

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

SHOP PRESS

(HYDRAULIC CYLINDER)

MODEL: ZX0901 ITEM 50T

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

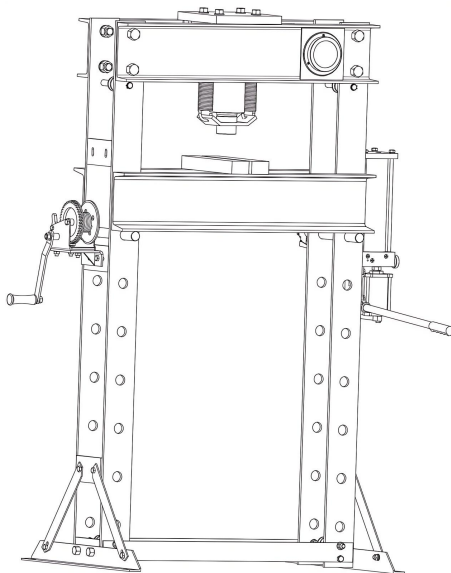
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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 50T



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

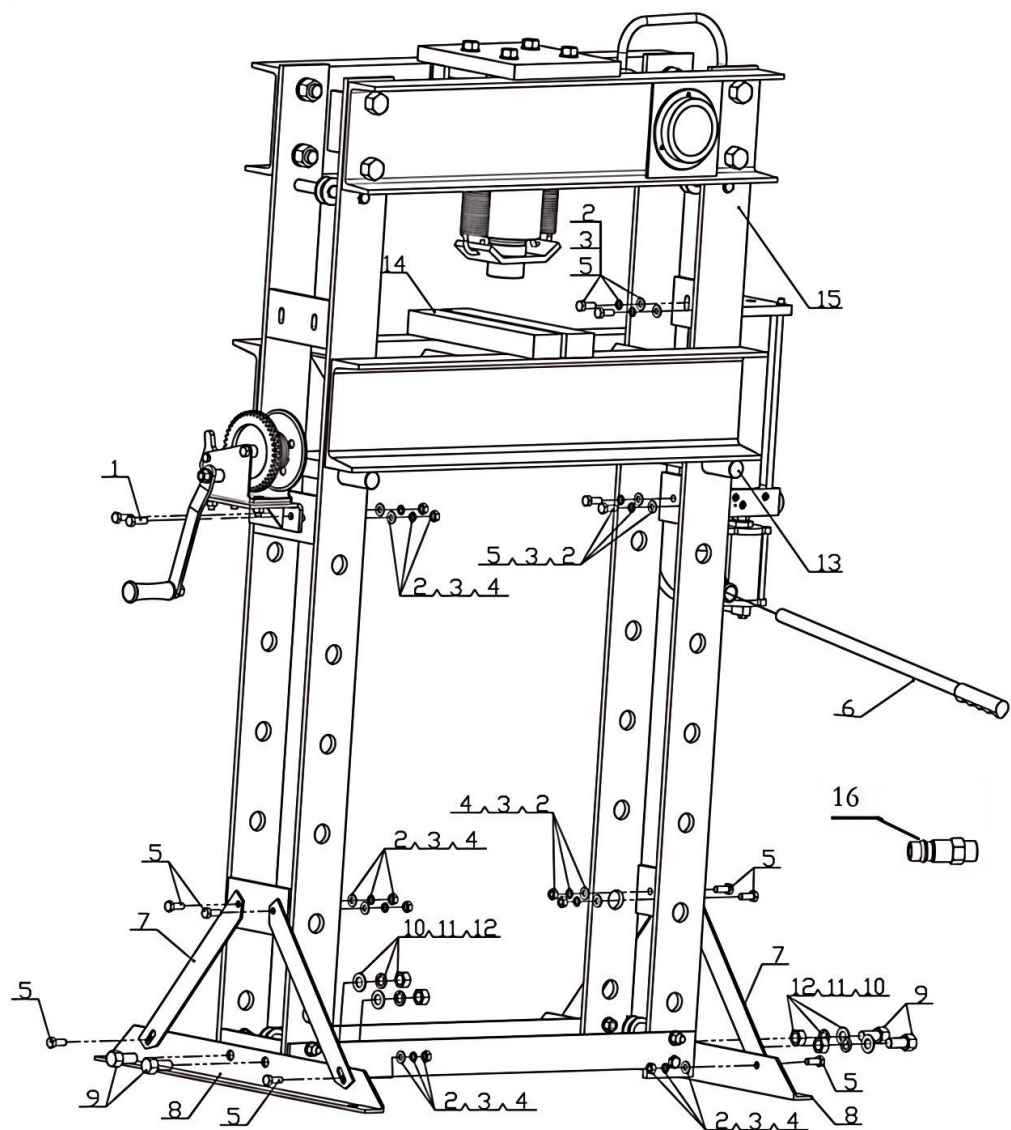
Capacity	Max working distance	Min working distance	Stroke
50T	983mm	83mm	185mm

Forward

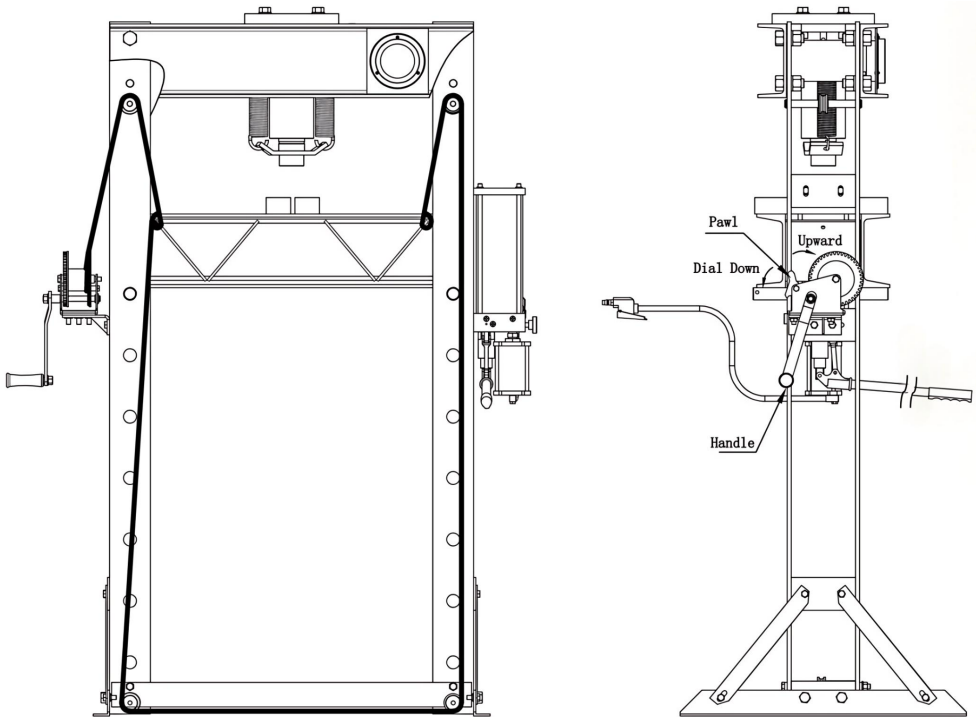
This Shop Press is designed for automotive, truck, implement, fleet, and industrial repair shops where pressing, bending, straightening and forming, is required. Typical applications include installation and removal of alternator and power steering pump bearings, axle bearings, transmission bearings, 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	Hex Bolt M10*30	2	9	Hex Bolt M16*35	4
2	Washer ϕ 10	14	10	Washer ϕ 16	4
3	Spring Washer ϕ 10	14	11	Spring Washer ϕ 16	4
4	Hex Nut M10	10	12	Hex Nut M16	4
5	Hex Bolt M10*25	12	13	Cotter Pin	2
6	Handle	1	14	Block	2
7	Oblique Shore	4	15	Main Body	1
8	Angle Iron	2	16	Inlet Port (Eur)	1



OPERATION INSTRUCTION



The wire rope is wound as shown on the above, pay attention to make sure that the wire rope has been wound on the upper and lower four pulleys before use.

The table rises:

The pawl pivots upward, and the handle can be cranked clockwise to bring the worktable up and thread the pin into the appropriate hole. Then pawl pivots downward again, cranking the handle counterclockwise to place the table onto the pin so that the wire rope is no longer under tension.

table onto the pin so that the wire rope is no longer under tension.

The table is lowered:

Pawl upward dial, clockwise crank the handle, the worktable up a little and pull the pin out. Then, pawl downward pawl, crank the handle counterclockwise, put the table to the the appropriate position, put the pin into the corresponding hole, counterclockwise Crank the handle counterclockwise to place the table on the pin so that the steel the wire rope is no longer under tension.

1. 50-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 .

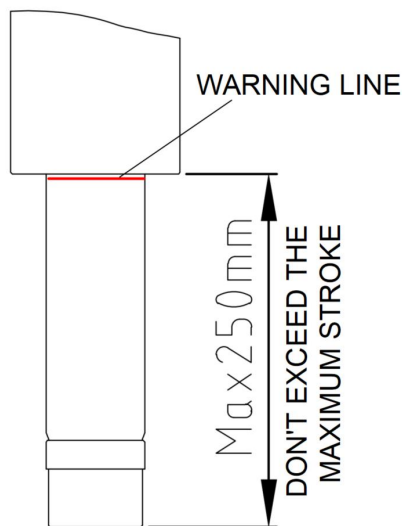
Bleeding

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

BOUTIQUE PRESSE

(CYLINDRE HYDRAULIQUE)

MODÈLE : ZX0901 ARTICLE 50T

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.

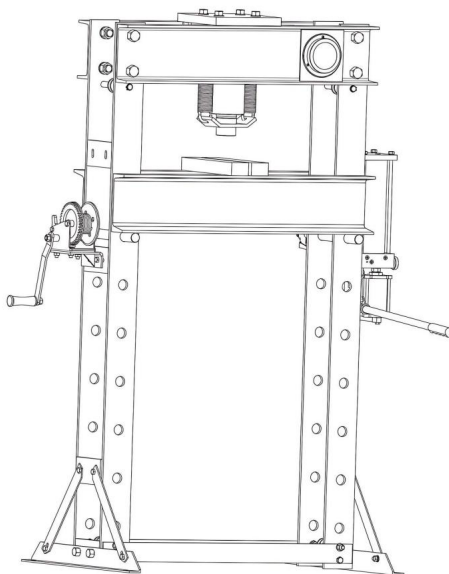
Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BOUTIQUE PRESSE

MODÈLE : ZX0901 ARTICLE 50T



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.

MESURES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

AVERTISSEMENT : VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS. NOTEZ LES EXIGENCES DE FONCTIONNEMENT SÉCURITAIRE, AVERTISSEMENTS ET MISES EN GARDE.

AVERTISSEMENTS SPÉCIFIQUES AU PRODUIT

1. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà de sa capacité nominale.
2. Attention ! Si vous détectez quelque chose qui pourrait indiquer une menace structurelle imminente, En cas de défaillance de la presse d'atelier, cesser immédiatement de l'utiliser.
3. N'installez pas cet équipement sur une surface en asphalte, en bois, molle ou carrelée. Assurez-vous que la presse d'atelier est solidement fixée sur un sol sec, sans huile ni graisse, plat et de niveau. surface en béton capable de supporter le poids combiné de l'atelier Appuyez sur la pièce à usiner et tous les outils et équipements supplémentaires. N'installez pas la presse d'atelier sur des joints de dilatation ou sur des surfaces fissurées ou défectueuses. béton.
4. Maintenez un environnement de travail sûr. N'utilisez pas la presse d'atelier à proximité de surfaces humides. zones à protéger de l'humidité. Assurez-vous que la température est adéquate. espace de travail environnant. Ne pas utiliser en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.
5. Lisez et comprenez toutes les instructions et précautions de sécurité dans le manuel du fabricant de la pièce que vous pressez, le cas échéant. Utilisez toujours les points de pression recommandés par le fabricant, minimum/ force de pression maximale requise, etc. pour la pièce que vous pressez.
6. Évitez les charges décentrées. Si la plaque de levage semble anormalement difficile à appuyer, arrêter immédiatement l'opération. Ajuster la pièce pour éliminer ou diminuer une charge décentrée. N'utilisez pas la presse d'atelier si la pièce à usiner s'incline ou se lie pendant le mouvement descendant de l'ensemble de tête de pression.
7. Avant d'abaisser la plaque de levage, retirez les plateaux à outils, les supports et tous les autres outils. et l'équipement du tablier de presse.
8. Gardez toujours les mains, les doigts et les pieds éloignés de la plaque de levage et de la presse. Tablier pendant le processus de pressage. Assurez-vous que la ou les plaques de levage sont en bon état condition avant utilisation.
9. N'essayez jamais de retirer une pièce coincée dans les pièces mobiles de l'appareil. Presse d'atelier. Dévissez la soupape de décharge et, seulement après avoir remis le cric

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

10. La pièce doit être soutenue et contrôlée à tout moment pendant fonctionnement. Utilisez un support à rouleau (non fourni) avec une pièce plus grande.

