

PL - POLSKA WERSJA.....	2
EN - ENGLISH VERSION	14
CZ - ČESKÁ VERZE	25
DE - DEUTSCHE VERSION.....	37
EL - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ.....	44
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL.....	56
FR - VERSION FRANÇAISE.....	68
HU - MAGYAR VÁLTOZAT.....	80
IT - VERSIONE ITALIANA.....	92
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	104
LV - LATVIEŠU VERSIJA	116
NL - NEDERLANDSE VERSIE	128
PT - VERSÃO PORTUGUESA.....	140
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ	152
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ.....	164
SK - SLOVENSKÁ VERZIA.....	176
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ	188



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Prasa hydrauliczna z manometrem 20T

Typ: G02087, Model: 20T



Wyprodukowano dla
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.



UWAGA!!

Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru. Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.

UWAGA!!!

Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w znaczeniu tej instrukcji krokiem prawnym, w którym użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi konsekwencjami.

OPIS

Prasa hydrauliczna jest przeznaczona do wyciskania i wciskania łożysk, sworzni i tym podobnych elementów. Ma szerokie zastosowanie przede wszystkim w produkcji maszynowej, montażu i demontażu wszędzie tam, gdzie można nią zastąpić niebezpieczne nabijanie części za pomocą uderzeń. Wytwarzając dużą siłę umożliwia w hydrauliczny sposób delikatnie, płynnie i dokładnie działać na montowane części. Prasa wyposażona jest w manometr.

DANE TECHNICZNE

Maksymalny nacisk: 20T

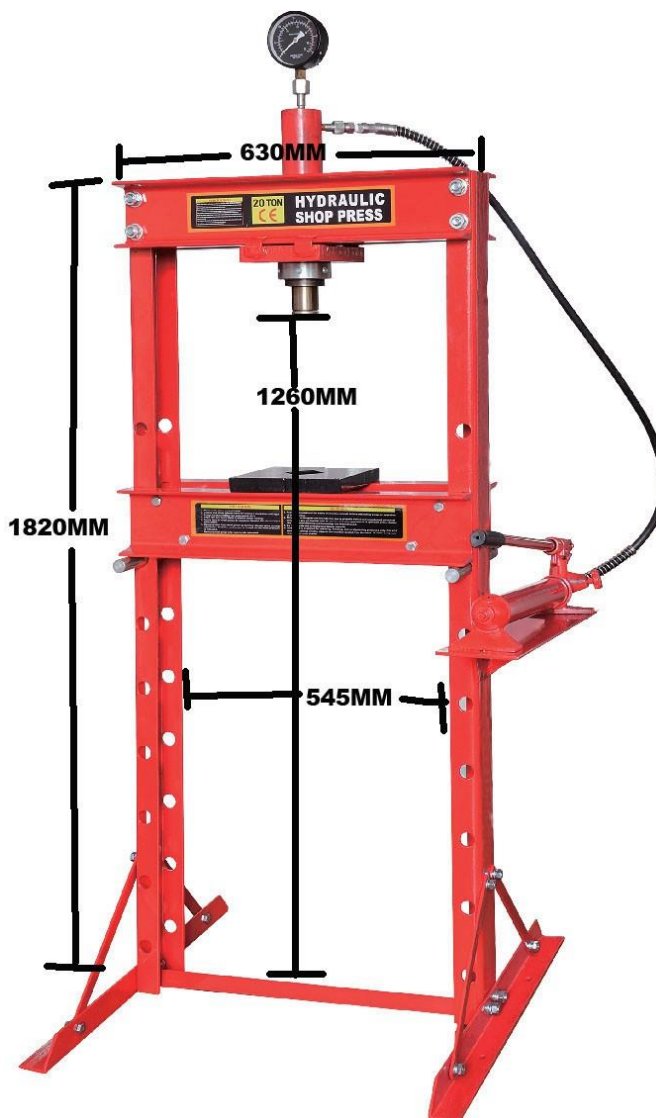
Zakres roboczy: 0-1035mm

9 poziomów

Szerokość robocza: 495mm

Skok siłownika: 145mm

Waga netto: ok. 91kg.



