueux.

4. Maintenez un environnement de travail sûr. N'utilisez pas la presse d'atelier à proximité zones humides et ne pas exposer à l'humidité. Assurez-vous qu'il y a suffisamment espace de travail environnant. Ne pas travailler en présence de produits inflammables liquides, gaz ou poussières.

5. Lisez et comprenez toutes les instructions et précautions de sécurité dans le manuel du fabricant de la pièce sur laquelle vous pressez, lorsque applicable. Utilisez toujours le pressage recommandé par le fabricant points, force de pression minimale/maximale requise, etc. pour le travail pièce que vous appuyez.

6. Évitez les charges décentrées. Si la plaque de levage semble anormalement difficile à appuyez sur, arrêtez immédiatement l'opération. Ajustez la pièce à usiner éliminer ou diminuer une charge décentrée. N'utilisez pas l'atelier Appuyez si la pièce s'incline ou se bloque pendant le mouvement de descente de la 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 équipements du tablier de presse.

8. Gardez toujours les mains, les doigts et les pieds éloignés de la plaque de levage et Appuyez sur le tablier pendant le processus de pressage. Assurez-vous que la ou les plaques de vérin sont en bon état avant utilisation.

Machine Translated by Google

9. N'essayez jamais de retirer une pièce coincée dans les pièces mobiles de la presse de l'atelier. Dévissez la soupape de décharge et, seulement après le retour le vérin Jack Ram à sa position neutre, si vous essayez de retirer le pièce à usiner.

10. La pièce à usiner doit être soutenue et contrôlée à tout moment pendant le fonctionnement. Utilisez un support à rouleau (non fourni) avec une pièce plus grande pièce. Dans la mesure du possible, fixez la pièce à travailler avec des pinces (pas fourni).

11. Une fois le contact entre la tête de pression et la pièce à usiner établi fait, éloignez-vous le plus possible et continuez à appliquer lentement pression jusqu'à ce que la procédure soit terminée.

12. Ne laissez jamais une pièce comprimée sans surveillance. Lorsqu'une pièce est comprimée, la pièce est comprimée, il y a un degré important de force qui a été stockée dans la pièce à usiner, qui doit être contrôlée jusqu'à ce que la pression de l'assemblage de tête est libéré.

13. Avant d'effectuer l'entretien ou la maintenance, libérez la charge de la Boutique 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 peut se produire. L'opérateur doit comprendre que les Le bon sens et la prudence sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à ce produit, mais doivent être fournis par l'opérateur.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

## DONNÉES TECHNIQUES

| Capacité | Distance de travail maximale | Distance de travail minimale | Accident vasculaire cérébral |
|---|---|---|---|
| 30T | 938 mm | 65 mm | 125 mm |

Avant

Cette presse d'atelier est conçue pour les automobiles, les camions, les outils, les flottes et

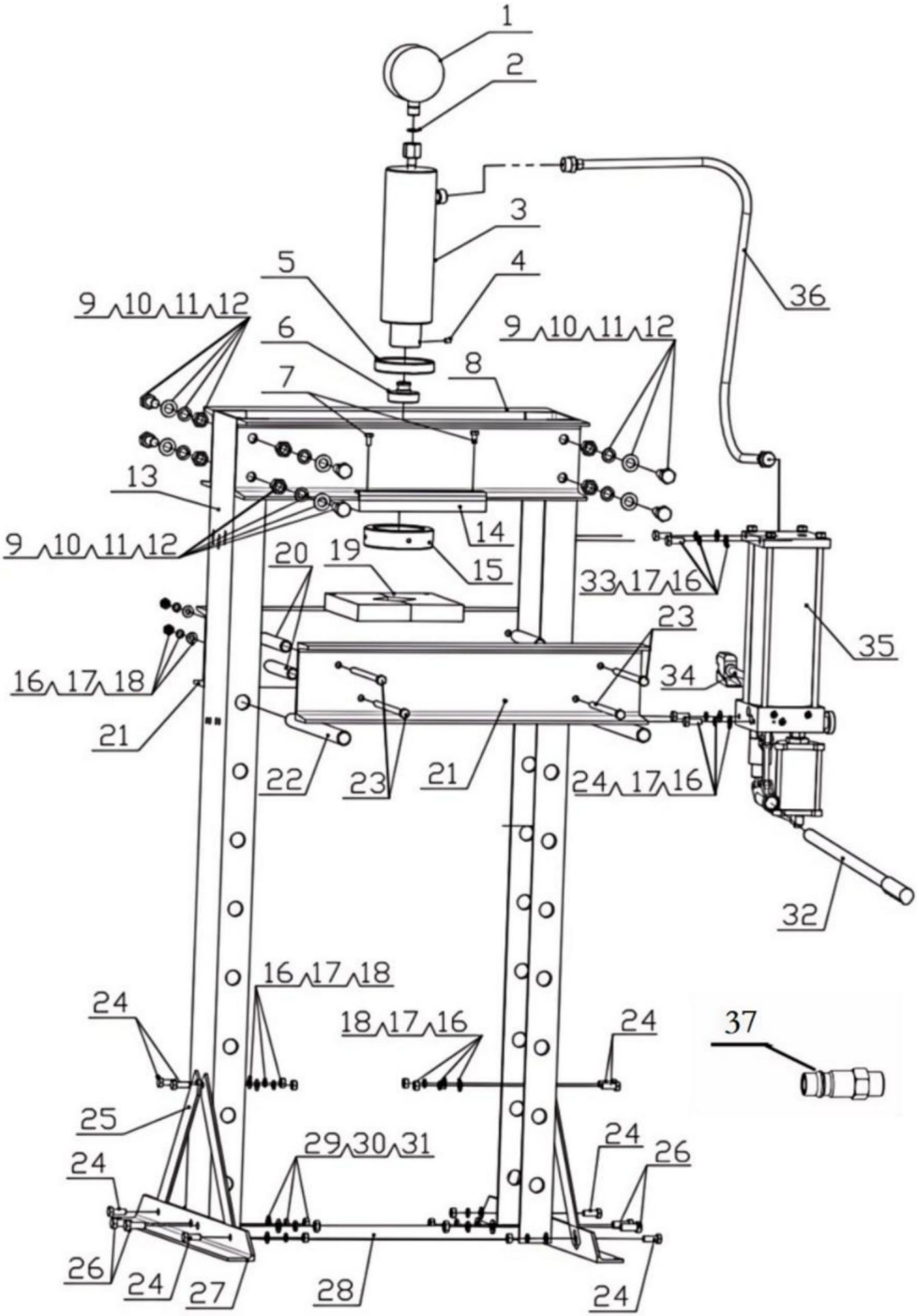
Machine Translated by Google

ateliers de réparation industrielle où sont effectués le pressage, le pliage, le redressage et formation, est nécessaire. Les applications typiques comprennent l'installation et dépose des roulements d'alternateur et de pompe de direction assistée, roulements d'essieu, roulements de transmission, joints, joints universels et autres. Il n'est pas destiné à utiliser comme table d'assemblage ou comme support de fixation utilisé pour fixer un grand final composant d'assemblage. Contrairement aux presses équipées d'un pompe montée, le groupe motopropulseur de cette presse ne peut pas être équipé d'une manomètre, la surveillance de la charge doit donc être effectuée par d'autres des moyens, tels qu'un indicateur numérique de 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 30T | 1 | 20 | Tube de soutien de la plage Work Beach | 4 |
| 2 | Joint d'étanchéité | 1 | 21 | Plage du travail | 2 |
| 3 | Pièce de cylindre | 1 | 22 | Goupille fendue | 2 |
| 4 | Vis M8*8 | 1 | 23 | Boulon à tête hexagonale M10*170 | 4 |
| 5 | Boucle ascendante | 1 | 24 | Boulon hexagonal M10*25 | 8 |
| 6 | Tête | 1 | 25 | Rivage oblique | 4 |
| 7 | Boulon hexagonal M8*16 | 4 | 26 | Boulon à tête hexagonale M12*30 | 4 |
| 8 | Boom | 2 | 27 | Fer d'angle | 2 |
| 9 | Boulon hexagonal M16*35 | 8 | 28 | Pièces de bielles | 1 |
| 10 | Rondelle Φ16 | 8 | 29 | Rondelle Φ12 | 4 |
| 11 | Rondelle élastique Φ16 | 8 | 30 | Rondelle élastique Φ12 | 4 |
| 12 | Écrou hexagonal M16 | 8 | 31 | Écrou hexagonal M12 | 4 |
| 13 | Article principal | 2 | 32 | Poignée | 1 |
| 14 | Pièces soudées de la plaque de fixation du cylindre | 1 | 33 | Boulon hexagonal M10*20 | 3 |
| 15 | Boucle descendante | 1 | 34 | Air Tube | 1 |
| 16 | Rondelleφ10 | 15 | 35 | Pièces de pompe | 1 |
| 17 | Rondelle élastique Φ10 | 15 | 36 | Bloc | 1 |
| 18 | Écrou hexagonal M10 | 12 | 37 | Port d'entrée (Eur) | 1 |
| 19 | Bloc | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

# INSTRUCTION D'UTILISATION

La presse d'atelier de 1,30 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

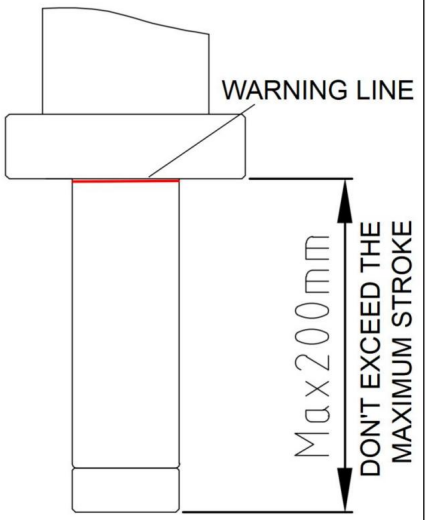
1. Retirez le bouchon de remplissage d'huile situé à l'arrière du cric pour exposer le bouchon de remplissage d'huile. Trou.