Dans la mesure du possible, fixez la pièce à l'aide de pinces (non fournies).

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

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

13. Avant d'effectuer l'entretien ou la maintenance, libérez la charge de l'atelier. Presse.

Avertissement : Les avertissements, précautions et instructions décrits dans ce

Le manuel d'instructions ne peut pas couvrir toutes les conditions et situations possibles qui peuvent

L'opérateur doit comprendre que le bon sens et la prudence sont de mise.

sont des facteurs qui ne peuvent pas être intégrés à ce produit, mais doivent être fournis par le opérateur.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

DONNÉES TECHNIQUES

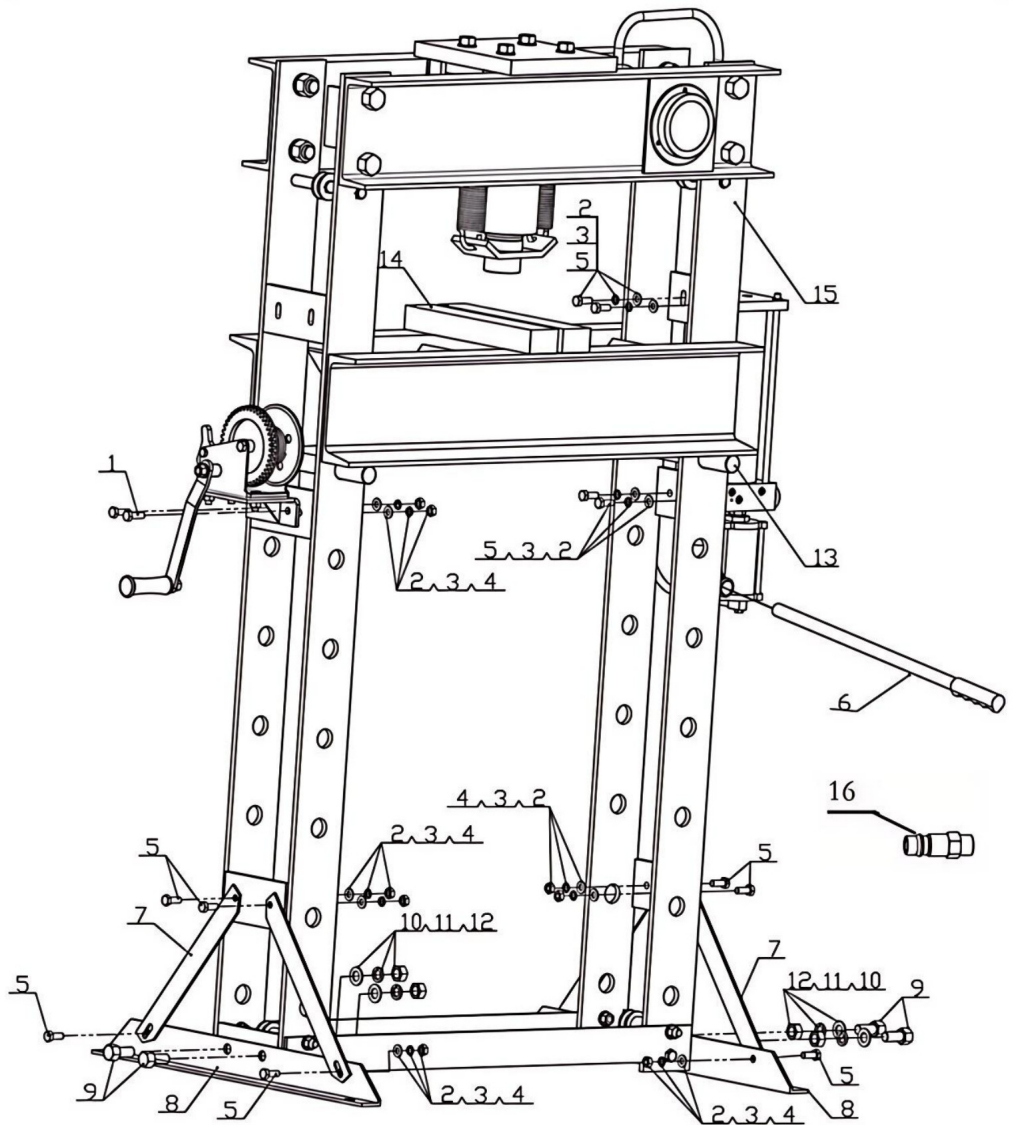
Capacité	Distance de travail maximale	Distance de travail minimale	Accident vasculaire cérébral
50T	983mm	83 mm	185 mm

Avant

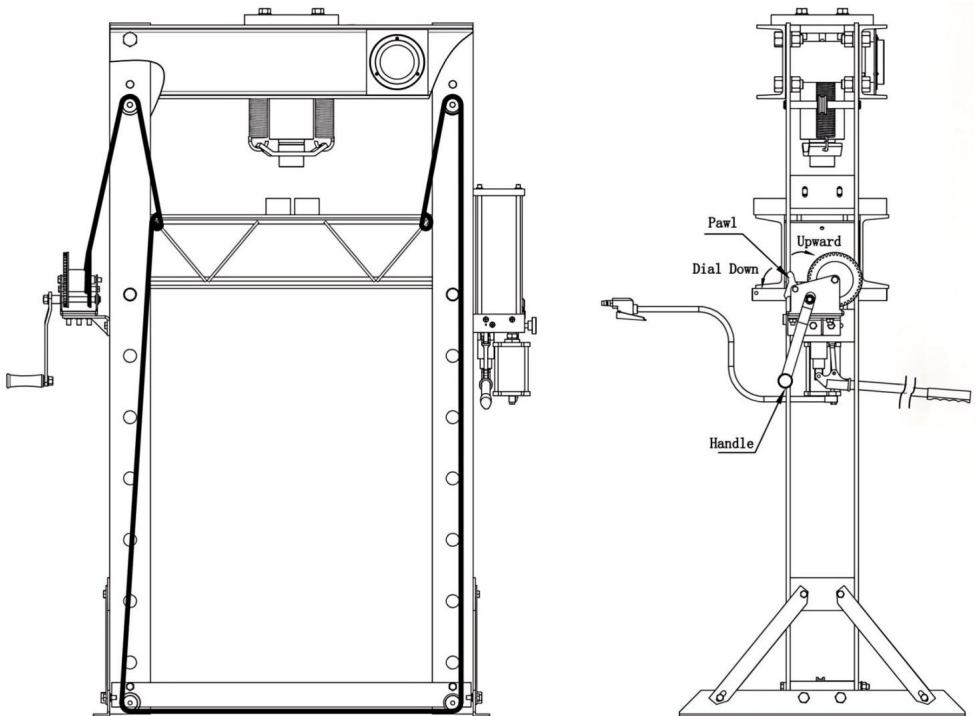
Cette presse d'atelier est conçue pour les automobiles, les camions, les outils, les flottes et ateliers de réparation industrielle où sont effectués le pressage, le pliage, le redressage et formation, est nécessaire. Les applications typiques comprennent l'installation et dépose des roulements d'alternateur 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	Boulon hexagonal M10*30	2	9	Boulon hexagonal M16*35	4
2	Rondelleφ10	14	10	Rondelleφ16	4
3	Rondelle élastique φ10	14	11	Rondelle élastique φ16	4
4	Écrou hexagonal M10	10	12	Écrou hexagonal M16	4
5	Boulon hexagonal M10*25	12	13	Goupille fendue	2
6	Poignée	1	14	Bloc	2
7	Rivage oblique	4	15	Corps principal	1
8	Fer d'angle	2	16	Port d'entrée (Eur)	1



INSTRUCTION D'UTILISATION



Le câble métallique est enroulé comme indiqué ci-dessus, veillez à vous assurer que le câble métallique a été enroulé sur les quatre poulies supérieures et inférieures avant utilisation.

La table se lève :

Le cliquet pivote vers le haut et la poignée peut être tournée dans le sens des aiguilles d'une montre pour relever la table de travail et enfiler la goupille dans le trou approprié. Ensuite, le cliquet pivote à nouveau vers le bas, en tournant la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour placer la table sur la goupille de sorte que le câble métallique ne soit plus sous tension.

La table est abaissée :

Tournez le cliquet vers le haut, tournez la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre, soulevez légèrement la table de travail et retirez la goupille. Ensuite, tournez le cliquet vers le bas, tournez la manivelle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, placez la table dans la position appropriée, insérez la goupille dans le trou correspondant, tournez la manivelle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour placer la table sur la goupille afin que le câble en acier ne soit plus sous tension.

1. La presse d'atelier de 50 tonnes 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.
 4. Vérifiez le niveau d'huile. Il doit être juste en dessous du trou de la lime à huile. Si nécessaire, remplissez avec huile hydraulique de haute qualité 15#.

AVERTISSEMENT!

Ne pas trop presser. surcharge, cela peut causer

Le cylindre ne peut pas se réinitialiser. Fuite d'huile,
dommages matériels ou blessures corporelles.

1. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà
AVC. Lorsque vous voyez la ligne de limite de

Le cylindre à huile, veuillez arrêter d'appuyer
Descendre immédiatement.

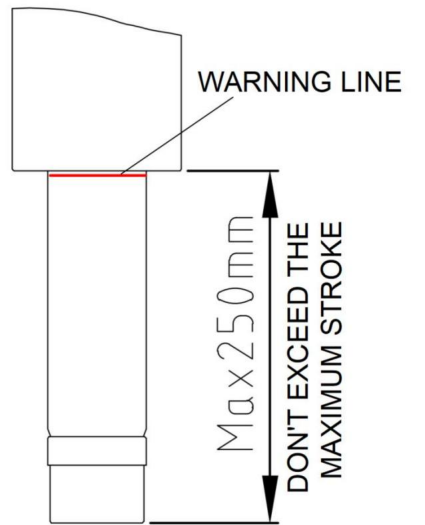
2. N'utilisez pas la presse d'atelier au-delà
Capacité nominale.

3. Évitez les charges décentrées.

4. Gardez toujours les mains, les doigts et les pieds

Loin de la plaque de cric et du tablier de presse

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

SHOP PRESS

(HYDRAULIKZYLINDER)

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 50T

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

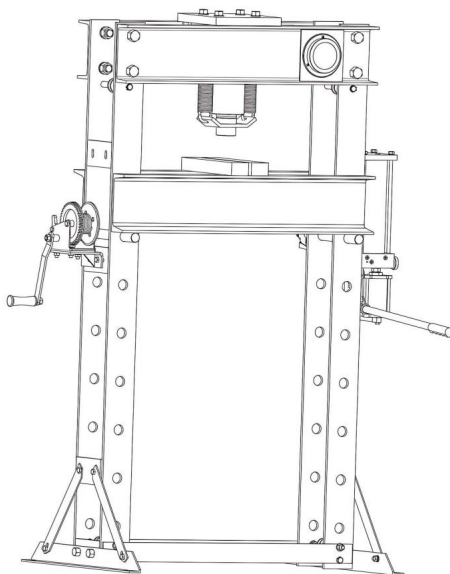
„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SHOP PRESS

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 50T



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.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

ACHTUNG: BITTE LESEN SIE DIESE ANWEISUNGEN SORGFÄLTIG DURCH.

SICHERE BETRIEBSVORAUSSETZUNGEN, WARNHINWEISE UND VORSICHTSMASSNAHMEN.

PRODUKTSPEZIFISCHE WARNHINWEISE

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

2. Achtung! Wenn Sie etwas entdecken, das auf eine drohende strukturelle

Bei einem Ausfall der Shop Press stellen Sie die Nutzung sofort ein.

3. Installieren Sie dieses Gerät nicht auf Asphalt, Holz, weichen oder gefliesten Oberflächen.

Stellen Sie sicher, dass die Werkstattpresse fest auf einem trockenen, öl- und fettfreien, flachen und ebenen Untergrund befestigt ist.

Betonoberfläche, die das Gesamtgewicht des Shops tragen kann

Presse, zu pressendes Werkstück sowie ggf. weitere Werkzeuge und Geräte.

Installieren Sie die Shop Press nicht auf Dehnungsfugen oder auf gerissenen, defekten

Beton.

4. Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsumgebung. Verwenden Sie die Werkstattpresse nicht in der Nähe von nassen

Stellen Sie sicher, dass ausreichend

umgebenden Arbeitsbereich. Nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub

betreiben.

5. Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen und Sicherheitshinweise in der

Lesen Sie ggf. das Handbuch des Herstellers für das Werkstück, das Sie pressen.

Verwenden Sie immer die vom Hersteller empfohlenen Druckpunkte, Minimum/

erforderliche maximale Presskraft usw. für das zu pressende Werkstück.

6. Vermeiden Sie außermittige Belastungen. Wenn die Jack Plate ungewöhnlich schwer zu drücken ist,

sofort den Vorgang stoppen. Passen Sie das Werkstück an, um den

eine außermittige Belastung. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht, wenn das Werkstück kippt oder

klemmt während der Abwärtsbewegung der Druckkopfgabgruppe.