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, eksploatacją, jego elementami i możliwymi zagrożeniami wiążącymi się z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Należy zawsze stosować się do instrukcji podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani niszczyć. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tablic prosimy zwrócić się do dostawcy.
- Stanowisko pracy utrzymujemy w porządku i w czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie wolno w ciasnych albo źle oświetlonych miejscach. Zawsze należy sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest dobry dostęp do stanowiska pracy. Zawsze należy zachowywać stabilną postawę.
- Zawsze należy obserwować postęp pracy i korzystać ze wszystkich zmysłów. Nie należy kontynuować pracy, jeżeli nie możemy się na niej w pełni skoncentrować.
- Należy dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Uchwyty i elementy sterujące muszą być suche i pozbawione śladów oleju i smaru.
- Należy uniemożliwić dostęp zwierzęt, dzieci i osób niepowołanych.
- Nie wolno wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie wolno zostawić pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać do innego celu, niż ten, do którego jest przeznaczone.
- Przy pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie robocze itp.).
- Nie należy pochylać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Z urządzeniem nie wolno pracować będąc pod wpływem alkoholu lub innych substancji odurzających.
- W przypadku zawrotów głowy albo mdłości, nie wolno pracować z urządzeniem.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu są zabronione. **NIE WOLNO URUCHAMIAĆ PRASY**, jeżeli stwierdzimy wygięcia, pęknięcia albo inne uszkodzenie.
- Nigdy nie wolno wykonywać konserwacji podczas pracy.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne nadzwyczajne zjawisko, to natychmiast zatrzymujemy maszynę i przerywamy pracę.
- Klucze i wkręta po ich wykorzystaniu należy usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem należy sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Należy zapewnić okresową konserwację maszyny. Przed włączeniem należy sprawdzić, czy maszyna nie ma widocznych uszkodzeń.
- Przy konserwacji i naprawach należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.
- Zastosowanie dodatkowych urządzeń albo wyposażenia nie zaleconego przez dostawcę może spowodować wypadek.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie wolno przeciążać maszyny albo urządzeń o małej mocy i korzystać z nich przy pracach, które wymagają większych maszyn.
- Urządzenia nie wolno przeciążać. Pracę należy dobierać tak, żeby urządzenie bez przeciążenia osiągało optymalne prędkości. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie należy chronić przed nadmierną temperaturą i promieniowaniem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy z wodą ani w środowisku wilgotnym.

- Jeżeli urządzenie przez dłuższy czas nie będzie używane, to składujemy go w suchym, zamkniętym pomieszczeniu poza zasięgiem dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzamy, czy wszystkie elementy zabezpieczające są sprawne, pracują lekko i pewnie. Sprawdzamy, czy wszystkie poruszające się części są w dobrym stanie.
- Sprawdzamy, czy niektóre części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie są poprawnie umocowane. Sprawdzamy pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na poprawne działanie maszyny i narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić.

URZĄDZENIE HYDRAULICZNE

- Śladowy wyciek płynu z pompy hydraulicznej i siłowników hydraulicznych jest standardową własnością każdej pompy hydraulicznej i siłownika i nie stanowi usterki w czasie pracy. Ubytek płynu należy na bieżąco uzupełniać.
- Przed rozłączeniem demontowanego połączenia należy zawsze zmniejszyć ciśnienie robocze do poziomu ciśnienia atmosferycznego.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić szczelność wszystkich połączeń i natychmiast usunąć stwierdzone nieszczelności.
- Okresowo należy sprawdzić stan węży ciśnieniowych. W razie ich mechanicznego uszkodzenia albo stwierdzenia nieszczelności należy natychmiast przerwać pracę i zapewnić ich fachową wymianę.
- Węże ciśnieniowe nie mogą podlegać skręcaniu — należy obserwować linię na powierzchni węża, która nie może być skręcona.
- Węże ciśnieniowe nie mogą być prowadzone w miejscach, gdzie grozi im niebezpieczeństwo mechanicznego uszkodzenia na ostrych krawędziach albo przetarciu.
- Nigdy nie wolno przekroczyć dopuszczalnego obciążenia siłownika hydraulicznego. Nie wolno przekraczać maksymalnego wysunięcia tłoczyska, ponieważ w ten sposób można nawet wysunąć tłok na zewnątrz siłownika.
- Jeżeli szybkozłączka są odłączone to zakładamy korki, żeby system hydrauliczny pozostał czysty.
- Jeżeli obciążenie siłownika nie jest ustawione centralnie należy pompować ze szczególną ostrożnością. Jeżeli do pompowania staje się potrzebna duża siła, to pracę należy przerwać i tak przestawić siłownik, żeby był obciążony centralnie. Ten środek powinien ograniczyć siłę pompowania.
- Nie wolno kłaść żadnych ciężkich przedmiotów na węzach hydraulicznych, żeby zapobiec ich poplątaniu. Węże zawsze układamy luzem, żeby uniknąć uszkodzeń ich i elementów złącznych.
- Narzędzia utrzymujemy poza zasięgiem ciepła i ognia, ponieważ może to zaszkodzić narzędziom.
- Nowe węże należy przedmuchać sprężonym powietrzem albo przepłukać czystą cieczą hydrauliczną.
- Przy przejściach przez konstrukcje należy stosować dławice i na bieżąco kontrolować ich stan.
- Przy ewentualnym wycieku płynu hydraulicznego na podłogę warsztatu powstaje możliwość poślizgnięcia się. Dlatego taki płyn należy szybko usunąć stosując odpowiednie środki (sorbenty albo czyściwo) odpowiednio zmagazynować (do zamykanego naczynia