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!<br>Ne pas trop presser. surcharge, cela peut causer<br>Le cylindre ne peut pas se réinitialiser. Fuite d'huile, dommages matériels ou blessures corporelles.<br>1. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà<br>AVC. Lorsque vous voyez la ligne de limite de<br>Le cylindre à huile, veuillez arrêter d'appuyer<br>Descendre immédiatement.<br>2. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà<br>Capacité nominale.<br>3. Évitez les charges décentrées.<br>4. Gardez toujours les mains, les doigts et les pieds<br>Loin de la plaque de cric et du tablier de presse<br>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 30T

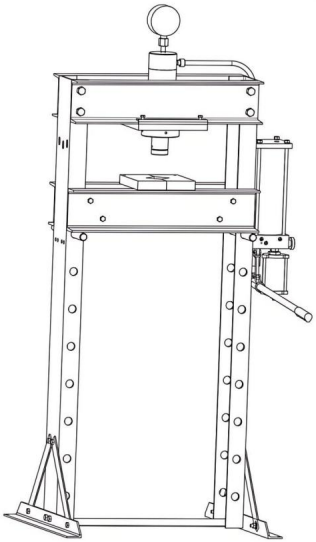
Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken 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 30T**



**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 bemerken, das auf eine drohende
Bei einem strukturellen Defekt der Shop Press ist die Nutzung sofort einzustellen.

3. Installieren Sie dieses Gerät nicht auf Asphalt, Holz, weichen oder gefliesten
Oberfläche. Stellen Sie sicher, dass die Werkstattpresse fest auf einer trockenen, öl- und fettfreien, flachen, ebenen Betonoberfläche befestigt ist, die die
Gesamtgewicht der Werkstattpresse, des zu pressenden Werkstücks und
keine zusätzlichen Werkzeuge und Geräte. Installieren Sie die Shop Press nicht auf
Dehnungsfugen oder auf gerissenem, schadhaftem Beton.

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

5. Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen und Sicherheitshinweise in der
Herstellerhandbuch für das Werkstück, das Sie pressen, wenn
Verwenden Sie immer die vom Hersteller empfohlene Presskraft
Punkte, minimale/maximale Presskraft erforderlich, usw. für die Arbeit
Stück, das Sie pressen.

6. Vermeiden Sie außermittige Belastungen. Wenn die Jack Plate ungewöhnlich schwer zu drücken, Vorgang sofort stoppen. Werkstück auf
eine außermittige Belastung zu beseitigen oder zu verringern. Betreiben Sie den Shop nicht Drücken Sie, wenn das Werkstück während der Abwärtsbewegung des
Druckkopfbaugruppe.

7. Vor dem Absenken der Jack Plate entfernen Sie Werkzeugablagen, Ständer und alle weitere Werkzeuge und Geräte aus der Press Apron.

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

Machine Translated by Google

9. Versuchen Sie niemals, ein Werkstück zu entfernen, das in den beweglichen Teilen des die Werkstattpresse. Das Ablassventil abschrauben und erst nach der Rückkehr den Jack Ram in die neutrale Position, falls Sie versuchen, den Werkstück.

10. Das Werkstück muss jederzeit gestützt und kontrolliert werden während des Betriebs. Verwenden Sie einen Rollenständer (nicht im Lieferumfang enthalten) mit einem größeren Werkstück. Sichern Sie das Werkstück nach Möglichkeit mit Klammern (nicht bereitgestellt).

11. Sobald der Kontakt zwischen Druckkopf und Werkstück gemacht, treten Sie so weit wie möglich zurück und wenden Sie weiterhin langsam Druck, bis der Vorgang abgeschlossen ist.

12. Lassen Sie ein komprimiertes Werkstück niemals unbeaufsichtigt. Stück komprimiert wird, gibt es eine große Kraft, die im Werkstück gespeichert, die kontrolliert werden muss, bis der Druck von der Kopfbaugruppe freigegeben wird.

13. Bevor Sie Service- oder Wartungsarbeiten durchführen, lösen Sie die Last vom Shop-Presse.

Warnung: Die in diesem Dokument beschriebenen Warnungen, Vorsichtshinweise und Anweisungen Die Bedienungsanleitung kann nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen abdecken die auftreten können. Der Betreiber muss verstehen, dass gemeinsame Vernunft und Vorsicht sind Faktoren, die bei diesem Produkt nicht eingebaut werden können, sondern vom Betreiber bereitgestellt werden müssen.

**BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF**

## TECHNISCHE DATEN

| Kapazität Max. Arbeitsabstand | | Minimaler Arbeitsabstand | Schlaganfall |
|---|---|---|---|
| 30T | 938 mm | 65 mm | 125 mm |

**Nach vorne**

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

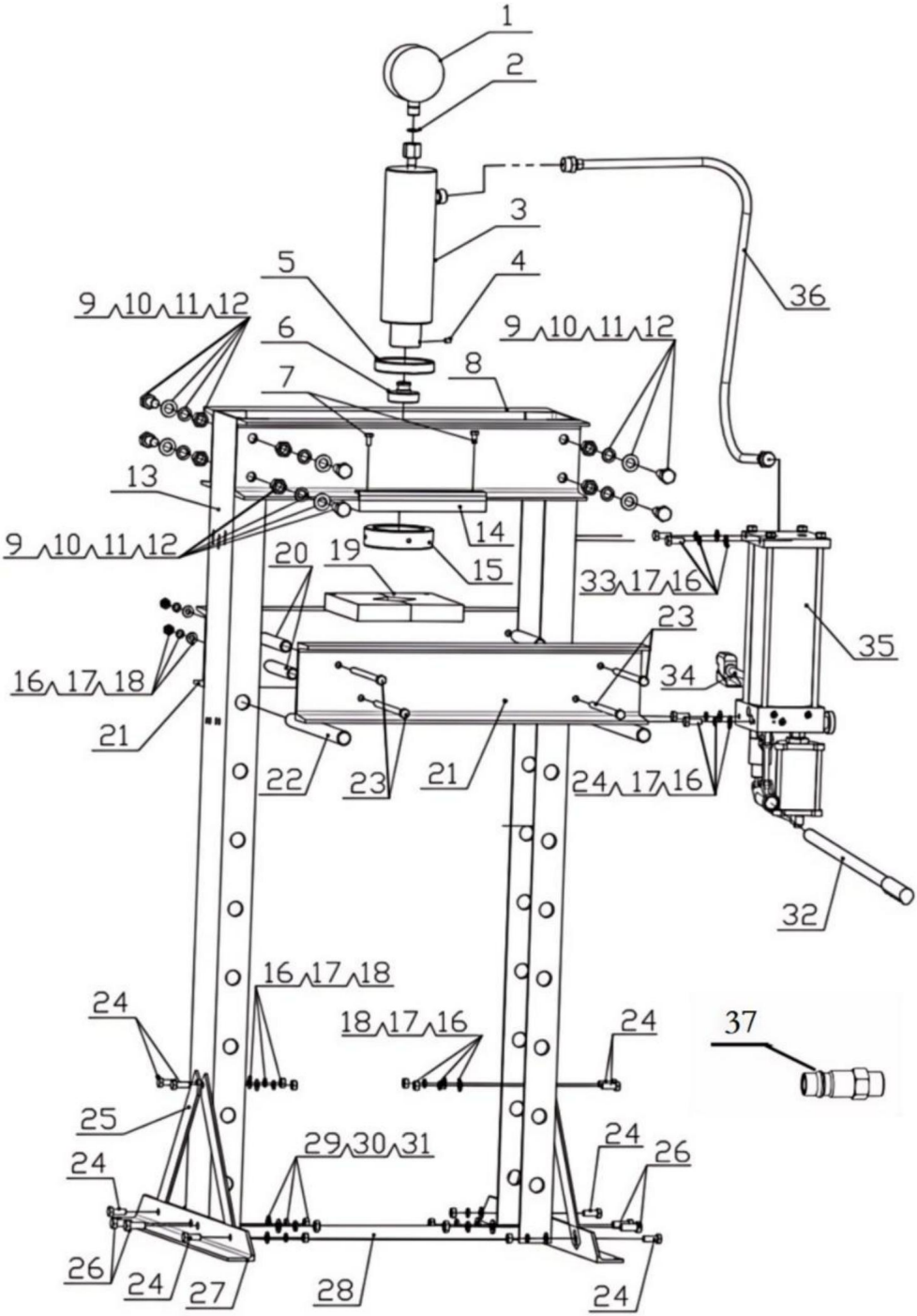
Machine Translated by Google

Industrielle Reparaturwerkstätten, in denen Pressen, Biegen, Richten und Umformung erforderlich. Typische Anwendungen sind die Installation und Ausbau der Lager von Lichtmaschine und Servopumpe, Achslager, Getriebelager, Dichtungen, Kreuzgelenke und andere. Es ist nicht vorgesehen für Verwendung als Montagetisch oder als Vorrichtungsständer zur Befestigung großer, endgültiger Montagekomponente. Im Gegensatz zu Pressen mit einem separat montierter Pumpe kann das Aggregat dieser Presse nicht mit einer Druckmesser, daher muss die Überwachung der Last 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 | 30T Spurweite | 1 | 20 | **Work Beach Stützrohr** 4 | |
| 2 | Dichtung | 1 | 21 | Arbeit Strand | 2 |
| 3 | Zylinderteil | 1 | 22 | Splint | 2 |
| 4 | Schraube M8*8 | 1 | 23 | Sechskantschraube M10*170 | 4 |
| 5 | Aufwärtsschleife | 1 | 24 | Sechskantschraube M10*25 | 8 |
| 6 | Kopf | 1 | 25 | Schräges Ufer | 4 |
| 7 | Sechskantschraube M8*16 | 4 | 26 | Sechskantschraube M12*30 | 4 |
| 8 | Boom | 2 | 27 | Winkeleisen | 2 |
| 9 | Sechskantschraube M16*35 | 8 | 28 | Pleuelstangenteile | 1 |
| 10 | Unterlegscheibe ÿ16 | 8 | 29 | Unterlegscheibe ÿ12 | 4 |
| 11 | Federscheibe ÿ16 | 8 | 30 | Federscheibe ÿ12 | 4 |
| 12 | Sechskantmutter M16 | 8 | 31 | Sechskantmutter M12 | 4 |
| 13 | Hauptbeitrag | 2 | 32 | Handhaben | 1 |
| 14 | Schweißteile der Zylinderbefestigungsplatte | 1 | 33 | Sechskantschraube M10*20 | 3 |
| 15 | Abwärtsschleife | 1 | 34 | Luftschlauch | 1 |
| 16 | Unterlegscheibeÿ10 | 15 | 35 | Pumpenteile | 1 |
| 17 | Federscheibe ÿ10 | 15 | 36 | Block | 1 |
| 18 | Sechskantmutter M10 | 12 | 37 | Einlassanschluss (Eur) | 1 |
| 19 | Block | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

# BEDIENUNGSANLEITUNG

Die 1,30-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 Begrenzungslinie **sehen**

Der Ölzylinder, bitte nicht mehr drücken

Sofort runter.

2. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht weiter

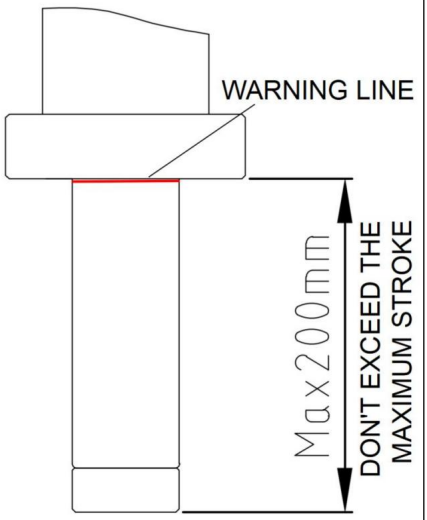
Nennkapazität.

3. Vermeiden Sie außermittige Belastungen.

4. Halten Sie Hände, Finger und Füße stets

Weg von der Wagenheberplatte und der Pressschürze

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 30T

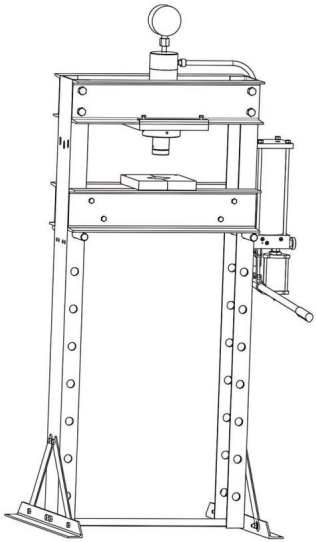
Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali 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 30T**



**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 cedimento strutturale della Shop Press, interromperne immediatamente l'uso.

3. Non installare questa apparecchiatura su superfici asfaltate, in legno, morbide o piastrellate. superficie. Assicurarsi che la Shop Press sia fissata saldamente a una superficie di cemento asciutta, priva di olio/grasso, piana e livellata, in grado di supportare la peso combinato della pressa da officina, del pezzo da lavorare pressato e eventuali utensili e attrezzature aggiuntivi. Non installare la Shop Press su giunti di dilatazione o su calcestruzzo fessurato o difettoso.

4. Mantenere un ambiente di lavoro sicuro. Non utilizzare la Shop Press vicino aree umide e non esporre all'umidità. Assicurarsi che ci sia un'adeguata spazio di lavoro circostante. Non operare in presenza di sostanze infiammabili liquidi, gas o polvere.

5. Leggere e comprendere tutte le istruzioni e le precauzioni di sicurezza contenute nel manuale del produttore del pezzo da pressare, quando applicabile. Utilizzare sempre la pressatura consigliata dal produttore punti, forza di pressione minima/massima richiesta, ecc. per il lavoro pezzo che stai premendo.

6. Evitare carichi fuori centro. Se la piastra del martinetto sembra insolitamente dura da premere, interrompere immediatamente l'operazione. Regolare il pezzo in lavorazione su eliminare o ridurre un carico decentrato. Non azionare il Negozio Premere se il pezzo in lavorazione si inclina o si blocca durante il movimento verso il basso del Gruppo testa di pressione.

7. Prima di abbassare la piastra del martinetto, rimuovere i vassoi portautensili, i supporti e tutti gli altri utensili e attrezzature del Press Apron.

8. Tenere sempre mani, dita e piedi lontani dalla piastra di sollevamento e Premere il grembiule durante il processo di pressatura. Assicurarsi che la piastra/le piastre del martinetto siano in buone condizioni prima dell'uso.

Machine Translated by Google

9. Non tentare mai di rimuovere un pezzo in lavorazione incastrato nelle parti mobili del la pressa da officina. Svitare la valvola di rilascio e, solo dopo averla riportata il Jack Ram nella sua posizione neutra, se si tenta di rimuovere il pezzo da lavorare.

10. Il pezzo in lavorazione deve essere supportato e controllato in ogni momento durante il funzionamento. Utilizzare un supporto a rulli (non fornito) con una superficie di lavoro più ampia. pezzo. Quando possibile, fissare il pezzo in lavorazione con morsetti (non fornito).

11. Una volta stabilito il contatto tra la testa di pressione e il pezzo in lavorazione, fatto, allontanati il più possibile e continua ad applicare lentamente pressione fino al completamento della procedura.

12. Non lasciare mai un pezzo compresso incustodito. Quando un pezzo il pezzo è compresso, c'è un grande grado di forza che è stata immagazzinato nel pezzo in lavorazione, che deve essere controllato fino alla pressione dall'Assemblea della Testa viene rilasciato.

13. Prima di effettuare interventi di assistenza o manutenzione, rilasciare il carico dal Stampa del negozio.

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 può verificarsi. Deve essere compreso dall'operatore che comune Il buonsenso e la cautela sono fattori che non possono essere integrati in questo prodotto, ma devono essere forniti dall'operatore.

## SALVA QUESTE ISTRUZIONI

## DATI TECNICI

| Capacità | Distanza massima di lavoro | Distanza minima di lavoro | Colpo |
|---|---|---|---|
| 30T | 938mm | 65mm | 125mm |

**Inoltrare**

Questa pressa da officina è progettata per applicazioni automobilistiche, camionistiche, di equipaggiamento, flotte e