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

und Ausrüstung vom Press Apron.

8. Halten Sie Hände, Finger und Füße immer von der Jack Plate und Press

Schürze während des Pressvorgangs. Stellen Sie sicher, dass die Jack Plate(s) in gutem

Zustand vor Gebrauch.

9. Versuchen Sie niemals, ein Werkstück zu entfernen, das in den beweglichen Teilen des

Werkstattpresse. Das Ablassventil abschrauben und erst nach dem Zurückschieben des Wagenhebers

Bringen Sie den Stößel in die Neutralstellung, falls Sie versuchen sollten, das Werkstück zu entfernen.

10. Das Werkstück muss während der gesamten

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

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

11. Sobald der Kontakt zwischen Druckkopf und Werkstück

gemacht, treten Sie so weit wie möglich zurück und üben Sie weiterhin langsam Druck aus, bis

Der Vorgang ist abgeschlossen.

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

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

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

freigegeben.

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

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

Die Bedienungsanleitung kann nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen abdecken,

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

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

Operator.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

TECHNISCHE DATEN

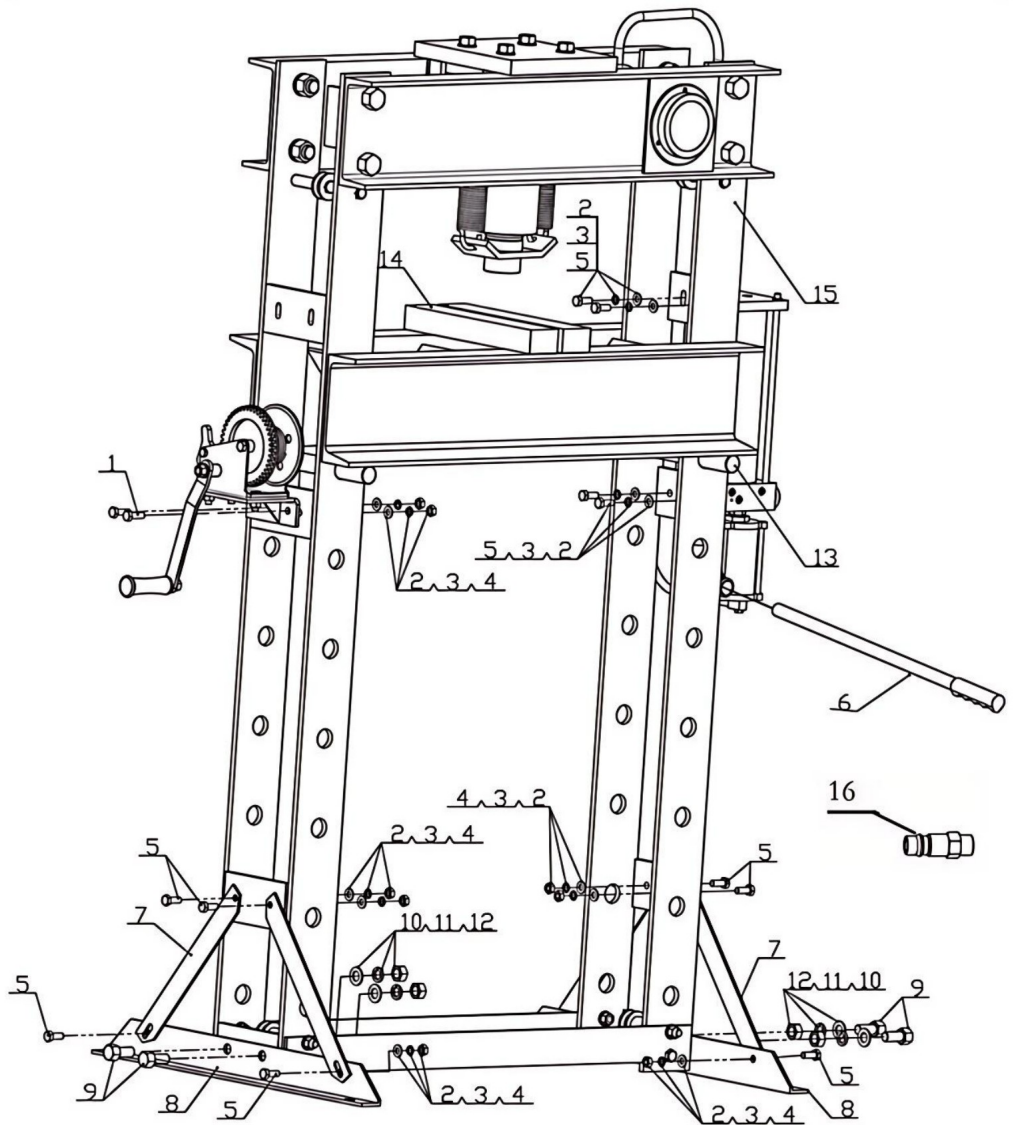
Kapazität	Max. Arbeitsabstand	Minimaler Arbeitsabstand	Schlagenfall
50T	983 mm	83 mm	185 mm

Nach vorne

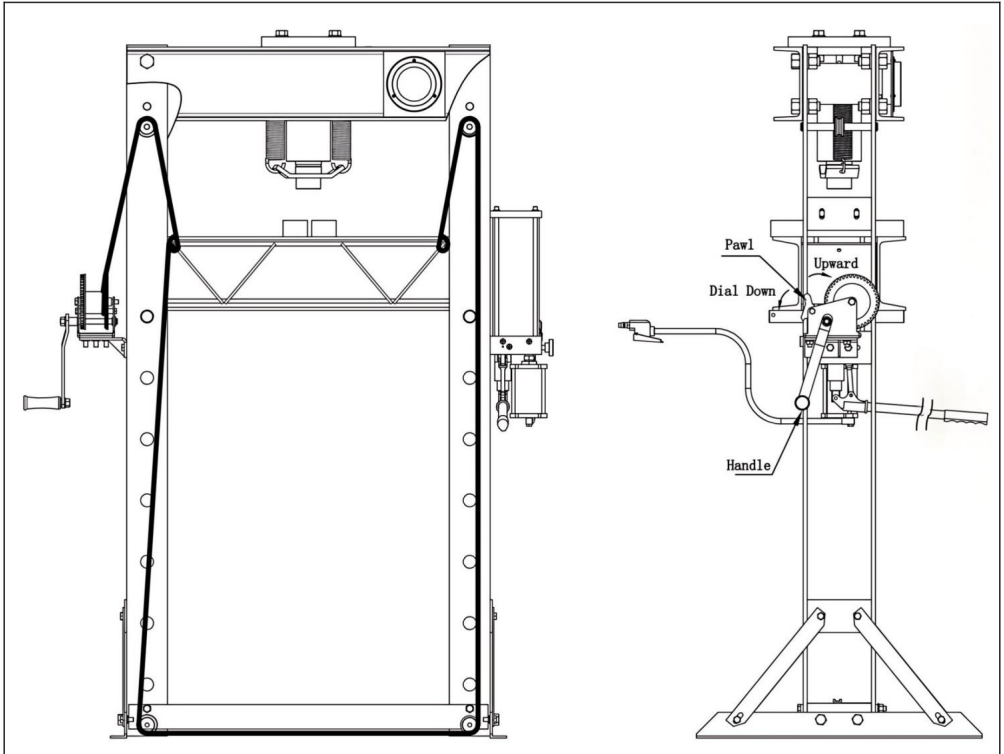
Diese Werkstattpresse ist für die Bereiche Automobil, LKW, Geräte, Flotte und Industrielle Reparaturwerkstätten, in denen Pressen, Biegen, Richten und Umformung erforderlich. Typische Anwendungen sind die Installation und Ausbau der Lager von Lichtmaschine und Servopumpe, Achslager, Getriebelager, Dichtungen, Kreuzgelenke und andere. Es ist nicht vorgesehen für Verwendung als Montagetisch oder als Vorrichtungsständer zur Befestigung großer, endgültiger Im Gegensatz zu Pressen mit separatem 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	Sechskantschraube M10*30	2	9		Sechskantschraube M16*35	4
2	Unterlegscheibey10	14	10		Unterlegscheibey16	4
3	Federscheibe y10	14	11		Federscheibe y16	4
4	Sechskantmutter M10	10	12		Sechskantmutter M16	4
5	Sechskantschraube M10*25	12	13		Splint	2
6	Handhaben	1	14		Block	2
7	Schräges Ufer	4	15		Hauptteil	1
8	Winkleisen	2	16		Einlassanschluss (Eur)	1



BEDIENUNGSANLEITUNG



Das Drahtseil wird wie oben gezeigt aufgewickelt. Achten Sie darauf, dass das Drahtseil vor der Verwendung auf die oberen und unteren vier Rollen aufgewickelt wurde.

Der Tisch erhebt sich:

Die Sperrklinke schwenkt nach oben und der Griff kann im Uhrzeigersinn gedreht werden, um den Arbeitstisch hochzuheben und den Stift in das entsprechende Loch einzufädeln. Dann schwenkt die Sperrklinke wieder nach unten und der Griff kann gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, um den Tisch auf den Stift zu setzen, sodass das Drahtseil nicht mehr unter Spannung steht. Tisch auf den Stift, sodass das Drahtseil nicht mehr unter Spannung steht.

Der Tisch wird abgesenkt:

Drehen Sie die Sperrklinke nach oben, drehen Sie den Griff im Uhrzeigersinn, heben Sie den Arbeitstisch ein wenig an und ziehen Sie den Stift heraus. Drehen Sie dann die Sperrklinke nach unten, drehen Sie den Griff gegen den Uhrzeigersinn, bringen Sie den Tisch in die entsprechende Position und stecken Sie den Stift in das entsprechende Loch. Drehen Sie den Griff gegen den Uhrzeigersinn, um den Tisch auf dem Stift zu platzieren, sodass das Stahldrahtseil nicht mehr unter Spannung steht.

1. Die 50-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 schmalen 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.
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.**

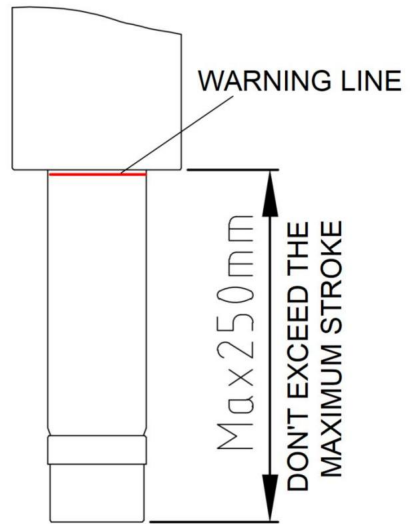
1. Betreiben Sie die Werkstattpresse nicht weiter
Schlagenfall. Wenn Sie die Begrenzungslinie **sehen**

Der Ölzyylinder, 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 immer
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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

STAMPA NEGOZIO

(CILINDRO IDRAULICO)

MODELLO: ZX0901 ARTICOLO 50T

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

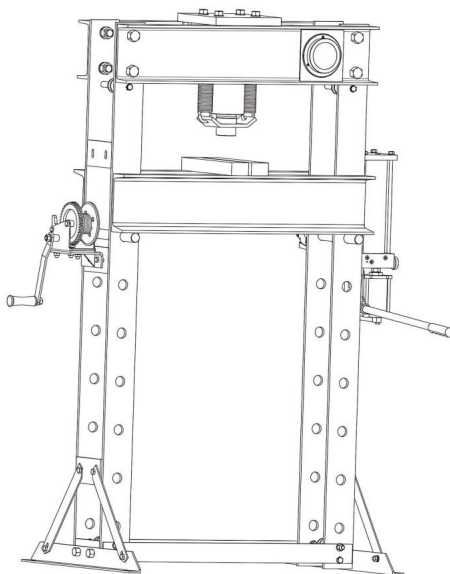
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili 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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STAMPA NEGOZIO

MODELLO: ZX0901 ARTICOLO 50T



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.

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

ATTENZIONE: LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI. NOTARE CHE REQUISITI OPERATIVI SICURI, AVVERTENZE E PRECAUZIONI.