blaszanego) i przekazać specjalistom do likwidacji zgodnie z Ustawą o odpadach.

- Nie wolno mieszać cieczy hydraulicznych różnych producentów.
- Należy przestrzegać terminów wymiany cieczy hydraulicznej.
- Przy wymianie, uzupełnianiu i manipulacjach staramy się zachować czystość cieczy hydraulicznej. Zanieczyszczenia znacząco zmniejszają żywotność urządzenia i powodują jego nieodwracalne uszkodzenia.
- Należy korzystać z osłon ochronnych i korków uniemożliwiając przedostawanie się zanieczyszczeń do urządzenia.

URZĄDZENIE WYKONAWCZE

- Przed rozpoczęciem konserwacji urządzeń pneumatycznych albo hydraulicznych należy zapewnić obniżenie ciśnienia do poziomu atmosferycznego.
- Jeżeli urządzenie zawiera ściśnięte sprężyny, to należy zapewnić ich powolne i bezpieczne zwolnienie za pomocą odpowiedniego przyrządu.

OBSŁUGA

1. Siłownik hydrauliczny z manometrem zamontować do ramy prasy.
2. Siłownik hydrauliczny należy połączyć z pompą i sprawdzić, czy połączenie jest dobrze zabezpieczone.
3. Należy mocno zakręcić zawór odcinający dokręcając go w prawo.
4. Stołem można dowolnie poruszać w górę i w dół oraz zabezpieczyć jego położenie prętami oporowymi.
5. Element należy oprzeć o przesuwany stół roboczy prasy, albo o dostarczoną podkładkę pryzmatyczną, przy czym element musi być zawsze poziomo przy wyciskaniu łożysk, sworzni itp. Stosujemy przyrządy o odpowiednich rozmiarach (pod prasowaną część i końcówkę tłoka) żeby zapobiec odrzuceniu tego elementu. UWAGA! Dostarczone żeliwne podkładki pryzmatyczne służą do prostowania wałów i prętów. Z tego powodu muszą być umieszczone pionowo. W położeniu poziomym i przy większych obciążeniach mogą one zostać zniszczone. Istnieje niebezpieczeństwo wysunięcia się elementów. Na tłok trzeba nakładać nasadkę. Standardowa nasadka na tłok jest przeznaczona do płaskiego prasowania całą powierzchnią, jeżeli stabilność części nie ulega naruszeniu. Jeżeli prasowane są części kształtowe należy zastosować końcówki tłoka o odpowiednim kształcie i podkładki, ewentualnie inne przyrządy o odpowiedniej wytrzymałości. Istnieje niebezpieczeństwo wysunięcia się elementów.
6. Środek ściskanego elementu należy umieszczać pod środkiem naciskającego tłoka.
7. Należy pompować poruszając dźwignią pompy w górę i w dół.
8. Podczas pracy należy sprawdzać na manometrze, żeby wysokość ciśnienia nie przekraczała wartości dopuszczalnej, dla której prasa jest zaprojektowana. Należy unikać gwałtownego spadku ciśnienia, pod wpływem uderzeń może dojść do uszkodzenia manometru.
9. Ciśnienie likwiduje się odkręcając zawór wylotowy.