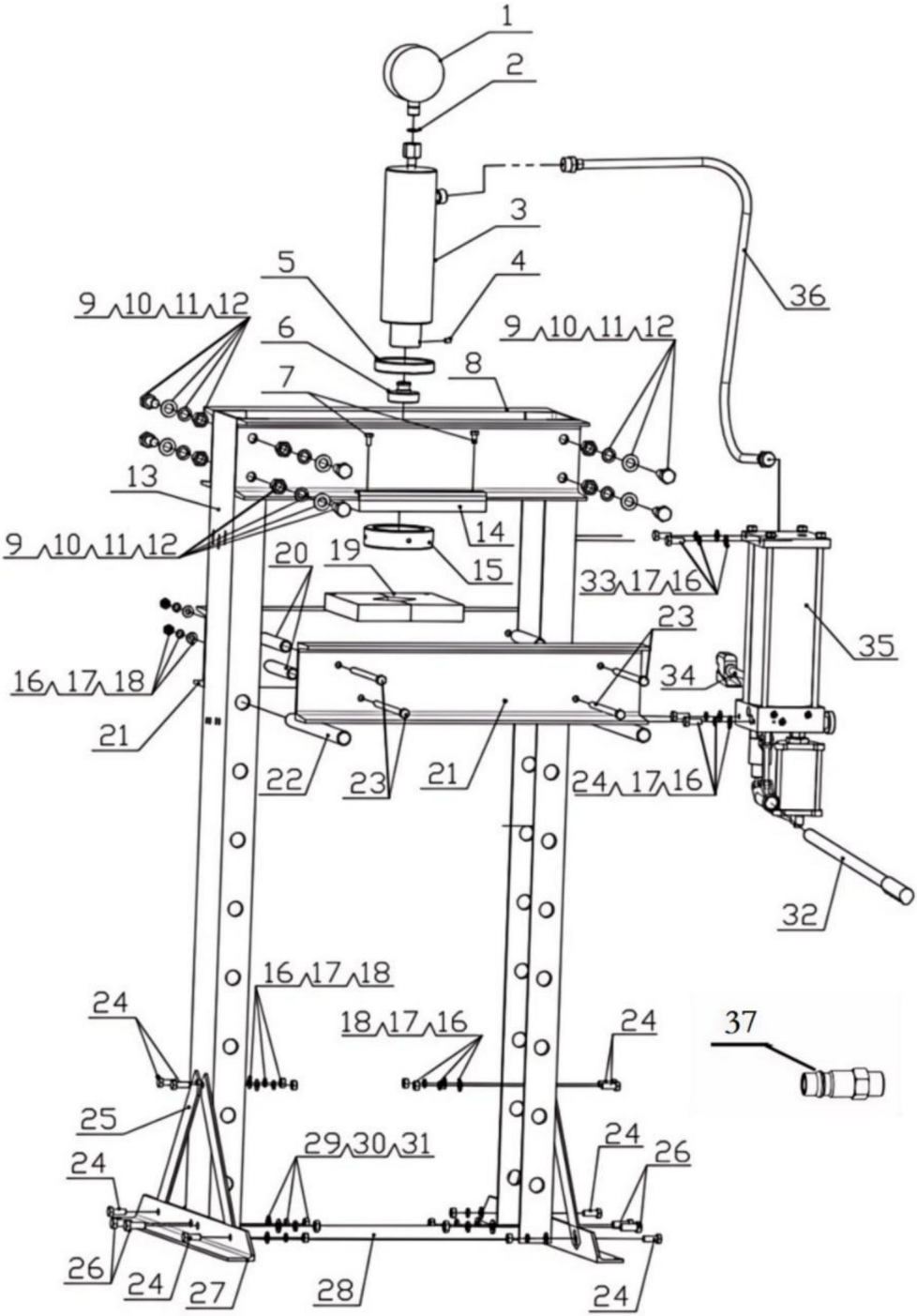
Machine Translated by Google

officine di riparazione industriali dove si eseguono operazioni di pressatura, piegatura, raddrizzatura e formando, è necessario. Le applicazioni tipiche includono l'installazione e rimozione dei cuscinetti dell'alternatore e della pompa del servosterzo, cuscinetti dell'assale, cuscinetti di trasmissione, guarnizioni, giunti cardanici e altri. Non è destinato a utilizzare come tavolo di montaggio o come supporto per fissare un grande pezzo finale componente di assemblaggio. A differenza delle presse dotate di un separato pompa montata, l'unità di potenza di questa pressa non può essere dotata di una manometro, quindi il monitoraggio del carico deve essere effettuato da altri significa, 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 30T | 1 | 20 | **Tubo di supporto per spiaggia di lavoro** | 4 |
| 2 | Guarnizione | 1 | 21 | Spiaggia di lavoro | 2 |
| 3 | Parte del cilindro | 1 | 22 | Coppiglia | 2 |
| 4 | Vite M8*8 | 1 | 23 | Bullone esagonale M10*170 | 4 |
| 5 | Ciclo ascendente | 1 | 24 | Bullone esagonale M10*25 | 8 |
| 6 | Testa | 1 | 25 | Sponda obliqua | 4 |
| 7 | Bullone esagonale M8*16 | 4 | 26 | Bullone esagonale M12*30 | 4 |
| 8 | Boom | 2 | 27 | Angolo di ferro | 2 |
| 9 | Bullone esagonale M16*35 | 8 | 28 | Parti di bielle | 1 |
| 10 | Rondella ÿ16 | 8 | 29 | Rondella ÿ12 | 4 |
| 11 | Rondella elastica ÿ16 | 8 | 30 | Rondella elastica ÿ12 | 4 |
| 12 | Dado esagonale M16 | 8 | 31 | Dado esagonale M12 | 4 |
| 13 | Post principale | 2 | 32 | Maniglia | 1 |
| 14 | Parti saldate della tavola di fissaggio del cilindro | 1 | 33 | Bullone esagonale M10*20 | 3 |
| 15 | Ciclo discendente | 1 | 34 | Tubo dell'aria | 1 |
| 16 | Rondellaÿ10 | 15 | 35 | Parti della pompa | 1 |
| 17 | Rondella elastica ÿ10 | 15 | 36 | Bloccare | 1 |
| 18 | Dado esagonale M10 | 12 | 37 | Porta di ingresso (Eur) | 1 |
| 19 | Bloccare | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

# ISTRUZIONI PER L'USO

La pressa da officina da 1,30 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#.

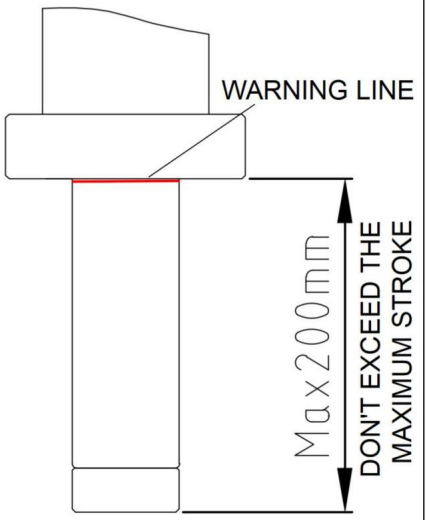
**AVVERTIMENTO!**

**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 del martinetto e dal grembiule della pressa
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 30T

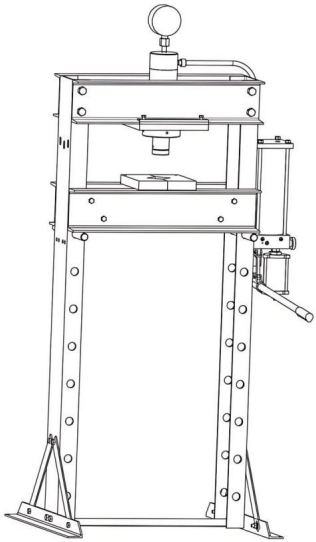
Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas 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 30T



¿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 detectas algo que pueda indicar un riesgo inminente,
Falla estructural de la prensa de taller, suspenda su uso inmediatamente.

3. No instale este equipo sobre asfalto, madera, superficies blandas o baldosas.
superficie. Asegúrese de que la prensa de taller esté firmemente asegurada a una superficie de concreto seca, libre de aceite/grasa, plana y nivelada capaz de soportar el peso.
peso combinado de la prensa de taller, la pieza de trabajo que se está prensando y cualquier herramienta o equipo adicional. No instale la prensa de taller en juntas de dilatación o sobre hormigón agrietado o defectuoso.

4. Mantenga un entorno de trabajo seguro. No utilice la prensa de taller cerca zonas húmedas y no exponer a la humedad. Asegúrese de que haya suficiente espacio de trabajo circundante. No opere en presencia de materiales inflamables. líquidos, gases o polvo.

5. Lea y comprenda todas las instrucciones y precauciones de seguridad del manual del fabricante de la pieza de trabajo que está prensando, cuando Aplicable. Utilice siempre la presión recomendada por el fabricante.
puntos, fuerza de presión mínima/máxima requerida, etc. para el trabajo pieza que estás presionando.

6. Evite cargas descentradas. Si la placa del gato parece inusualmente dura Presione y detenga inmediatamente la operación. Ajuste la pieza de trabajo a eliminar o disminuir una carga descentrada. No opere el Taller
Presione si la pieza de trabajo se inclina o se atasca durante el movimiento hacia abajo del Conjunto de cabezal de presión.

7. Antes de bajar la placa del gato, retire las bandejas de herramientas, los soportes y todo lo demás. Otras herramientas y equipos del delantal de prensa.

8. Mantenga siempre las manos, los dedos y los pies alejados de la placa del gato y Presione el delantal durante el proceso de prensado. Asegúrese de que la(s) placa(s) de apoyo Están en buenas condiciones antes de su uso.

Machine Translated by Google

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 devolverla, el Jack Ram a su posición neutra, en caso de que intente quitar el pieza de trabajo.

10. La pieza de trabajo debe estar sujeta y controlada en todo momento. durante el funcionamiento. Utilice un soporte con ruedas (no incluido) con una pieza de trabajo más grande. pieza. Siempre que sea posible, asegure la pieza de trabajo con abrazaderas (no proporcionó).

11. Una vez que el cabezal de presión y la pieza de trabajo han entrado en contacto hecho, aléjate lo más que puedas y continúa aplicando lentamente presión hasta que se complete el procedimiento.

12. Nunca deje una pieza de trabajo comprimida sin supervisión. Cuando una pieza de trabajo pieza está comprimida, hay un gran grado de fuerza que ha sido almacenado en la pieza de trabajo, que debe controlarse hasta que la presión Desde el conjunto de cabeza se libera.

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

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

## GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

## DATOS TÉCNICOS

| Capacidad | Distancia máxima de trabajo | Distancia mínima de trabajo | Ataque |
|---|---|---|---|
| 30T | 938 mm | 65 mm | 125 mm |

### Adelante

Esta prensa de taller está diseñada para aplicaciones automotrices, de camiones, de implementos, de flotas y...