AVVERTENZE SPECIFICHE DEL PRODOTTO

1. Non utilizzare la Shop Press oltre la capacità nominale.
2. Attenzione! Se si rileva qualcosa che potrebbe indicare un imminente danno strutturale, guasto della Shop Press, interromperne immediatamente l'uso.
3. Non installare questa apparecchiatura su superfici asfaltate, in legno, morbide o piastrellate. Assicurarsi che la Shop Press sia fissata saldamente su una superficie piana, asciutta, priva di olio/grasso e livellata. superficie in calcestruzzo in grado di sostenere il peso combinato del negozio Pressa, pezzo da pressare ed eventuali utensili e attrezzature supplementari. Non installare la Shop Press su giunti di dilatazione o su superfici screpolate o difettose. calcestruzzo.
4. Mantenere un ambiente di lavoro sicuro. Non utilizzare la Shop Press vicino a superfici bagnate. aree e non esporre all'umidità. Assicurarsi che ci sia un'adeguata circostante l'area di lavoro. Non operare in presenza di liquidi, gas o polvere infiammabili.
5. Leggere e comprendere tutte le istruzioni e le precauzioni di sicurezza contenute nel manuale del produttore del pezzo da pressare, se applicabile. Utilizzare sempre i punti di pressione consigliati dal produttore, minimo/ forza di pressatura massima richiesta, ecc. per il pezzo da pressare.
6. Evitare carichi fuori centro. Se la piastra del martinetto sembra insolitamente dura da premere, interrompere immediatamente l'operazione. Regolare il pezzo in lavorazione per eliminare o ridurre un carico decentrato. Non utilizzare la Shop Press se il pezzo in lavorazione si inclina o si lega durante il movimento verso il basso del gruppo della testa di pressione.
7. Prima di abbassare la piastra del martinetto, rimuovere i vassoi portautensili, i supporti e tutti gli altri utensili e attrezzature dal Press Apron.
8. Tenere sempre mani, dita e piedi lontani dalla piastra di presa e dalla pressa Grembiule durante il processo di pressatura. Assicurarsi che la piastra/le piastre del martinetto siano in buone condizioni condizione prima dell'uso.
9. Non tentare mai di rimuovere un pezzo in lavorazione incastrato nelle parti mobili della Pressa da officina. Svitare la valvola di rilascio e, solo dopo aver riportato il martinetto

Rimettere il pistone in posizione neutra nel caso si provi a rimuovere il pezzo in lavorazione.

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

Se possibile, fissare il pezzo in lavorazione con morsetti (non forniti).

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

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

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

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

SALVA QUESTE ISTRUZIONI

DATI TECNICI

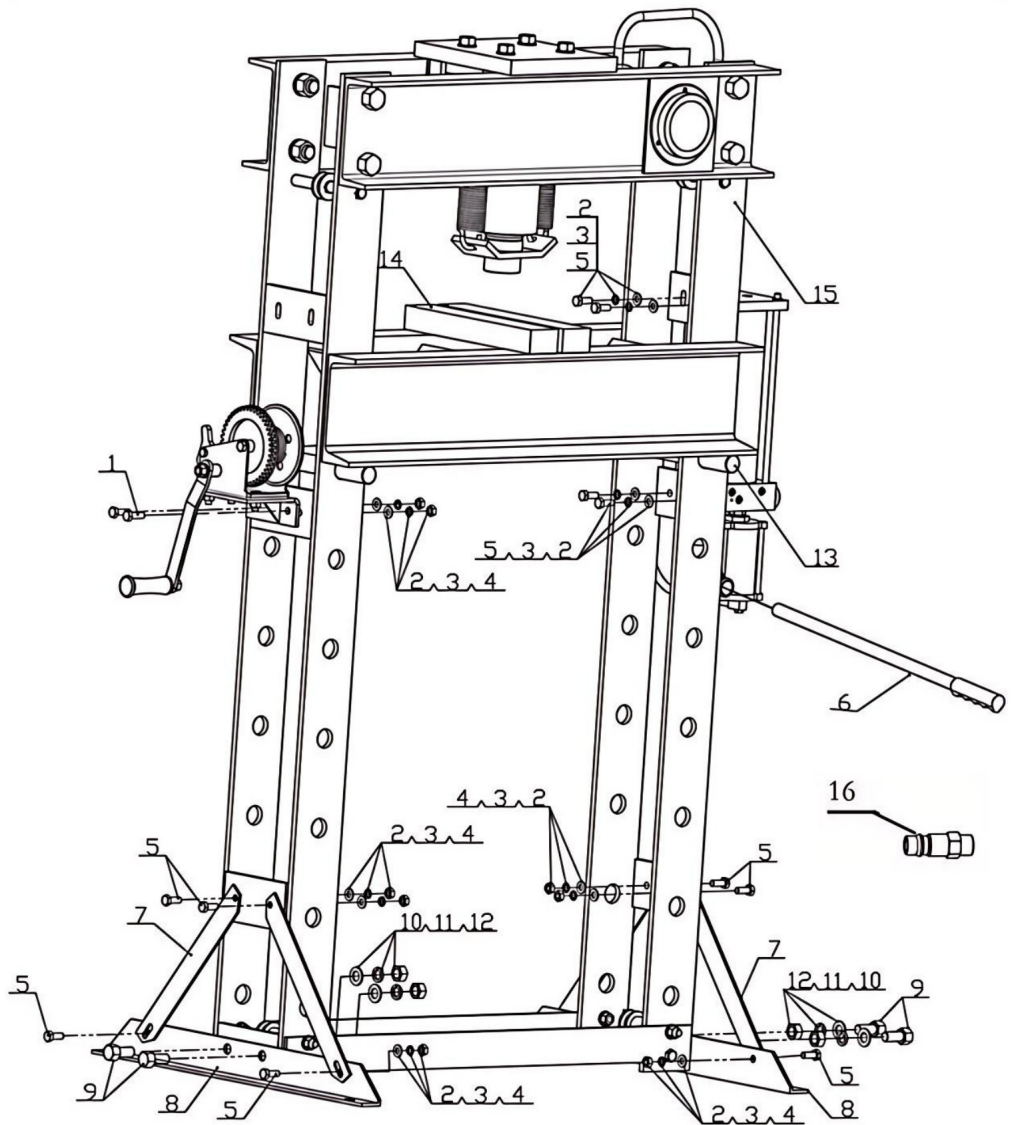
Capacità	Distanza massima di lavoro	Distanza minima di lavoro	Colpo
50T	983 mm	83mm	185mm

Inoltre

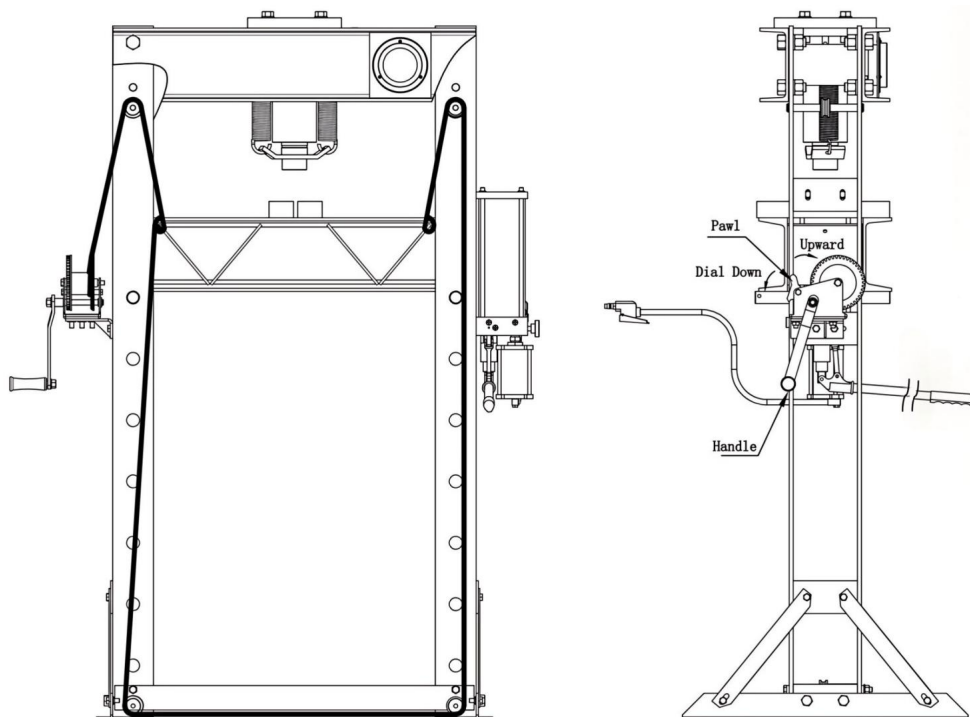
Questa pressa da officina è progettata per applicazioni automobilistiche, camionistiche, di equipaggiamento, flotte e officine di riparazione industriali dove si eseguono operazioni di pressatura, piegatura, raddrizzatura e formando, è necessario. Le applicazioni tipiche includono l'installazione e rimozione 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 QTY	
1	Bullone esagonale M10*30	2	9	Bullone esagonale M16*35	4
2	Rondella 10	14	10	Rondella 16	4
3	Rondella elastica 10	14	11	Rondella elastica 16	4
4	Dado esagonale M10	10	12	Dado esagonale M16	4
5	Bullone esagonale M10*25	12	13	Coppiglia	2
6	Maniglia	1	14	Bloccare	2
7	Sponda obliqua	4	15	Corpo principale	1
8	Angolo di ferro	2	16	Porta di ingresso (Eur)	1



ISTRUZIONI PER L'USO



Il cavo metallico viene avvolto come mostrato sopra, assicurarsi che il cavo metallico sia stato avvolto sulle quattro pulegge superiori e inferiori prima dell'uso.

Il tavolo si alza:

Il nottolino ruota verso l'alto e la maniglia può essere girata in senso orario per sollevare il tavolo da lavoro e infilare il perno nel foro appropriato. Quindi il nottolino ruota di nuovo verso il basso, girando la maniglia in senso antiorario per posizionare il tavolo sul perno in modo che il cavo metallico non sia più in tensione. tavolo sul perno in modo

che il cavo metallico non sia più in tensione.

Il tavolo si abbassa:

Manopola di regolazione verso l'alto, ruotare la maniglia in senso orario, sollevare un po' il tavolo da lavoro ed estrarre il perno. Quindi, ruotare la maniglia verso il basso, ruotare la maniglia in senso antiorario, posizionare il tavolo nella posizione appropriata, inserire il perno nel foro corrispondente, in senso antiorario Ruotare la maniglia in senso antiorario per posizionare il tavolo sul perno in modo che l'acciaio del cavo metallico non sia più sotto tensione.

1. La pressa da officina da 50 tonnellate è dotata di due piastre di supporto. Le piastre di supporto 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 fuori 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.

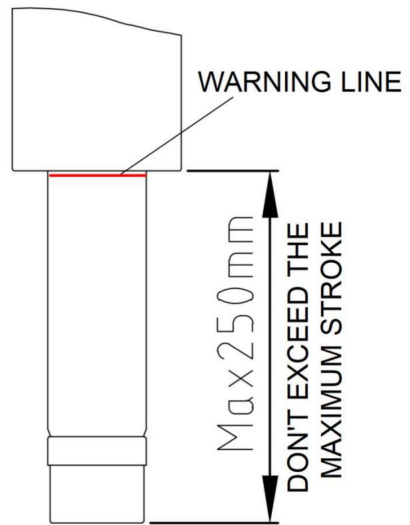
Sanguinamento

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. Pompate 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.
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, incrinature, 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

TIENDA DE PRENSA

(CILINDRO HIDRÁULICO)

MODELO: ZX0901 ARTICULO 50T

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

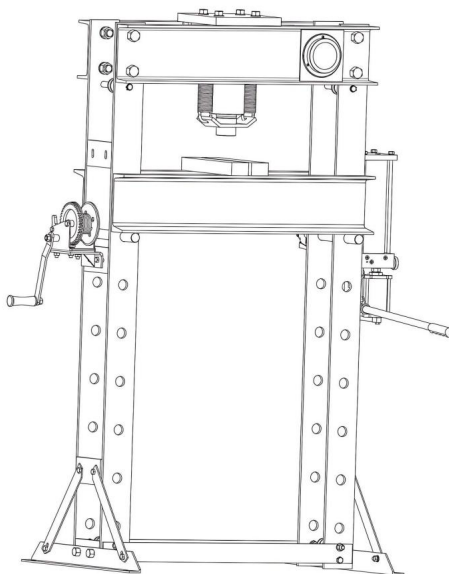
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIENDA DE PRENSA

MODELO: ZX0901 ARTICULO 50T



¿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.

MEDIDAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES

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

ADVERTENCIAS ESPECÍFICAS DEL PRODUCTO

1. No opere la prensa de taller más allá de su capacidad nominal.
2. ¡Atención! Si detecta algo que pueda indicar un problema estructural inminente, En caso de falla de la Prensa de Tienda, suspenda su uso inmediatamente.
3. No instale este equipo sobre ninguna superficie de asfalto, madera, blanda o baldosas. Asegúrese de que la prensa de taller esté firmemente asegurada a una superficie seca, libre de aceite/grasa, plana y nivelada. Superficie de hormigón capaz de soportar el peso combinado de la Tienda. Prensa, pieza de trabajo a prensar y cualquier herramienta y equipo adicional. No instale la prensa de taller sobre juntas de expansión o sobre superficies agrietadas o defectuosas. concreto.
4. Mantenga un entorno de trabajo seguro. No utilice la prensa de taller cerca de superficies mojadas. áreas y no exponer a la humedad. Asegúrese de que haya suficiente Espacio de trabajo circundante. No opere en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables.
5. Lea y comprenda todas las instrucciones y precauciones de seguridad del manual del fabricante de la pieza de trabajo que está prensando, cuando corresponda. Utilice siempre los puntos de presión recomendados por el fabricante, mínimo/ fuerza de presión máxima requerida, etc. para la pieza de trabajo que está presionando.
6. Evite cargas descentradas. Si la placa del gato parece inusualmente difícil de presionar, Detenga inmediatamente la operación. Ajuste la pieza de trabajo para eliminar o disminuir una carga descentrada. No opere la prensa de taller si la pieza de trabajo se inclina o se bloquea durante el movimiento descendente del conjunto del cabezal de presión.
7. Antes de bajar la placa del gato, retire las bandejas de herramientas, los soportes y todas las demás herramientas. y equipamiento del Press Apron.
8. Mantenga siempre las manos, los dedos y los pies alejados de la placa del gato y de la prensa. Delantal durante el proceso de prensado. Asegúrese de que la(s) placa(s) de apoyo estén en buen estado. condición antes de su uso.
9. Nunca intente retirar una pieza de trabajo atascada en las partes móviles de la Prensa de taller. Desatornille la válvula de liberación y, solo después de devolver el gato,

Coloque el ariete en su posición neutra en caso de que intente retirar la pieza de trabajo.

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

11. Una vez que el cabezal de presión y la pieza de trabajo han entrado en contacto hecho, aléjese lo más que pueda y continúe aplicando presión lentamente hasta El procedimiento está completo.

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

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

Advertencia: Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en este

El manual de instrucciones no puede cubrir todas las posibles condiciones y situaciones que pueden ocurrir.

El operador debe comprender que el sentido común y la precaución son fundamentales.

son factores que no se pueden incorporar a este producto, sino que deben ser suministrados por el operador.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

DATOS TÉCNICOS

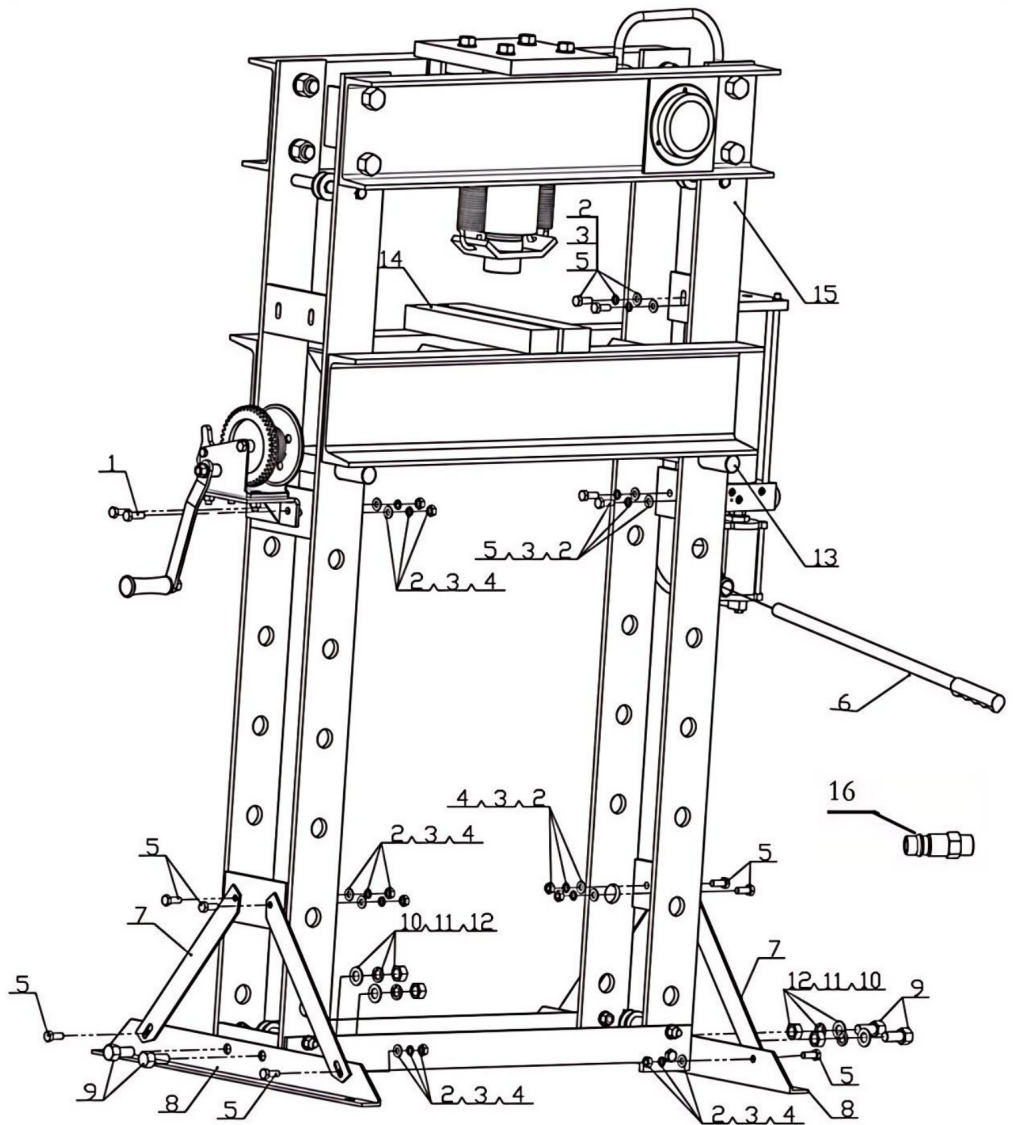
Capacidad D	Distancia máxima de trabajo	Distancia mínima de trabajo	Ataque
50 toneladas	983 mm	83 mm	185 mm

Adelante

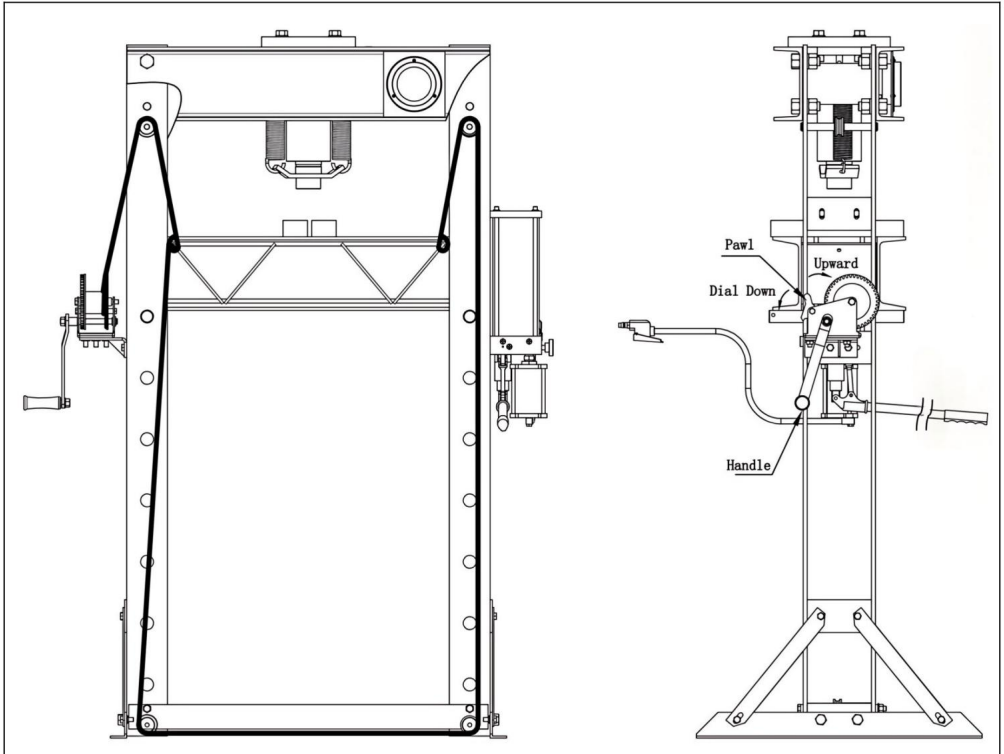
Esta prensa de taller está diseñada para aplicaciones automotrices, de camiones, de implementos, de flotas y... talleres de reparación industrial donde se realizan trabajos de prensado, plegado, enderezado y Se requiere formación. Las aplicaciones típicas incluyen instalación y Extracción de cojinetes 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	N.º		DESCRIPCION CANTIDAD	
1	Perno hexagonal M10*30	2	9	Perno hexagonal M16*35	4
2	Arandelaφ10	14	10	Arandelaφ16	4
3	Arandela elástica φ10	14	11	Arandela elástica φ16	4
4	Tuerca hexagonal M10	10	12	Tuerca hexagonal M16	4
5	Perno hexagonal M10*25	12	13	Pasador de chaveta	2
6	Manejar	1	14	Bloquear	2
7	Orilla oblicua	4	15	Cuerpo principal	1
8	Hierro angular	2	16	Puerto de entrada (Eur)	1



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO



El cable de acero se enrolla como se muestra arriba, preste atención para asegurarse de que el cable de acero se haya enrollado en las cuatro poleas superior e inferior antes de usarlo.

La mesa se levanta:

El trinquete gira hacia arriba y se puede girar la manija en el sentido de las agujas del reloj para levantar la mesa de trabajo y enroscar el pasador en el orificio correspondiente. Luego, el trinquete gira hacia abajo nuevamente y se gira la manija en el sentido contrario a las agujas del reloj para colocar la mesa sobre el pasador de modo que el cable de acero ya no esté bajo tensión.

La mesa se baja:

Gire el trinquete hacia arriba, gire la manija en el sentido de las agujas del reloj, suba un poco la mesa de trabajo y saque el pasador. Luego, gire el trinquete hacia abajo, gire la manija en el sentido contrario a las agujas del reloj, coloque la mesa en la posición adecuada, coloque el pasador en el orificio correspondiente, en el sentido contrario a las agujas del reloj. Gire la manija en el sentido contrario a las agujas del reloj para colocar la mesa sobre el pasador de modo que el acero del cable de acero ya no esté bajo tensión.

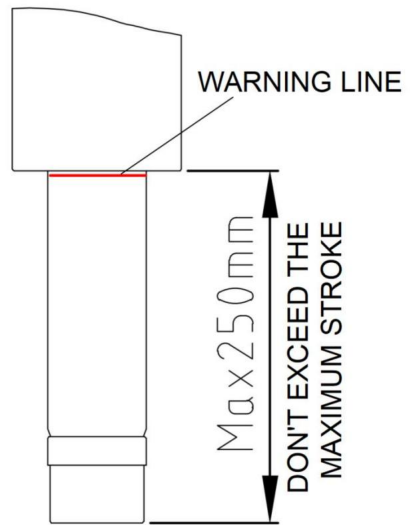
1. La prensa de taller de 50 toneladas viene con dos placas de mandril. Las placas de mandril se pueden utilizar individualmente o conectados como se muestra a continuación mediante Arbor Lock.
 2. El espacio entre las dos placas se puede ampliar de 0 a 5". Para ajustar el espacio
Entre las dos placas 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. Bombear 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. Bombear 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.
 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.º 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 presado.



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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

PRASA SKLEPOWA (SIŁOWNIK HYDRAULICZNY) MODEL: ZX0901 ELEMENT 50T

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

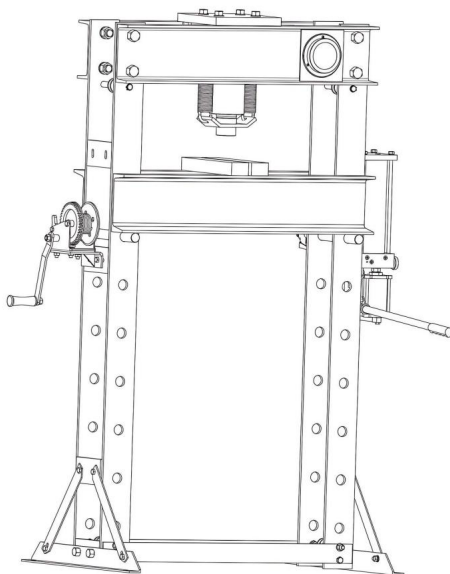
„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PRASA SKLEPOWA

MODEL: ZX0901 ELEMENT 50T



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 jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

WAŻNE ZABEZPIECZENIA

OSTRZEŻENIE: PROSZĘ UWAGA PRZECZYTAĆ TĘ INSTRUKCJĘ. ZWRÓĆ UWAGĘ NA

WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA, OSTRZEŻENIA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.

SZCZEGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE PRODUKTU

1. Nie eksploatuj prasy warsztatowej poza jej nominalnym obciążeniem.
2. Ostrzeżenie! Jeśli wykryjesz cokolwiek, co może wskazywać na zbliżające się problemy strukturalne, W przypadku awarii prasy sklepowej należy natychmiast przerwać jej używanie.
3. Nie należy instalować tego sprzętu na powierzchniach asfaltowych, drewnianych, miękkich lub pokrytych kafelkami. Upewnij się, że prasa warsztatowa jest solidnie zamocowana na suchym, wolnym od oleju i smaru, płaskim i równym podłożu. powierzchnia betonowa, która może utrzymać łączny ciężar sklepu
Prasa, element obrabiany poddawany prasowaniu oraz wszelkie dodatkowe narzędzia i wyposażenie. Nie należy montować prasy warsztatowej na szwach rozprężnych ani na pęknięciach i uszkodzeniach. Beton.
4. Utrzymuj bezpieczne środowisko pracy. Nie używaj Shop Press w pobliżu mokrych i nie wystawiać na działanie wilgoci. Upewnij się, że jest odpowiednia otaczającej przestrzeni roboczej. Nie należy pracować w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.
5. Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje i środki ostrożności zawarte w instrukcję producenta przedmiotu obrabianego, jeżeli ma to zastosowanie. Zawsze stosuj zalecane przez producenta punkty nacisku, min./maksymalna siła nacisku wymagana dla danego przedmiotu obrabianego.
6. Unikaj obciążeń niecentralnych. Jeśli płyta Jack Plate wydaje się niezwykle trudna do naciśnięcia, natychmiast przerwać działanie. Dostosować obrabiany przedmiot, aby wyeliminować lub zmniejszyć obciążenie niecentralne. Nie używaj prasy warsztatowej, jeśli obrabiany przedmiot przechyla się lub blokuje się podczas ruchu w dół zespołu głowicy ciśnieniowej.
7. Przed opuszczeniem płyty podnośnika należy wyjąć tacki na narzędzia, podstawki i wszystkie inne narzędzia. i wyposażenie z Prasowego Fartucha.
8. Zawsze trzymaj dłonie, palce i stopy z dala od płyty Jack Plate i prasy. Fartuch podczas procesu prasowania. Upewnij się, że płyty Jack Plate są w dobrym stanie stan przed użyciem.
9. Nigdy nie próbuj usuwać przedmiotu obrabianego, który utknął w ruchomych częściach maszyny. Prasa sklepowa. Odkręć zawór spustowy i dopiero po zwróceniu podnośnika

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

10. Przedmiot obrabiany musi być cały czas podparty i kontrolowany.

operacja. Użyj stojaka rolkowego (nie ma go w zestawie) z większym przedmiotem obrabianym.

Jeżeli jest to możliwe, należy zabezpieczyć obrabiany przedmiot zaciskami (brak w zestawie).

11. Po nawiązaniu kontaktu głowicy ciśnieniowej z przedmiotem obrabianym

wykonane, odejdź tak daleko, jak to możliwe i kontynuuj powolne wywieranie nacisku, aż procedura jest zakończona.

12. Nigdy nie pozostawiaj ściśniętego przedmiotu obrabianego bez nadzoru. Gdy przedmiot obrabiany jest w wyniku kompresji w pracy zgromadził się duży stopień siły element, który musi być kontrolowany do momentu, aż ciśnienie z zespołu głowicy zostanie wydany.

13. Przed przystąpieniem do prac serwisowych lub konserwacyjnych należy odciążyć warsztat. Naciskać.

Ostrzeżenie: Ostrzeżenia, przestrogi i instrukcje omówione w tym dokumencie

instrukcja obsługi nie może obejmować wszystkich możliwych warunków i sytuacji, które mogą wystąpić. Operator musi zrozumieć, że zdrowy rozsądek i ostrożność

są to czynniki, których nie można wbudować w ten produkt, lecz które muszą zostać dostarczone przez operator.

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

DANE TECHNICZNE

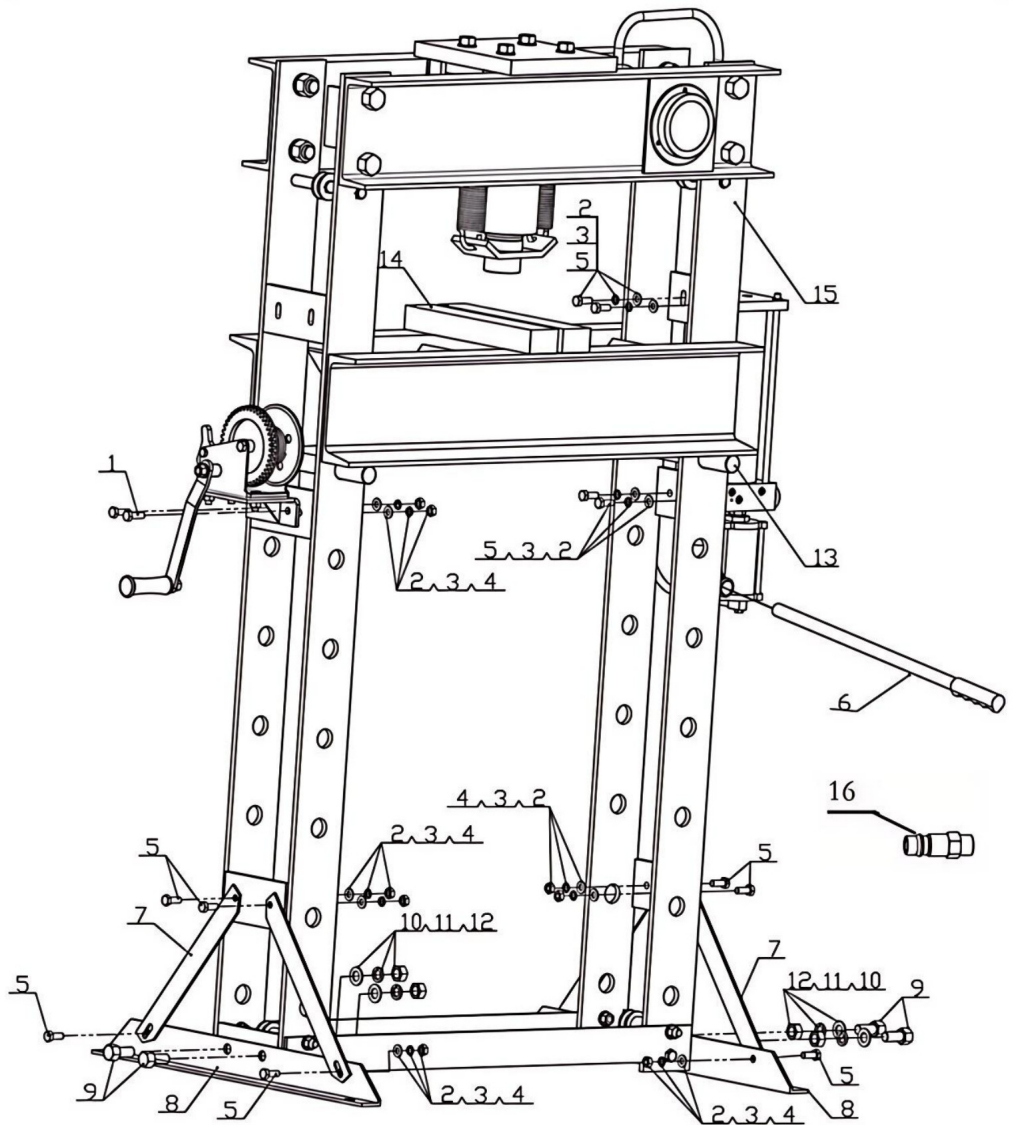
Maksymalna odległość robocza	Minimalna odległość robocza	Udar
50T	983 mm	83mm
		185 mm

Do przodu

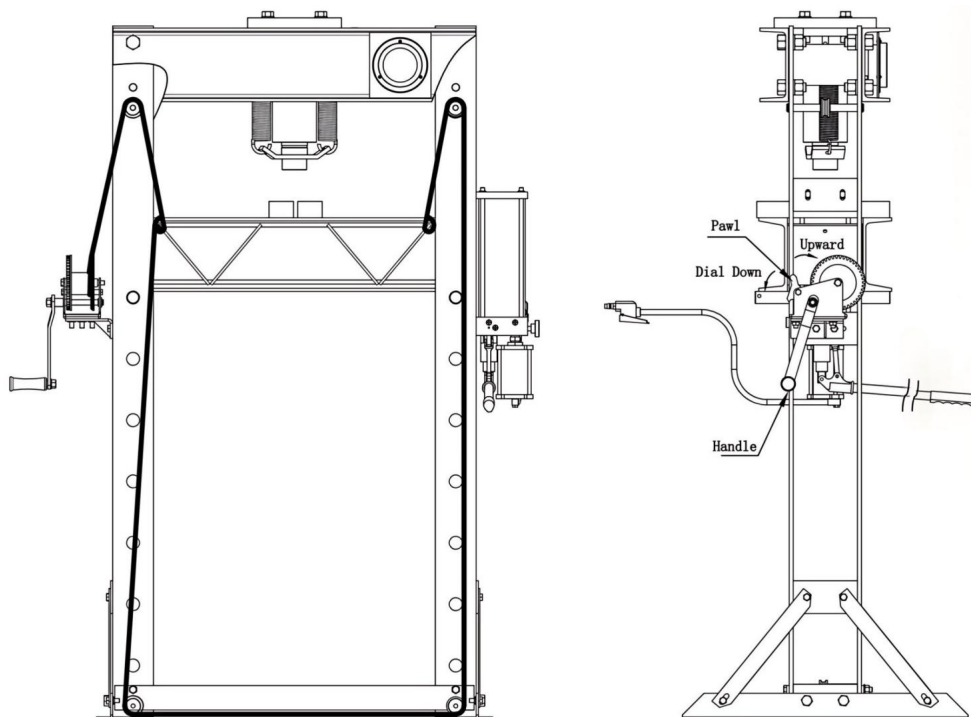
Prasa warsztatowa przeznaczona jest do samochodów ciężarowych, maszyn rolniczych, flot i innych zastosowań. przemysłowe warsztaty naprawcze, w których wykonuje się prasowanie, gięcie, prostowanie i formowanie, jest wymagane. Typowe zastosowania obejmują instalację i wymontowanie łożysk alternatora i 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 element 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	Śruba sześciokątna M10*30	2	9	Śruba sześciokątna M16*35	4
2	Podkładka φ10	14	10	Podkładka φ16	4
3	Podkładka sprężysta φ10	14	11	Podkładka sprężysta φ16	4
4	Nakrętka sześciokątna M10	10	12	Nakrętka sześciokątna M16	4
5	Śruba sześciokątna M10*25	12	13	Kołek zawleczeni	2
6	Uchwyt	1	14	Blok	2
7	Ukośny brzeg	4	15	Główna część	1
8	Kątownik	2	16	Otwór wlotowy (Eur)	1



INSTRUKCJA OBSŁUGI



Linę stalową nawija się tak, jak pokazano powyżej. Przed użyciem należy upewnić się, że lina stalowa została nawinięta na cztery górne i dolne koła pasowe.

Stół się podnosi:

Zapadka obraca się w górę, a uchwyt można przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby podnieść stół roboczy i wkręcić sworzeń do odpowiedniego otworu. Następnie zapadka obraca się ponownie w dół, przekręcając uchwyt przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umieścić stół na sworzniu, tak aby lina stalowa

nie była już napięta.

Stół jest obniżony:

Przekręć pokrętkę w górę, zgodnie z ruchem wskazówek zegara przekręć uchwyt, stół roboczy lekko w górę i wyciągnij sworzeń. Następnie przekręć zapadkę w dół, przekręć uchwyt w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, ustaw stół w odpowiedniej pozycji, włóż sworzeń do odpowiedniego otworu, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Przekręć uchwyt w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby umieścić stół na sworzniu, tak aby stalowa lina nie była już naprężona.