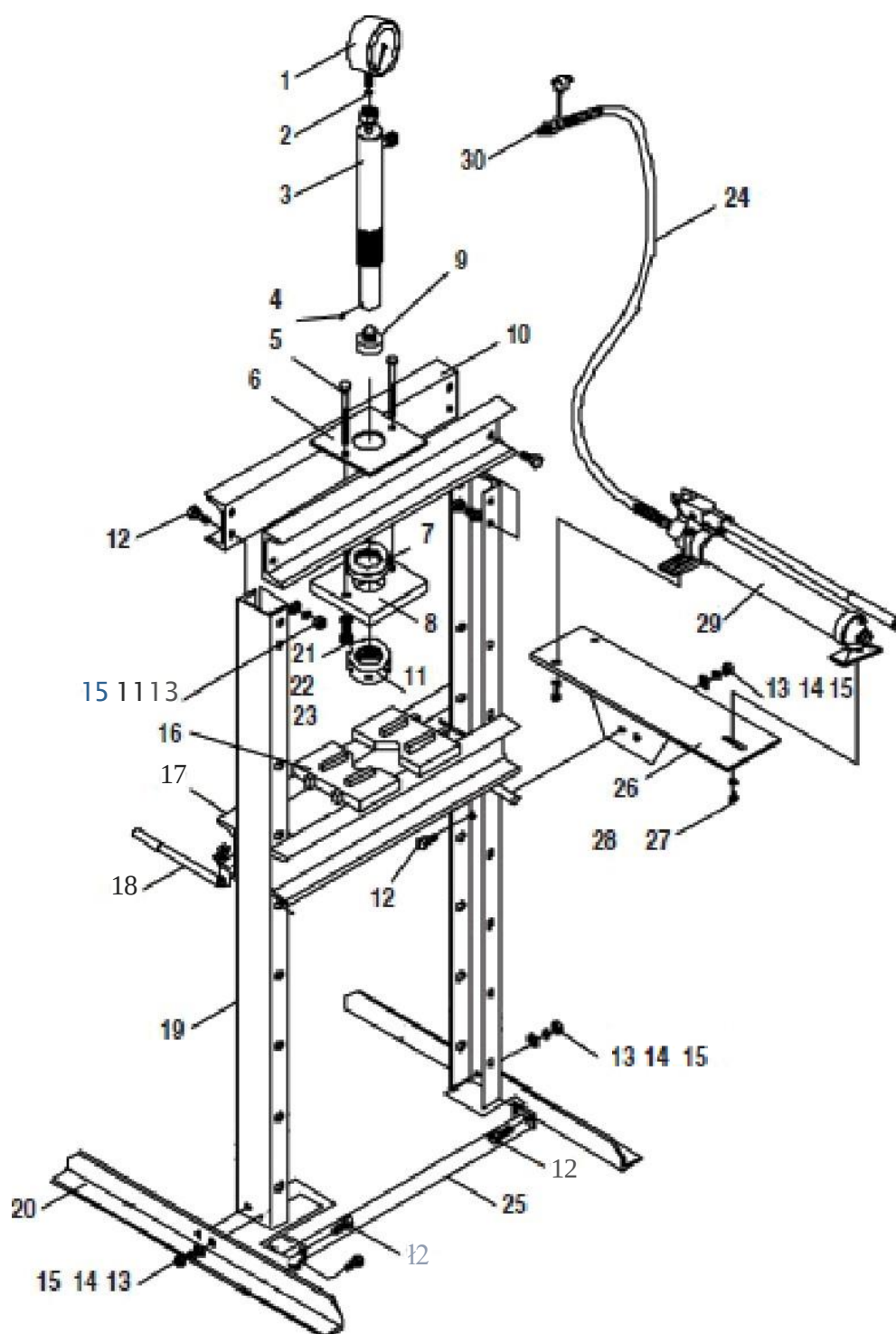
MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania po urządzeniu sprawdzamy, czy nie pozostały w nim jakieś elementy. Jeżeli tak, identyfikujemy je według wykazu albo rysunku złożeniowego i montujemy we właściwym miejscu.