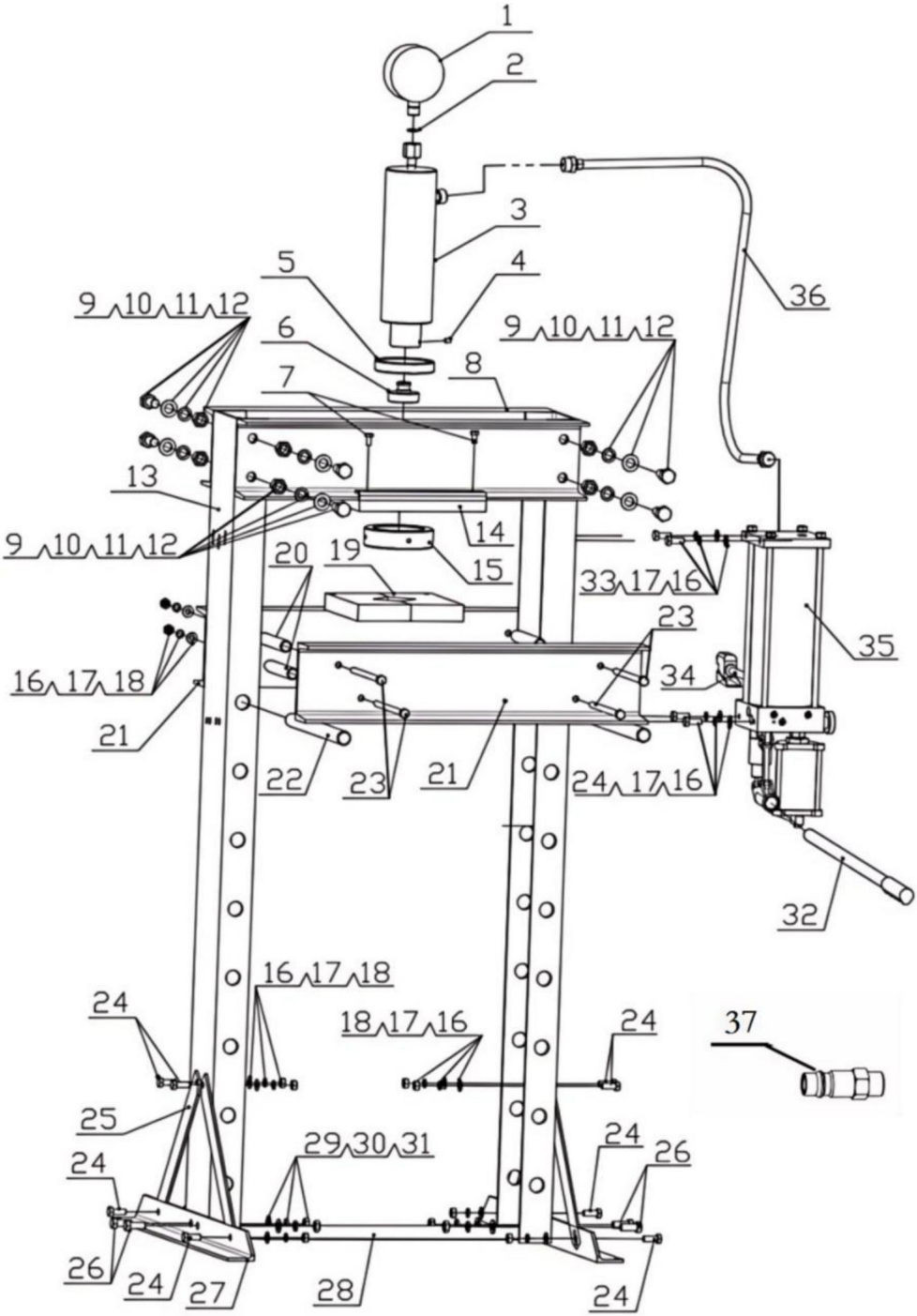
Machine Translated by Google

talleres de reparación industrial donde se realizan trabajos de prensado, plegado, enderezado y Se requiere formación. Las aplicaciones típicas incluyen instalación y Extracción de cojinetes de alternador y bomba de dirección asistida, cojinetes de eje, Cojinetes de transmisión, sellos, juntas universales y otros. No está destinado a Úselo como mesa de montaje o como soporte de fijación para asegurar un gran montaje final. componente de montaje. A diferencia de las prensas equipadas con un componente de montaje independiente, bomba montada, la unidad de potencia de esta prensa no puede equiparse con una manómetro, por lo tanto el control de la carga debe ser realizado por otros medio, 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 30T | 1 | 20 | Tubo de soporte de playa de trabajo | 4 |
| 2 | Empaquetadora | 1 | 21 | Playa de trabajo | 2 |
| 3 | Parte del cilindro | 1 | 22 | Pasador de chaveta | 2 |
| 4 | Tornillo M8*8 | 1 | 23 | Perno hexagonal M10*170 | 4 |
| 5 | Bucle ascendente | 1 | 24 | Perno hexagonal M10*25 | 8 |
| 6 | Cabeza | 1 | 25 | Orilla oblicua | 4 |
| 7 | Perno hexagonal M8*16 | 4 | 26 | Perno hexagonal M12*30 | 4 |
| 8 | Auge | 2 | 27 | Hierro angular | 2 |
| 9 | Perno hexagonal M16*35 | 8 | 28 | Piezas de bielas | 1 |
| 10 | Arandela Φ16 | 8 | 29 | Arandela Φ12 | 4 |
| 11 | Arandela elástica Φ16 | 8 | 30 | Arandela elástica Φ12 | 4 |
| 12 | Tuerca hexagonal M16 | 8 | 31 | Tuerca hexagonal M12 | 4 |
| 13 | Publicación principal | 2 | 32 | Manejar | 1 |
| 14 piezas soldadas de la placa de fijación del cilindro | | 1 | 33 | Perno hexagonal M10*20 | 3 |
| 15 | Bucle descendente | 1 | 34 | Tubo de aire | 1 |
| 16 | Arandelaφ10 | 15 | 35 | Piezas de la bomba | 1 |
| 17 | Arandela elástica Φ10 | 15 | 36 | Bloquear | 1 |
| 18 | Tuerca hexagonal M10 | 12 | 37 | Puerto de entrada (Eur) | 1 |
| 19 | Bloquear | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

## INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

La prensa de taller de 1,30 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

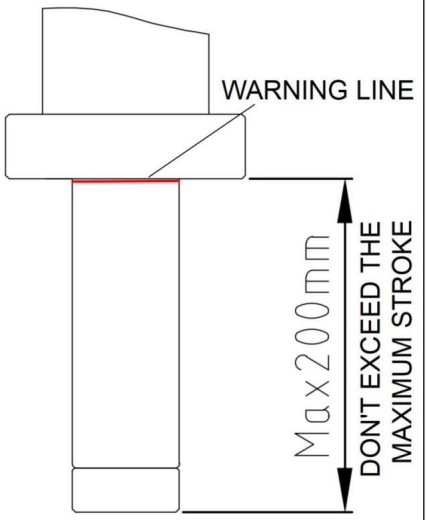
Capacidad nominal.

3. Evite cargas descentradas.

4. Mantenga siempre las manos, los dedos y los pies

Lejos de la placa de gato y del delantal de prensa

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 30T

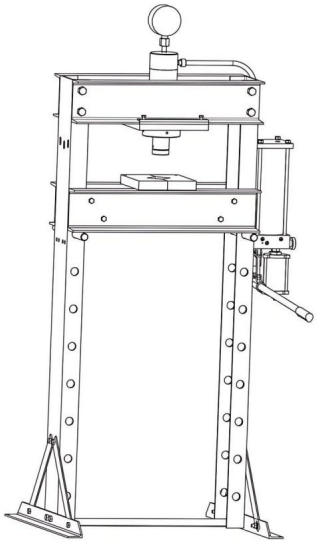
Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają 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 30T



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 coś, co może wskazywać na nieuchronne

W przypadku uszkodzenia konstrukcyjnego prasy sklepowej należy natychmiast przerwać jej użytkowanie.

3. Nie instaluj tego sprzętu na asfalcie, drewnie, miękkich lub kafelkowych nawierzchniach. powierzchnia. Upewnij się, że prasa warsztatowa jest mocno zamocowana do suchej, wolnej od oleju/smaru, płaskiej, równej powierzchni betonowej, która jest w stanie utrzymać łączna waga prasy warsztatowej, prasowanego przedmiotu i jakiekolwiek dodatkowe narzędzia i sprzęt. Nie instaluj Shop Press na szczelinach dylatacyjnych lub na spękanym, uszkodzonym betonie.

4. Utrzymuj bezpieczne środowisko pracy. Nie używaj Shop Press w pobliżu wilgotnych miejscach i nie wystawiać na działanie wilgoci. Upewnij się, że jest odpowiednia otaczającej przestrzeni roboczej. Nie należy pracować w obecności materiałów łatwopalnych ciecze, gazy lub pyły.

5. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje i środki ostrożności zawarte w instrukcję producenta przedmiotu obrabianego, który naciskasz, gdy dotyczy. Zawsze używaj zalecanego przez producenta sposobu prasowania punkty, minimalna/maksymalna siła nacisku wymagana do wykonania pracy itp. część, którą naciskasz.

6. Unikaj obciążeń niecentralnych. Jeśli płyta Jack Plate wydaje się niezwykle trudna do naciśnij, natychmiast zatrzymaj operację. Dostosuj obrabiany przedmiot do wyeliminować lub zmniejszyć obciążenie niecentralne. Nie obsługiwać sklepu Naciśnij, jeśli obrabiany przedmiot przechyli się lub zablokuje podczas ruchu w dół. Zespół głowicy ciśnieniowej.

7. Przed opuszczeniem płyty podnośnika zdejmij tacki na narzędzia, podstawki i wszystkie inne narzędzia i sprzęt z Press Apron.

8. Zawsze trzymaj ręce, palce i stopy z dala od płyty Jack Plate i Naciśnij fartuch podczas procesu prasowania. Upewnij się, że płyta(i) Jack są w dobrym stanie przed użyciem.

Machine Translated by Google

9. Nigdy nie próbuj usuwać przedmiotu obrabianego, który utknął w ruchomych częściach maszyny. Prasa sklepowa. Odkręcić zawór spustowy i dopiero po powrocie
w przypadku próby usunięcia podnośnika należy ustawić go w pozycji neutralnej
przedmiot obrabiany.

10. Przedmiot obrabiany musi być cały czas podparty i kontrolowany.
podczas pracy. Używaj stojaka rolkowego (niedostarczonego) z większą powierzchnią roboczą
element. Jeśli to możliwe, zabezpiecz element obrabiany zaciskami (nie
pod warunkiem, że).

11. Po nawiązaniu kontaktu głowicy ciśnieniowej z przedmiotem obrabianym
wykonane, odejdź tak daleko, jak to możliwe i kontynuuj powolne nakładanie
naciskać aż do zakończenia zabiegu.

12. Nigdy nie pozostawiaj ściśniętego przedmiotu obrabianego bez nadzoru. Gdy przedmiot obrabiany element jest ściskany, występuje duży stopień siły, która została
przechowywane w obrabianym przedmiocie, które należy kontrolować do momentu osiągnięcia ciśnienia z zespołu głowicy zostaje zwolniony.

13. Przed przystąpieniem do prac serwisowych lub konserwacyjnych należy odciążyć maszynę. Prasa sklepowa.

Ostrzeżenie: Ostrzeżenia, przestrogi i instrukcje omówione w tym dokumencie
instrukcja obsługi nie może objąć wszystkich możliwych warunków i sytuacji
które mogą wystąpić. Operator musi zrozumieć, że wspólne
rozsądek i ostrożność to czynniki, których nie można uwzględnić w tym produkcie, ale które musi zapewnić operator.

## ZAPISZ TE INSTRUKCJE

## DANE TECHNICZNE

| Maksymalna odległość robocza | | Minimalna odległość robocza | Udar |
|---|---|---|---|
| 30T | 938 mm | 65 mm | 125 mm |

Do przodu

Prasa warsztatowa przeznaczona jest do samochodów ciężarowych, maszyn rolniczych, flot i innych zastosowań.