1. Prasa warsztatowa 50-tonowa jest dostarczana z dwiema płytami trzpieniowymi. Płyty trzpieniowe można stosować 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, przesunąć dwa kołki przez przeciwnie 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 odsonić 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.
 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

WINKEL PERS

(HYDRAULISCHE CILINDER)

MODEL: ZX0901 ARTIKEL 50T

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

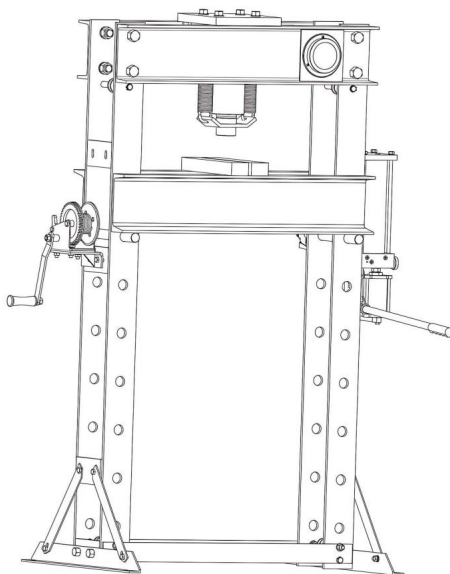
"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WINKEL PERS

MODEL: ZX0901 ARTIKEL 50T



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.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMATREGELEN

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

SPECIFIEKE PRODUCTWAARSCHUWINGEN

1. Gebruik de werkplaatspers niet boven de nominale capaciteit.
2. Waarschuwing! Als u iets ontdekt dat kan duiden op een dreigende structurele Bij een storing van de Shop Press dient u het gebruik ervan onmiddellijk te staken.
3. Installeer dit apparaat niet op een asfalt-, houten, zachte of betegelde ondergrond. Zorg ervoor dat de werkplaatspers stevig vastzit op een droge, olie-/vetvrije, vlakke en vlakke ondergrond. betonnen oppervlak dat het gecombineerde gewicht van de winkel kan dragen De pers, het te persen werkstuk en eventuele extra gereedschappen en apparatuur. Installeer de Shop Press niet op uitzetnaden of op gebarsten, defecte concreet.
4. Zorg voor een veilige werkomgeving. Gebruik de Shop Press niet in de buurt van natte gebieden en stel ze niet bloot aan vocht. Zorg ervoor dat er voldoende omliggende werkruimte. Werk niet in de aanwezigheid van ontvlambare vloeistoffen, gasen of stof.
5. Lees en begrijp alle instructies en veiligheidsmaatregelen in de Indien van toepassing, raadpleeg dan de handleiding van de fabrikant van het werkstuk dat u wilt persen. Gebruik altijd de door de fabrikant aanbevolen drukpunten, minimaal/ maximale benodigde drukkracht, etc. voor het werkstuk dat u wilt persen.
6. Vermijd off-center ladingen. Als de Jack Plate ongewoon moeilijk te drukken lijkt, stop onmiddellijk de bewerking. Pas het werkstuk aan om het te elimineren of te verminderen een off-center belasting. Bedien de Shop Press niet als het werkstuk kantelt of vastloopt tijdens de neerwaartse beweging van de drukkopconstructie.
7. Voordat u de Jack Plate laat zakken, verwijdert u de gereedschapsbakken, standaards en alle andere gereedschappen en apparatuur van het persplatform.
8. Houd uw handen, vingers en voeten altijd uit de buurt van de Jack Plate en de Press Schort tijdens het persen. Zorg ervoor dat de Jack Plate(s) in goede staat zijn staat vóór gebruik.
9. Probeer nooit een werkstuk te verwijderen dat vastzit in de bewegende delen van de machine. Winkelpers. Schroef de ontluuchtingsklep los en draai de krik pas weer terug.

Zet de ram in de neutrale stand als u het werkstuk wilt verwijderen.

10. Het werkstuk moet tijdens het werk te allen tijde worden ondersteund en gecontroleerd. bediening. Gebruik een rolstandaard (niet meegeleverd) met een groter werkstuk.

Bevestig het werkstuk indien mogelijk met klemmen (niet meegeleverd).

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

12. Laat een gecompriëerd werkstuk nooit onbeheerd achter. Wanneer een werkstuk samengeperst, is er een grote mate van kracht opgeslagen in het werk stuk, dat gecontroleerd moet worden totdat de druk van de kopconstructie is uitgegeven.

13. Voordat u service of onderhoud uitvoert, moet u de lading uit de werkplaats halen. Druk op.

Waarschuwing: De waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies die in dit document worden besproken,

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

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

TECHNISCHE GEGEVENS

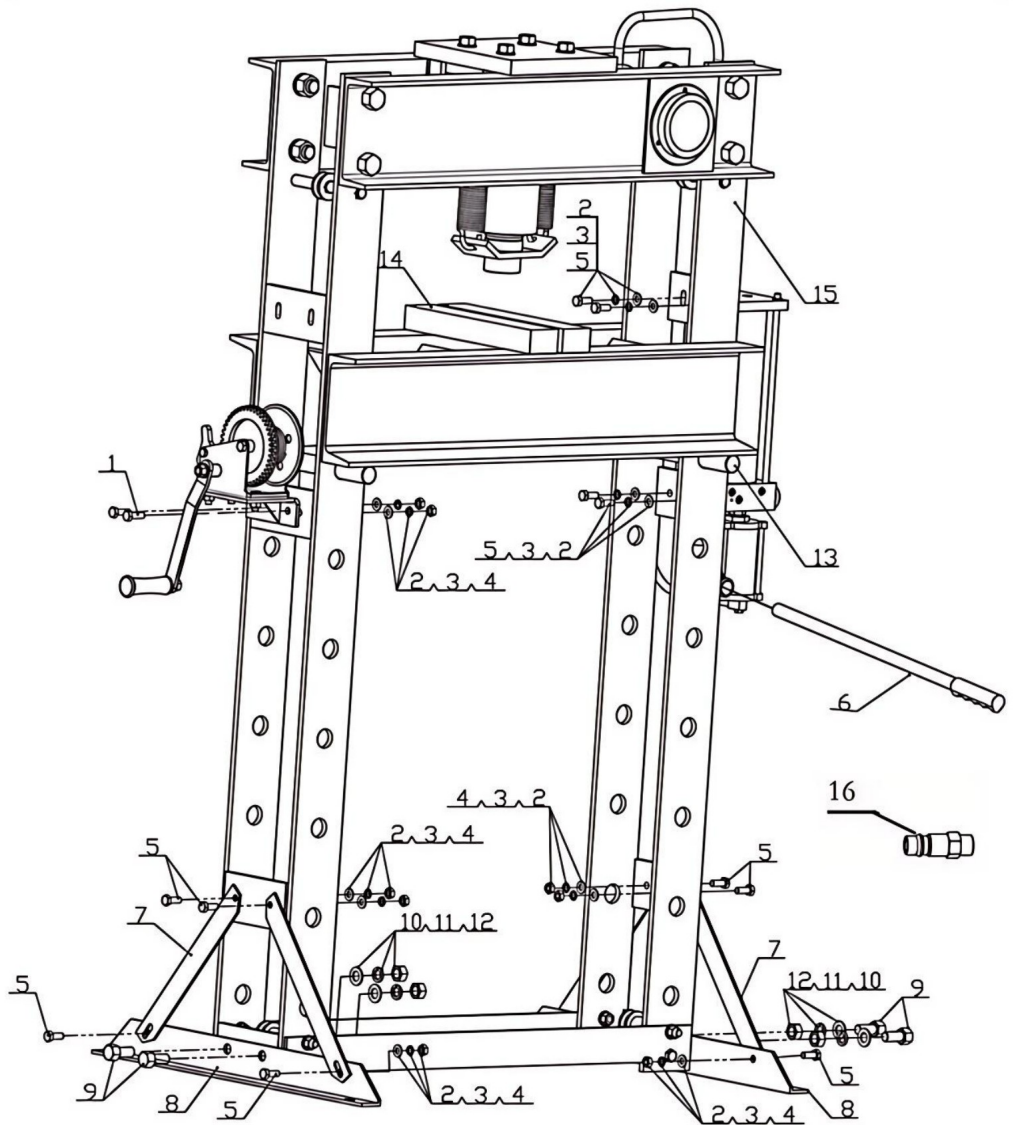
Capaciteit	Maximale werkafstand	Minimale werkafstand	Hartinfact
50T	983 mm	83mm	185mm

Vooruit

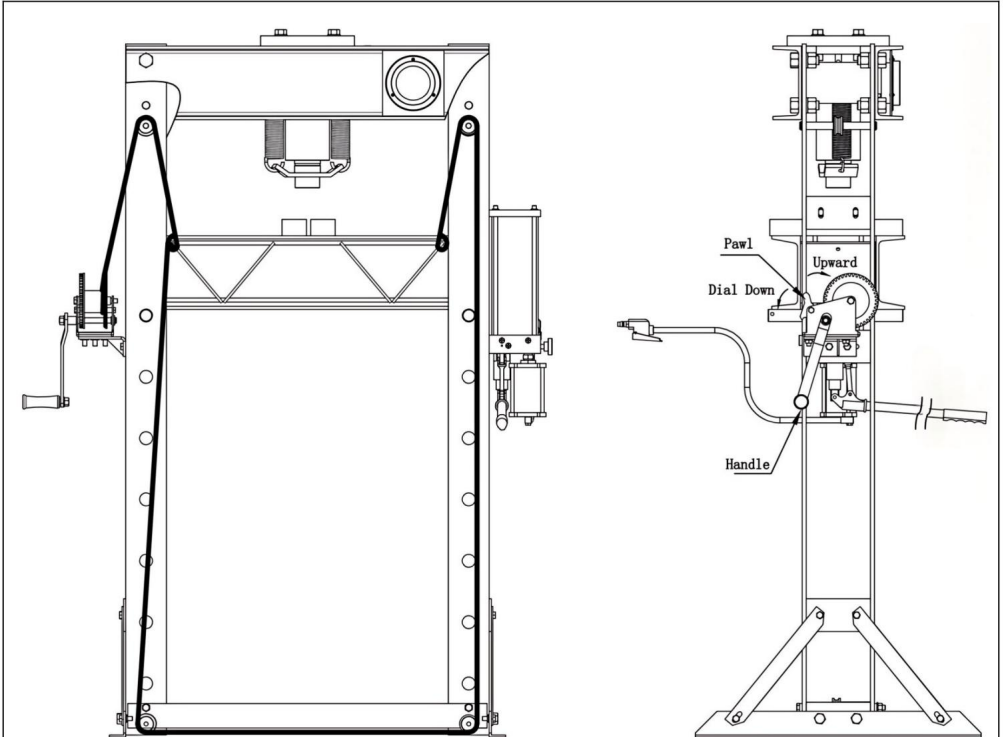
Deze werkplaatspers is ontworpen voor auto's, vrachtwagens, werktuigen, wagenparken en industriële reparatiewerkplaatsen waar persen, buigen, richten en vormen, is vereist. Typische toepassingen zijn onder andere installatie en verwijderen van dynamo- en stuurbekrachtigingspomplagers, aslagers, transmissielagers, 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.	OMSCHRIJVING AANTAL	NR.		OMSCHRIJVING HOEEVEELHEID	
1	Zeskantbout M10*30	2	9	Zeskantbout M16*35	4
2	Ringy10	14	10	Ringy16	4
3	Veerring y10	14	11	Veerring y16	4
4	Zeskantmoer M10	10	12	Zeskantmoer M16	4
5	Zeskantbout M10*25	12	13	Splitpen	2
6	Hendel	1	14	Blok	2
7	Schuine oever	4	15	Hoofdgedeelte	1
8	Hoekijzer	2	16	Inlaatpoort (Eur)	1



GEBRUIKSAANWIJZING



De staalkabel wordt op de hierboven afgebeelde manier opgerold. Zorg ervoor dat de staalkabel vóór gebruik om de bovenste en onderste vier katrollen is gewikkeld.

De tafel gaat omhoog:

De pal draait omhoog en de hendel kan met de klok mee worden gedraaid om de werktafel omhoog te brengen en de pen in het juiste gat te draaien. Dan draait de pal weer omlaag en draait de hendel tegen de klok in om de tafel op de pen te plaatsen, zodat het staaldraad niet langer onder spanning staat. tafel op de pen, zodat het staaldraad niet langer onder spanning staat.

De tafel is verlaagd:

Draai de pal omhoog, draai de hendel met de klok mee, de werktafel een beetje omhoog en trek de pen eruit. Draai vervolgens de pal omlaag, draai de hendel tegen de klok in, zet de tafel op de juiste positie, doe de pen in het bijbehorende gat, tegen de klok in Draai de hendel tegen de klok in om de tafel op de pen te plaatsen, zodat het staal van de staalkabel niet langer onder spanning staat.

1. 50-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 Plates, 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 olievlugplug aan de achterkant van de krik om de olievlugplug 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 olievluggat te persen.
3. Zodra de olie uit het gat begint te komen, stop dan met pompen. Vervang de olie Vulplug. Sluit de ontlastklep.
4. Controleer het oliepeil. Het moet net onder het olievluggat 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

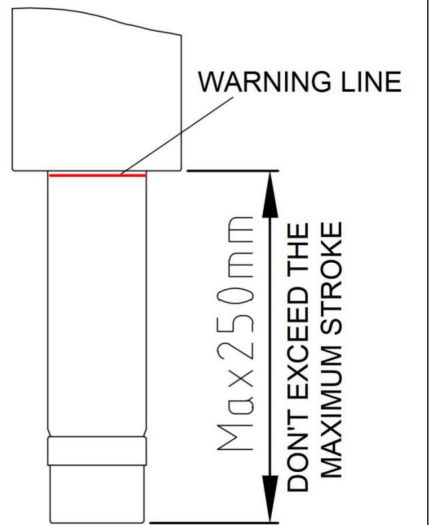
Nominale capaciteit.