1. Połącz listwy podstawy z lewym i prawym słupkiem i dolną poprzecznicą za pomocą śrub, podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek
2. Ustawić ramę prasy w pozycji pionowej, połączyć jedną z górnych belek poprzecznych z lewym i prawym słupkiem za pomocą śrub, podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek.
3. Ustaw kolejną belkę poprzeczną w docelowej pozycji i zamontować płytę górną jednocześnie na obu górnych belkach poprzecznych, a następnie przymocować cylinder, skrócić go nakrętką górną od spodu górnych belek poprzecznych, wsunąć cylinder do otworu w podstawie płyty i skrócić dolną nakrętką od spodu płyty dolnej, następnie zabezpieczyć górę i dół cylindra skręcając przy użyciu bolców, podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek.
4. Przykręcić dwie belki poprzeczne przy użyciu czterech bolców wprowadzając w tuleje dystansowe umieszczone między belkami poprzecznymi, a następnie dokręcić cztery bolce używając podkładek, podkładek zabezpieczających i nakrętek .
5. Wprowadzić sworznie ramy stołu w otwory słupków, a następnie włożyć połączone wcześniej belki poprzeczne pomiędzy słupki opierając na sworzniach.
- 6 Połączyć zespoły pompy i silnika układu powietrza z prawym słupkiem za pomocą śrub i podkładek.
- 7 Podłączyć przewód hydrauliczny do cylindra i zamontować ciśnieniomierz przy nakrętce złącza ciśnieniomierza z podkładką nylonową.
- 8 Dokręcić wszystkie śruby i nakrętki

CZĘŚCI

- | | |
|-----------------------|-------------------------------|
| 1. Manometr | 16. Podkładki |
| 2. Pierścień | 17. Stół |
| 3. Tłok | 18. Bolec |
| 4. Śruba | 19. Rama |
| 5. Śruba | 20. Podstawa |
| 6. Płyta górna | 21. Podkładka |
| 7. Nakrętka | 22. Podkładka zabezpieczająca |
| 8. Dolna płyta | 23. Nakrętka |
| 9. Siodełko tłoczyska | 24. Wąż |
| 10. Górna rama | 25. Dolna belka poprzeczna |
| 11. Nakrętka | 26. Podstawa pompy |
| 12. Śruba | 27. Podkładka |
| 13. Podkładka | 28. Śruba |
| 14. Podkładka | 29. Pompa |
| 15. Nakrętka | 30. Złącze węża |



USUWANIE PROBLEMÓW

OPIS	PRZYCZYNA	USUWANIE
Pompa nie działa	Zanieczyszczone uszczelnienie zaworu / zużyte uszczelnienie	Wymienić uszczelnienie.
Pompa nie daje ciśnienia	Zapowietrzenie	Otworzyć zawór wylotowy i odpowietrzyć korek do uzupełniania płynu.
Pompa jest niestabilna pod obciążeniem	Zbiornik może być przepełniony lub jest w nim za mało oleju. Zapowietrzenie	Sprawdzić poziom oleju po wykręceniu korka do uzupełniania. Dolewać olej do odpowiedniego poziomu. Kilka razy podpompować przy otwartym zaworze, potem zamknąć zawór.
Pompa nie pracuje stabilnie	Uszczelnienie tłoka pompy może być zużyte. Zapowietrzenie	Wymienić uszczelnienie na nowe. Odpowietrzyć demontując korek.
Powraca tłok przy obciążeniu.	Zanieczyszczone gniazdo zaworu odcinającego. Uszkodzone gniazdo zaworu	Zdemontować zawór odcinający, uszczelkę, kulkę i wyczyścić gniazdo. Ponownie zmontować zawór. Stukać w kulkę rozklepać gniazdo do kształtu kulki albo przeszlifować gniazdo.
Tłok pod obciążeniem nie wraca po odkręceniu zaworu	Przestawienie	Wyregulować zawory zwrotne szybkozłączek.

KONSERWACJA

- Narzędzia zawsze należy utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie wolno stosować agresywnych środków czyszczących ani rozpuszczalników. Części plastikowe należy przetrzeć ściereczką zwilżoną w wodzie z mydłem.
- Nieużywane urządzenia przechowuje się zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie zagraża im korozja.