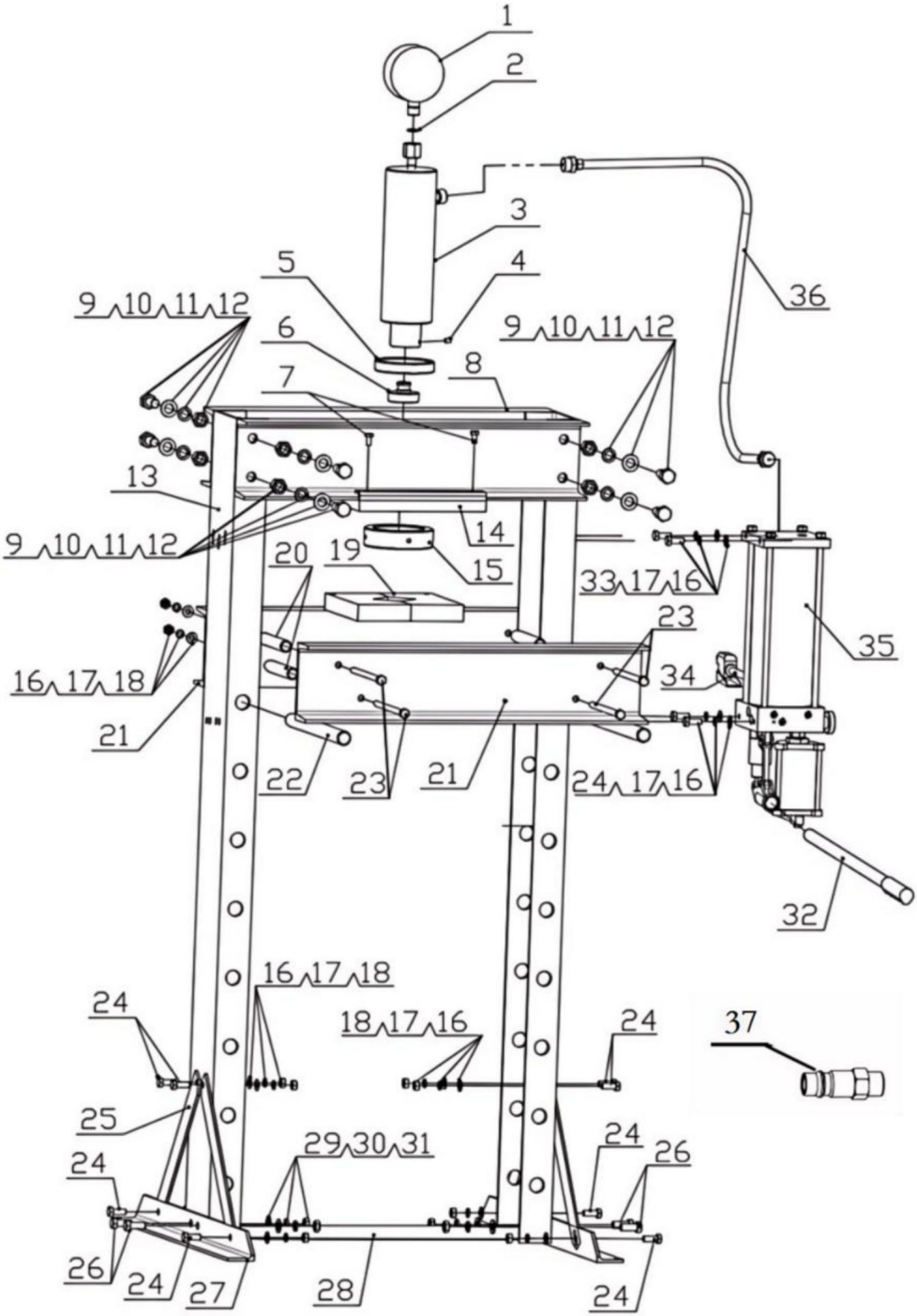
Machine Translated by Google

przemysłowe warsztaty naprawcze, w których wykonuje się prasowanie, gięcie, prostowanie i formowanie, jest wymagane. Typowe zastosowania obejmują instalację i wymontowanie łożysk alternatora i pompy wspomagania kierownicy, łożysk osi, łożyska przekładni, uszczelki, przeguby krzyżakowe i inne. Nie jest przeznaczony do używać jako stołu montażowego lub stojaka na osprzęt do mocowania dużych, końcowych elementów komponent montażowy. W przeciwieństwie do pras wyposażonych w oddzielnie zamontowana pompa, jednostka napędowa tej prasy nie może być wyposażona w manometr, dlatego monitorowanie obciążenia musi być wykonywane przez innych oznacza, np. cyfrowy wskaźnik ogniwa wagowego. Niezależnie od tego, jaki środek zostanie wybrany, środki pomiaru obciążenia powinny być kalibrowane raz w roku.

## LISTA PAKOWANIA

| NIE. | OPIS | ILOŚĆ | NR. | OPIS | ILOŚĆ |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Rozstaw 30T | 1 | 20 | Rura podtrzymująca Work Beach 4 | |
| 2 | Uszczelka | 1 | 21 | Praca na plaży | 2 |
| 3 | Część cylindra | 1 | 22 | Kołek zawleczki | 2 |
| 4 | Śruba M8*8 | 1 | 23 | Śruba sześciokątna M10*170 | 4 |
| 5 | Pętla w górę | 1 | 24 | Śruba sześciokątna M10*25 | 8 |
| 6 | Głowa | 1 | 25 | Ukośny brzeg | 4 |
| 7 | Śruba sześciokątna M8*16 | 4 | 26 | Śruba sześciokątna M12*30 | 4 |
| 8 | Wysięgnik | 2 | 27 | Kątownik | 2 |
| 9 | Śruba sześciokątna M16*35 | 8 | 28 | Części korbowodów | 1 |
| 10 | Podkładka Φ16 | 8 | 29 | Podkładka Φ12 | 4 |
| 11 | Podkładka sprężysta Φ16 | 8 | 30 | Podkładka sprężysta Φ12 | 4 |
| 12 | Nakrętka sześciokątna M16 | 8 | 31 | Nakrętka sześciokątna M12 | 4 |
| 13 | Główny post | 2 | 32 | Uchwyt | 1 |
| 14 Spawane części płyty mocującej cylinder | | 1 | 33 | Śruba sześciokątna M10*20 | 3 |
| 15 | Pętla w dół | 1 | 34 | Rura powietrzna | 1 |
| 16 | Podkładka φ10 | 15 | 35 | Części pompy | 1 |
| 17 | Podkładka sprężysta Φ10 | 15 | 36 | Blok | 1 |
| 18 | Nakrętka sześciokątna M10 | 12 | 37 | Otwór wlotowy (Eur) | 1 |
| 19 | Blok | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

# INSTRUKCJA OBSŁUGI

Prasa warsztatowa 1,30 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!

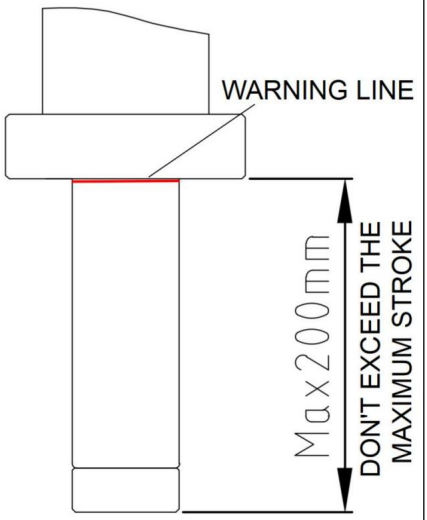
Nie przesadzaj. Przeciążenie może spowodować Cylinder nie może zostać zresetowany. Wyciek oleju, uszkodzenie sprzętu lub obrażenia ciała.

1. Nie używaj prasy sklepowej poza Udar mózgu. 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 Jack i fartucha dociskowego W trakcie procesu 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 30T

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.

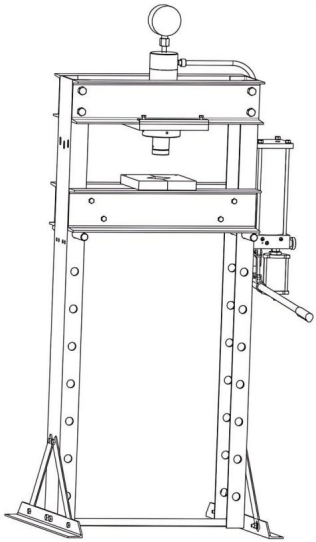
Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

# WINKEL PERS

**MODEL: ZX0901 ARTIKEL 30T**



**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 opmerkt dat kan duiden op een dreigend gevaar, Bij een structureel falen van de Shop Press, dient u het gebruik ervan onmiddellijk te staken.

3. Installeer deze apparatuur niet op asfalt, hout, zacht of betegeld oppervlak. Zorg ervoor dat de Shop Press stevig is bevestigd op een droog, olie-/vetvrij, vlak, waterpas betonnen oppervlak dat de gecombineerd gewicht van de werkplaatspers, het te persen werkstuk en eventuele extra gereedschappen en apparatuur. Installeer de Shop Press niet op uitzetnaden of op gescheurd, gebrekkig beton.

4. Zorg voor een veilige werkomgeving. Gebruik de Shop Press niet in de buurt 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 handleiding van de fabrikant voor het werkstuk dat u aan het persen bent, wanneer van toepassing. Gebruik altijd de door de fabrikant aanbevolen persing punten, minimale/maximale benodigde drukkracht, enz. voor het werk stuk dat u drukt.

6. Vermijd off-center ladingen. Als de Jack Plate ongewoon hard lijkt om druk, stop onmiddellijk de bewerking. Stel het werkstuk af op een off-center load elimineren of verminderen. De Shop niet bedienen Druk als het werkstuk kantelt of vastloopt tijdens de neerwaartse beweging van de Drukkopmontage.

7. Verwijder de gereedschapsbakken, standaards en alle andere onderdelen voordat u de Jack Plate laat zakken. andere gereedschappen en apparatuur van het persschort.

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

Machine Translated by Google

9. Probeer nooit een werkstuk te verwijderen dat vastzit in de bewegende delen van de Shop Press. Draai de Release Valve los en, pas na terugkeer de Jack Ram in zijn neutrale positie, mocht u proberen de werkstuk.