3. Vermijd ladingen die niet in het midden liggen.

4. Houd 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

BUTIKPRESS

(HYDRAULISK CYLINDER)

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 50T

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

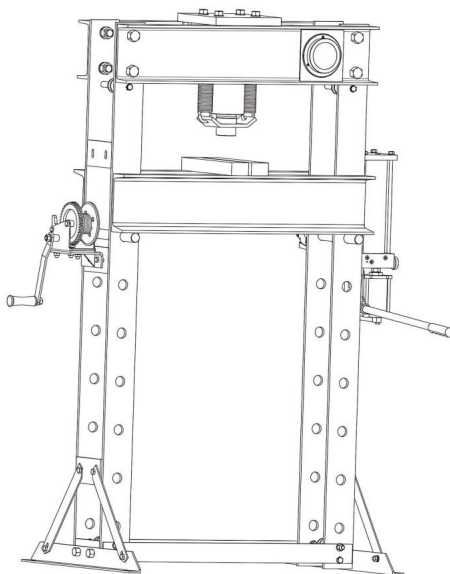
"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. 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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUTIKPRESS

MODELL: ZX0901 ARTIKEL 50T



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. Ursäkt oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

VIKTIGA SÄKERHETSÅTGÄRDER

VARNING: LÄS DESSA INSTRUKTIONER NOGGRANT. OBS DEN SÄKRA DRIFTSKRAV, VARNINGAR OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER.

SÄRSKILDA PRODUKTVARNINGAR

1. Använd inte butikspressen över den nominella kapaciteten.
2. Varning! Om du upptäcker något som kan tyda på förestående strukturella misslyckas med butikspressen, avbryt användningen omedelbart.
3. Installera inte denna utrustning på någon asfalt, trä, mjuk eller kaklad yta. Se till att butikspressen är ordentligt fastsatt till en torr, olje-/fettfri, plan nivå betongyta som kan bära butikens sammanlagda vikt
Press, arbetsstycket som pressas och eventuella ytterligare verktyg och utrustning.
Installera inte Shop Press på expansionssömmar eller på spruckna, defekta betong.
4. Upprätthålla en säker arbetsmiljö. Använd inte butikspressen nära våt områden och utsätt inte för fukt. Se till att det finns tillräckligt omgivande arbetsyta. Använd inte i närvaro av brandfarliga vätskor, gaser eller damm.
5. Läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsföreskrifter i tillverkarens manual för arbetsstycket du pressar, när det är tillämpligt.
Använd alltid tillverkarens rekommenderade presspunkter, minimum/maximal presskraft som krävs etc. för arbetsstycket du pressar.
6. Undvik laster utanför centrum. Om domkraftsplattan verkar ovanligt svår att trycka på, stoppa operationen omedelbart. Justera arbetsstycket för att eliminera eller förminska en off-center last. Använd inte butikspressen om arbetsstycket lutar eller binder under tryckhuvudets nedåtgående rörelse.
7. Ta bort verktygsbrickor, stativ och alla andra verktyg innan du sänker domkraftsplattan och utrustning från Pressförklädet.
8. Håll alltid händer, fingrar och fötter borta från Jack Plate och Press Förkläde under pressningsprocessen. Se till att domkraftsplattan(arna) är i bra skick före användning.
9. Försök aldrig att ta bort ett arbetsstycke som fastnat i de rörliga delarna av maskinen Butikspress. Skruva loss utlösningsventilen och först efter att ha återlämnat domkraften

Ram till sitt neutrala läge om du försöker ta bort arbetsstycket.

10. Arbetsstycket måste stödjas och kontrolleras hela tiden under drift. Använd ett rullstativ (medföljer ej) med ett större arbetsstycke.

När det är möjligt, fäst arbetsstycket med klämmor (medföljer ej).

11. När kontakten mellan tryckhuvudet och arbetsstycket har skett gjord, gå iväg så långt som möjligt och fortsätt att långsamt applicera tryck tills proceduren är klar.

12. Lämna aldrig ett komprimerat arbetsstycke utan uppsikt. När ett arbetsstycke är komprimerat finns det en stor grad av kraft som har lagrats i verket stycke, som måste kontrolleras tills trycket från huvudenheten är släpptes.

13. Innan du utför service eller underhåll frigör lasten från butiken Trycka.

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

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

TEKNISKA DATA

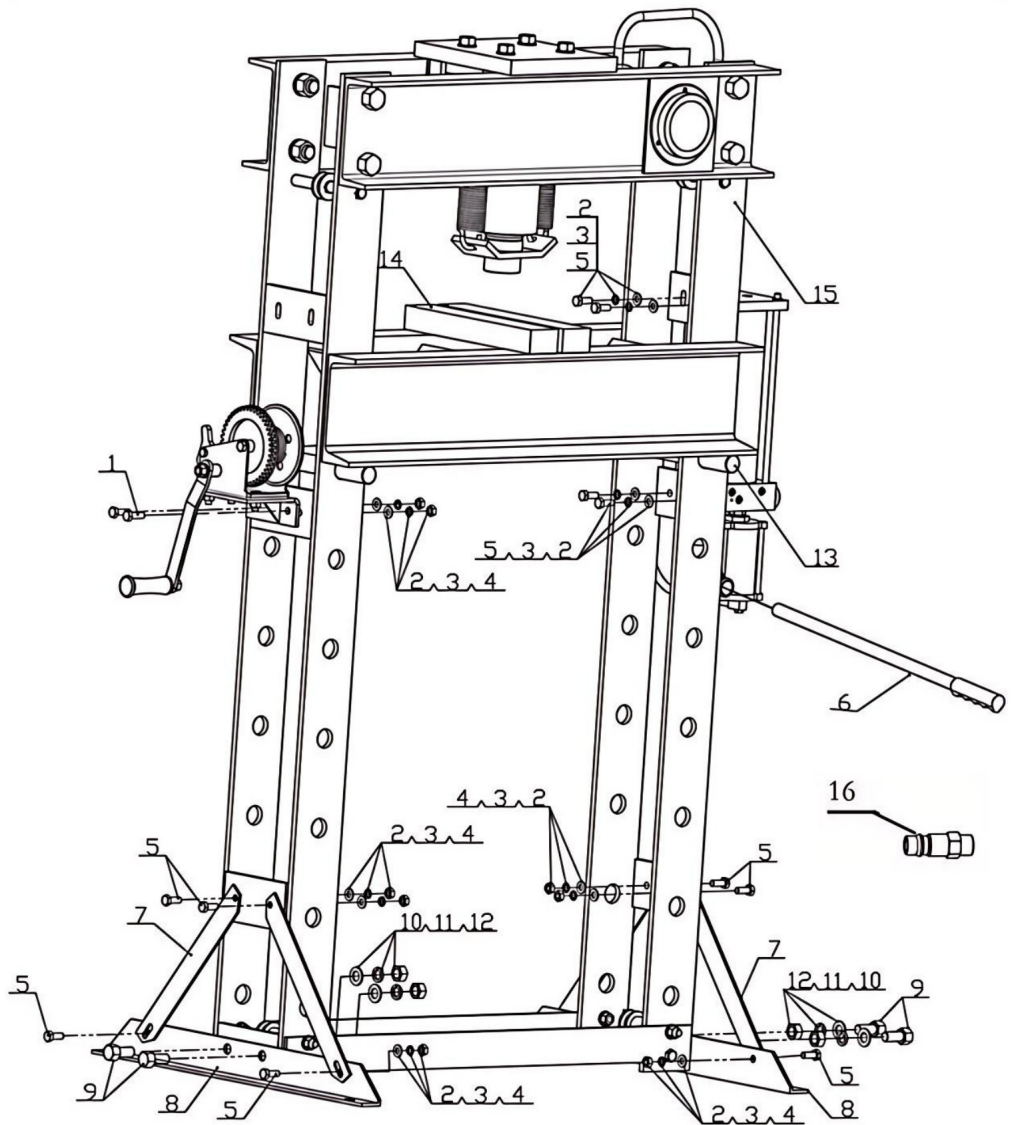
Kapacitet Max	arbetsavstånd	Minsta arbetsavstånd	Stroke
50T	983 mm	83 mm	185 mm

Fram

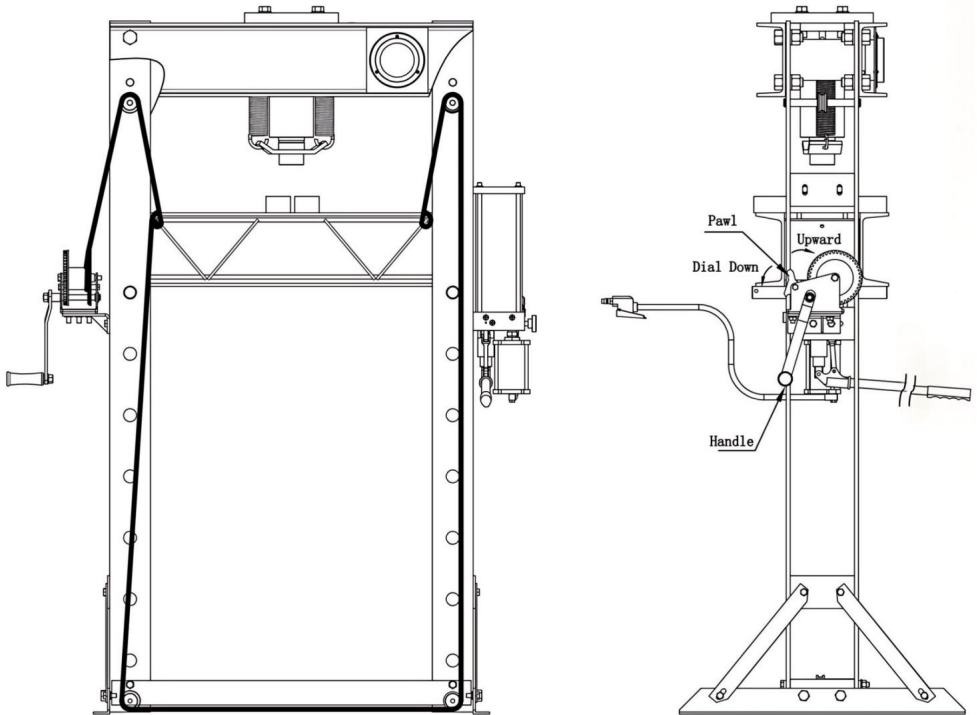
Denna butikspress är designad för bilar, lastbilar, redskap, flottor och industrireparationsverkstäder där pressning, bockning, riktning och formning, krävs. Typiska applikationer inkluderar installation och borttagning av generator- och servopumplager, axellager, transmissionslager, tätningar, u-leder 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, lastmätningssystemen ska kalibreras årligen.

PACKLISTA

INGA.	BESKRIVNING	ANTAL	NR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	Sexkantsbult M10*30	2	9	Sexkantsbult M16*35	4
2	Brickaj10	14	10	Brickaj16	4
3	Fjäderbricka y10	14	11	Fjäderbricka y16	4
4	Sexkantsmutter M10	10	12	Sexkantsmutter M16	4
5	Sexkantsbult M10*25	12	13	Saxnål	2
6	Hantera	1	14	Blockera	2
7	Oblique Shore	4	15	Huvudkropp	1
8	Vinkeljärn	2	16	Inloppsport (Eur)	1



BRUKSANVISNING



Vajern är lindad som visas på ovan, var uppmärksam på att vajern har lindats på de övre och nedre fyra remskivorna innan användning.

Tabellen höjs:

Spärrhaken svänger uppåt och handtaget kan vevas medurs för att lyfta upp arbetsbordet och trä in stiftet i lämpligt håll. Sedan svänger spärrhaken nedåt igen och vrider handtaget moturs för att placera bordet på tappen så att ställinan inte längre är spänd. bord på stiftet så att ställinan inte längre är spänd.

Bordet sänks:

Spärra ratten uppåt, vrid handtaget medurs, upp arbetsbordet lite och dra ut stiftet. Sedan, spärra spärrhaken nedåt, veva handtaget moturs, ställ bordet till lämpligt läge, sätt stiftet i motsvarande håll, moturs Vrid handtaget moturs för att placera bordet på stiftet så att stålet som vajern inte längre är under spänning.

1. 50-tons butikspress kommer 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. **WARNING!** 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. **WARNING!** Om du upptäcker någon form av strukturell fel, sluta använda Handla Tryck direkt. Låt en kvalificerad serviceverkstad reparera enheten vid behov tekniker.
11. När du är klar, ta bort domkraftshandtaget från jackhandtagskets kontakt och lossa (vrid moturs) avlastningsventilen på domkraften .

Blödning

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

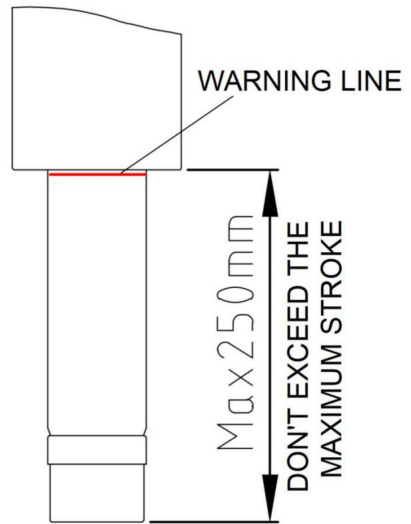
Nominell kapacitet.

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 säkra 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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support