Hydraulika

- Jeżeli prasa hydrauliczna nie jest używana, pompa powinna być przechowywana przy otwartym zaworze wylotowym, żeby nie powodować zmęczenia sprężyny. Zużyte sprężyny powodują problemy z powrotem tłoka do położenia podstawowego.

Uzupełnianie oleju:

- Poziom oleju należy sprawdzić tak, że pompę umieszczamy w pionie, wydajemy miarkę (jeżeli urządzenie jest wyposażone w miarkę) i sprawdzamy poziom oleju.
- Jeżeli to konieczne należy uzupełnić hydrauliczny olej aż po brzeg otworu (albo zgodnie z miarką).

- Po dłuższym użytkowaniu olej powinien być wymieniony, żeby zapewnić dłuższe użytkowanie urządzenia. Olej spuszcza się tak, że wyjmuje się korek i otwiera zawór wylotowy. Uważamy, żeby do systemu nie przedostały się żadne zanieczyszczenia. Prasę ponownie napełniamy odpowiednim olejem hydraulicznym.

Regulacja zaworów zwrotnych szybkozłącza.

- Demontaż obu współpracujących części szybkozłącza z węża i siłownika.
- Wewnętrzną nakrętkę mosiężną regulujemy tak, żeby trzpień (który otwiera zawór zwrotny przy połączeniu obu końców) był wciśnięty do szybkozłącza max. 0,2 mm pod poziomem jego korpusu.
- Powtórny montaż szybkozłączy. Przed skręceniem uszczelniamy gwint taśmą teflonową, elastycznym kitem do uszczelniania gwintów, albo innym środkiem zapewniającym szczelność połączeń i możliwość ponownego demontażu.

Smarowanie

Powierzchnie robocze mechanizmów smarujemy okresowo za pomocą odpowiedniego smaru.

LIKWIDACJA

1. Zużyta ciecz hydrauliczną należy likwidować zgodnie w Ustawą o odpadach. Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.
2. Demontujemy wszystkie części maszyny.
3. Części dzielimy na odpowiednie klasy odpadów (metale, guma, tworzywa itp.) i przekazujemy do właściwej likwidacji.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 22

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

GEKO Sp. z o.o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Prasa hydrauliczna z manometrem 20T

Typ: G02087, Model: 20T

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie
maszyn,

oraz norm EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018

jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny

typu WE nr QA-AC-465"/20 z dnia 11.05.2020

wydanego przez Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Blok Kat: 19

Ataşehir İstanbul, Turkey

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

Email: ozlemyilmaz@gatech.com, www.gatech.com

Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 2138

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony
lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej odpowiada:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Larysa Kowalczyk".



USER MANUAL

Shop nress 20T

Type: G02087, Model: 20T



Manufactured for
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, Spacerowa St. 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Before first use, please read this carefully
user manual. Familiarization with all instructions necessary for safe use and
operation and understanding all risks that may arise during the operation of the
device is the responsibility of the user.



WARNING!!!

The ongoing development of the products may mean that the content of the user guide can change without notice.
These differences cannot be the basis for complaint.

The first startup of this device, in the sense of the manual, is a legal step that the user of the device confirms that he has read and understood the manual and all the consequences of one's own volition.