10. Het werkstuk moet te allen tijde worden ondersteund en gecontroleerd tijdens de werking. Gebruik een rolstandaard (niet meegeleverd) met een groter werkstuk stuk. Zet het werkstuk indien mogelijk vast met klemmen (niet mits).

11. Zodra er contact is tussen de drukkop en het werkstuk gemaakt, stap zo ver mogelijk weg en blijf langzaam toepassen druk totdat de procedure voltooid is.

12. Laat een samengeperst werkstuk nooit onbeheerd achter. Wanneer een werkstuk stuk wordt samengedrukt, er is een grote mate van kracht die is opgeslagen in het werkstuk, die gecontroleerd moet worden totdat de druk van de Hoofdmontage wordt vrijgegeven.

13. Voordat u service of onderhoud uitvoert, moet u de last losmaken van de Winkel Pers.

Waarschuwing: De waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies die in dit document worden besproken, De gebruiksaanwijzing kan niet alle mogelijke omstandigheden en situaties dekken die kunnen optreden. De operator moet begrijpen dat veelvoorkomende Verstand en voorzichtigheid zijn factoren die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar door de gebruiker zelf moeten worden geleverd.

**BEWAAR DEZE INSTRUCTIES**

**TECHNISCHE GEGEVENS**

| Capaciteit | Maximale werkafstand | Minimale werkafstand | Hartinfarct |
|---|---|---|---|
| 30T | 938mm | 65mm | 125mm |

## Vooruit

Deze werkplaatspers is ontworpen voor auto's, vrachtwagens, werktuigen, wagenparken en

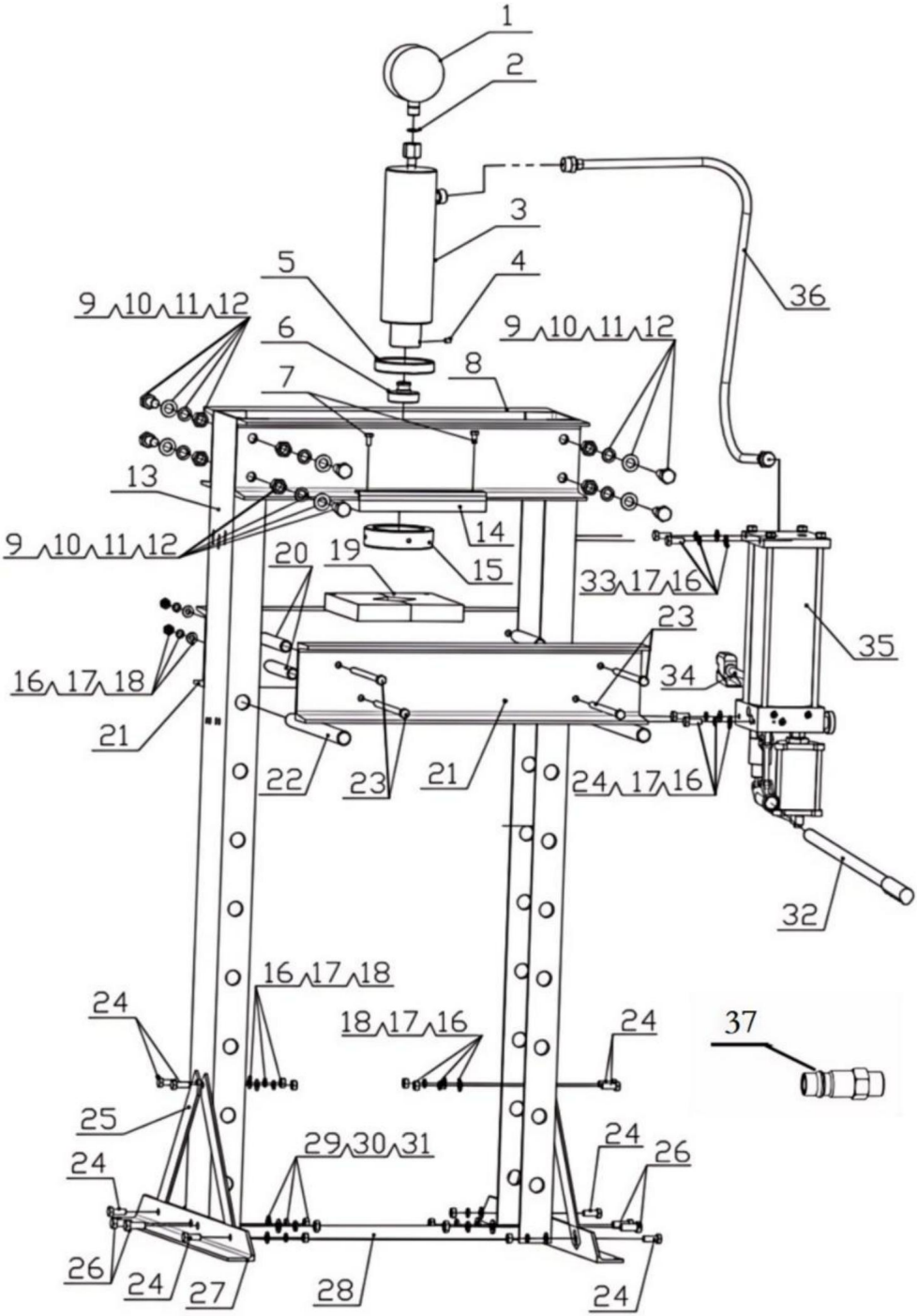
Machine Translated by Google

industriële reparatiewerkplaatsen waar persen, buigen, richten en vormen, is vereist. Typische toepassingen zijn onder andere installatie en verwijderen van dynamo- en stuurbekrachtigingspomplagers, aslagers, transmissielagers, afdichtingen, kruiskoppelingen en andere. Het is niet bedoeld voor te gebruiken als montagetafel of als bevestigingsstandaard voor het vastzetten van een grote, definitieve montagecomponent. In tegenstelling tot persen die zijn uitgerust met een afzonderlijk gemonteerde pomp, de aandrijfeenheid op deze pers kan niet worden uitgerust met een drukmeter, daarom moet de belasting door andere worden gecontroleerd middelen, zoals een digitale indicator van een weegcel. Welk middel ook wordt gekozen, De lastmeetmiddelen moeten jaarlijks worden gekalibreerd.

## PAKLIJST

| NEE. | BESCHRIJVING | AANTAL | NR. | BESCHRIJVING | Hoeveelheid |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 30T-meter | 1 | 20 | **Werkstrand Ondersteunende Buis** | 4 |
| 2 | Pakking | 1 | 21 | Werkstrand | 2 |
| 3 | Cilinder onderdeel | 1 | 22 | Splitpen | 2 |
| 4 | Schroef M8*8 | 1 | 23 | Zeskantbout M10*170 | 4 |
| 5 | Omhoog-lus | 1 | 24 | Zeskantbout M10*25 | 8 |
| 6 | Hoofd | 1 | 25 | Schuine oever | 4 |
| 7 | Zeskantbout M8*16 | 4 | 26 | Zeskantbout M12*30 | 4 |
| 8 | Boom | 2 | 27 | Hoekijzer | 2 |
| 9 | Zeskantbout M16*35 | 8 | 28 | Drijfstang onderdelen | 1 |
| 10 | Ring ÿ16 | 8 | 29 | Ring ÿ12 | 4 |
| 11 | Veerring ÿ16 | 8 | 30 | Veerring ÿ12 | 4 |
| 12 | Zeskantmoer M16 | 8 | 31 | Zeskantmoer M12 | 4 |
| 13 | Hoofdpost | 2 | 32 | Hendel | 1 |
| 14 | Gelaste onderdelen van cilinderbevestigingsplaat | 1 | 33 | Zeskantbout M10*20 | 3 |
| 15 | Omlaag-lus | 1 | 34 | Luchtbuis | 1 |
| 16 | Ringÿ10 | 15 | 35 | Pomp onderdelen | 1 |
| 17 | Veerring ÿ10 | 15 | 36 | Blok | 1 |
| 18 | Zeskantmoer M10 | 12 | 37 | Inlaatpoort (Eur) | 1 |
| 19 | Blok | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

# GEBRUIKSAANWIJZING

1.30-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.

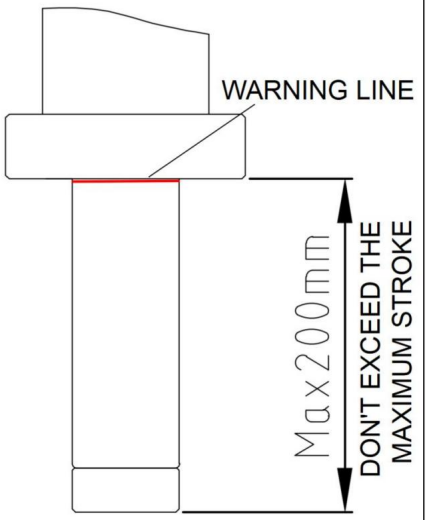
Machine Translated by Google

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 u de **grenslijn** 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 30T

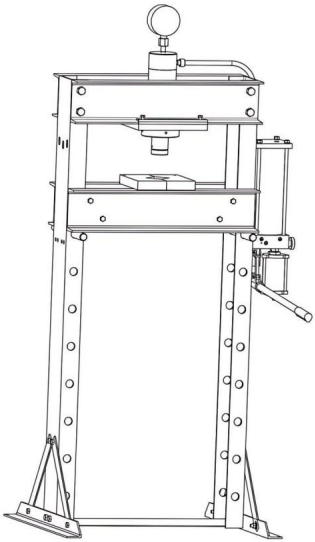
Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena 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 30T**



## 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 nära förestående strukturellt fel på butikspressen, avbryt användningen omedelbart.

3. Installera inte denna utrustning på asfalt, trä, mjukt eller kaklat yta. Se till att butikspressen är ordentligt fastsatt på en torr, olje-/fettfri, plan, jämn betongyta som kan stödja
butikspressens sammanlagda vikt, arbetsstycket som pressas och eventuella ytterligare verktyg och utrustning. Installera inte Shop Press on expansionssömmar eller på sprucken, defekt betong.

4. Upprätthålla en säker arbetsmiljö. Använd inte butikspressen i närheten våta 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 tillämplig. Använd alltid tillverkarens rekommenderade pressning poäng, minimum/maximal presskraft som krävs etc. för arbetet bit du trycker på.

6. Undvik laster utanför centrum. Om Jack Plate verkar ovanligt svårt att tryck, stoppa omedelbart operationen. Justera arbetsstycket till eliminera eller minska en belastning utanför centrum. Använd inte butiken Tryck på om arbetsstycket lutar eller binder sig under nedåtgående rörelse Tryckhuvudsenhet.

7. Ta bort verktygsbrickor, stativ och allt innan du sänker domkraftsplattan andra verktyg och utrustning från Pressförkläde.

8. Håll alltid händer, fingrar och fötter borta från Jack Plate och Tryck på Förkläde under pressningen. Se till att jackplåtarna är i gott skick före användning.

Machine Translated by Google

9. Försök aldrig att ta bort ett arbetsstycke som fastnat i de rörliga delarna av butikspressen. Skruva loss utlösningsventilen och först efter återkomst Jack Ram till dess neutrala läge, om du försöker ta bort arbetsstycke.

10. Arbetsstycket måste alltid stödjas och kontrolleras under drift. Använd ett rullstativ (medföljer ej) med ett större verk bit. När det är möjligt, fäst arbetsstycket med klämmor (ej försedd).

11. När kontakten mellan tryckhuvudet och arbetsstycket har skett gjorda, steg bort så långt som möjligt och fortsätt att sakta applicera tryck tills proceduren är klar.

12. Lämna aldrig ett komprimerat arbetsstycke utan uppsikt. När ett arbete bit är komprimerad, det finns en stor grad av kraft som har varit lagras i arbetsstycket, som måste kontrolleras fram till trycket från huvudförsamlingen släpps.

13. Innan du utför service eller underhåll, släpp lasten från Butikspress.

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 vanligt förnuft och försiktighet är faktorer som inte kan byggas in i denna produkt, utan måste tillhandahållas av operatören.

**SPARA DESSA INSTRUKTIONER**

## TEKNISKA DATA

| Kapacitet | Max arbetsavstånd | Minsta arbetsavstånd | Stroke |
|---|---|---|---|
| 30T | 938 mm | 65 mm | 125 mm |

**Fram**

Denna butikspress är designad för bilar, lastbilar, redskap, flottor och

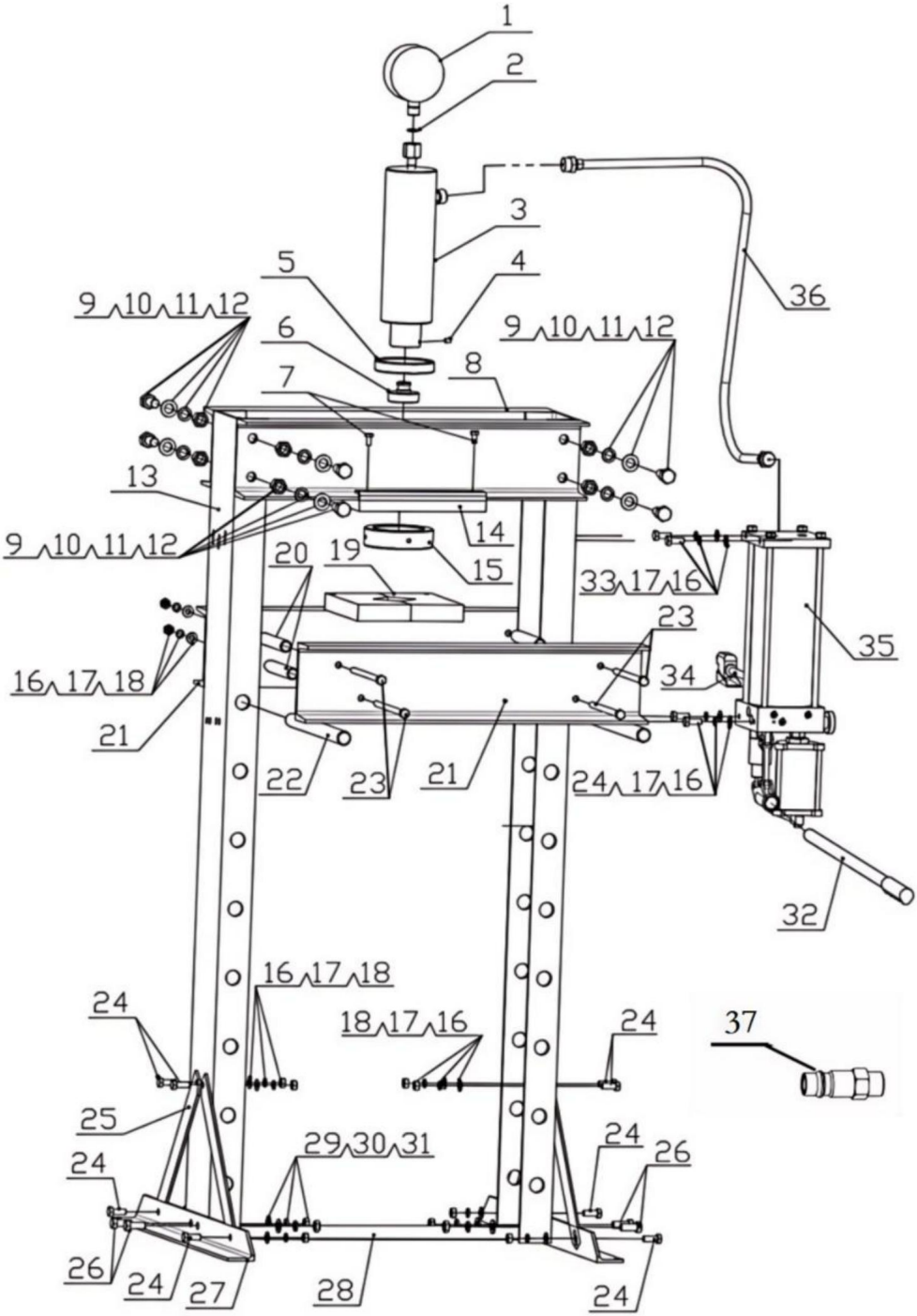
Machine Translated by Google

industrireparationsverkstäder där pressning, bockning, riktning och formning, krävs. Typiska applikationer inkluderar installation och borttagning av generator- och servopumplager, axellager, transmissionslager, tätningar, u-leder och annat. Den är inte avsedd för använd som monteringsbord eller som fixturstativ som används för att säkra en stor final monteringskomponent. Till skillnad från pressar utrustade med en separat monterad pump, kraftenheten på denna press kan inte utrustas med en tryckmätare, därför måste övervakning av belastningen göras av annan medel, såsom en digital lastcellsindikator. Vilket medel man än väljer, lastmätningsorganen ska kalibreras årligen.

## PACKLISTA

| INGA. | BESKRIVNING | ANTAL | NR. | BESKRIVNING | ANTAL |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 30T mätare | 1 | 20 | **Work Beach Supporting Tube** 4 | |
| 2 | Packning | 1 | 21 | Work Beach | 2 |
| 3 | Cylinderdel | 1 | 22 | Saxnål | 2 |
| 4 | Skruv M8*8 | 1 | 23 | Sexkantsbult M10*170 | 4 |
| 5 | Up-loop | 1 | 24 | Sexkantsbult M10*25 | 8 |
| 6 | Huvud | 1 | 25 | Oblique Shore | 4 |
| 7 | Sexkantsbult M8*16 | 4 | 26 | Sexkantsbult M12*30 | 4 |
| 8 | Bom | 2 | 27 | Vinkeljärn | 2 |
| 9 | Sexkantsbult M16*35 | 8 | 28 | Vevstakar delar | 1 |
| 10 | Bricka ÿ16 | 8 | 29 | Bricka ÿ12 | 4 |
| 11 | Fjäderbricka ÿ16 | 8 | 30 | Fjäderbricka ÿ12 | 4 |
| 12 | Sexkantsmutter M16 | 8 | 31 | Sexkantsmutter M12 | 4 |
| 13 | Huvudinlägg | 2 | 32 | Hantera | 1 |
| 14 Svetsade delar av cylinderfästet 1 | | | 33 | Sexkantsbult M10*20 | 3 |
| 15 | Down-loop | 1 | 34 | Luftrör | 1 |
| 16 | Brickaÿ10 | 15 | 35 | Pump delar | 1 |
| 17 | Fjäderbricka ÿ10 | 15 | 36 | Blockera | 1 |
| 18 | Sexkantsmutter M10 | 12 | 37 | Inloppsport (Eur) | 1 |
| 19 | Blockera | 2 | | | |

Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

# BRUKSANVISNING

1,30-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#.

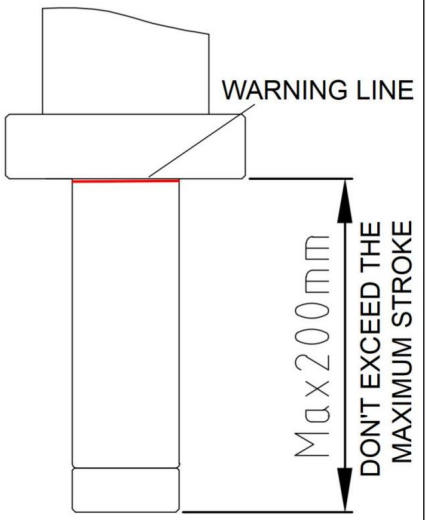
**VARNING!**

**Överslag inte. överbelastning, det kan orsaka**

**Cylindern kan inte återställas. Oljeläckage,**

**utrustningsskada eller personskada.**

1. Använd inte butikspressen bortom Stroke.When du ser **gränslinjen** 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**