SAFETY INSTRUCTIONS FOR MACHINERY

- **READ ENTIRE MANUAL BEFORE STARTING.** Operating machine before reading the manual greatly increases the risk of injury.
- **ALWAYS USE APPROVED SAFETY GLASSES WHEN OPERATING MACHINERY.** Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses—they are NOT safety glasses.
- **ALWAYS USE HEARING PROTECTION WHEN OPERATING MACHINERY.** Machinery noise can cause permanent hearing loss.
- **WEAR PROPER APPAREL.** DO NOT wear loose clothing, gloves, neckties, rings, or jewelry that can catch in moving parts. Wear protective hair covering to contain long hair and wear non-slip footwear.
- **NEVER OPERATE MACHINERY WHEN TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS OR ALCOHOL.** Be mentally alert at all times when running machinery.
- **ONLY ALLOW TRAINED AND PROPERLY SUPERVISED PERSONNEL TO OPERATE MACHINERY.** Make sure operation instructions are safe and clearly understood.
- **KEEP CHILDREN/VISITORS AWAY.** Keep all children and visitors away from machinery. When machine is not in use, disconnect it from power, lock it out, or disable the switch to make it difficult for unauthorized people to start the machine.
- **UNATTENDED OPERATION.** Leaving machine unattended while its running greatly increases the risk of an accident or property damage. Turn machine off and allow all moving parts to come to a complete stop before walking away.
- **DO NOT USE IN DANGEROUS ENVIRONMENTS.** DO NOT use machinery in damp, wet locations, or where any flammable or noxious fumes may exist.
- **KEEP WORK AREA CLEAN AND WELL LIGHTED.** Clutter and dark shadows may cause accidents.
- **USE A GROUNDED POWER SUPPLY RATED FOR THE MACHINE AMPERAGE.** Grounded cords minimize shock hazards. Operating machine on an incorrect size of circuit increases risk of fire.
- **ALWAYS DISCONNECT FROM POWER SOURCE BEFORE SERVICING MACHINERY.** Make sure switch is in OFF position before reconnecting.
- **MAINTAIN MACHINERY WITH CARE.** Keep blades sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
- **MAKE SURE GUARDS ARE IN PLACE AND WORK CORRECTLY BEFORE USING MACHINERY.**
- **REMOVE CHUCK KEYS OR ADJUSTING TOOLS.** Make a habit of never leaving chuck keys or other adjustment tools in/on the machine—especially near spindles!
- **DAMAGED MACHINERY.** Check for binding or misaligned parts, broken parts, loose bolts, other conditions that may impair machine operation. Always repair or replace damaged parts before operation.
- **DO NOT FORCE MACHINERY.** Work at the speed for which the machine or accessory was designed.

- **SECURE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. A secured workpiece protects your hands and frees both hands to operate the machine.
- **DO NOT OVERREACH.** Maintain stability and balance at all times when operating machine.
- **MANY MACHINES CAN EJECT WORKPIECES TOWARD OPERATOR.** Know and avoid conditions that cause the work piece to "kickback."
- **STABLE MACHINE.** Machines that move during operations greatly increase the risk of injury and loss of control. Verify machines are stable/ secure and mobile bases(ifused) are locked before starting.
- **CERTAIN DUST MAY BE HAZARDOUS TO THE RESPIRATORY SYSTEM OF PEOPLE AND ANIMALS, ESPECIALLY FINE DUST.** Be aware of the type of dust you are exposed to and always wear a respirator designed to filter that type of dust.

ADDITIONAL SAFETY FOR HYDRAULIC PRESSES

- **AVOIDING OVERLOAD.** Exceeding rated press capacity can damage the press, shatter a workpiece, or launch a press pin causing a severe impact injury. When the press has reached its maximum pressure or the pump lever becomes stiff to operate, the press has reached its limit. Never use a cheater pipe for extra leverage.
- **OPERATION SAFETY.** Applying pressure to parts with this press can cause them to spring out and strike you or bystanders with deadly force. Verify that bystanders are a safe distance away from the press during operations. Make sure that you are wearing leather gloves and safety glasses with a face shield. Heavy leather boots with extra toe protection are also required. Under some conditions, a hard hat may be needed.
- **CORRECT INSTALLATION.** An unsecured press on wheels can tip when being moved or exhibit severe spring-back during heavy pressing operations, which could cause a crushing or impact injury. Do not place the press on a mobile base or install casters. The press base must be bolted to the workbench.
- **PRE-USE INSPECTIONS.** A loose press frame can cock under a load and cause the workpiece to shift or eject, resulting in an impact injury. Before use, inspect the press for loose or missing bolts and pins. Verify that no cracks exist and that the hydraulic system is in full working order.
- **WORKPIECE SUPPORT.** When a part is pressed free, a workpiece may shift suddenly or fall from the press, causing a crushing injury to your foot or leg. Use a catch basket and support long or awkward workpieces with stands or chains, or have an assistant support the end of a long workpiece during pressing operations.
- **UNSAFE WORKPIECE.** Applying pressure to unstable objects can cause the object to eject, causing an impact injury. Never apply pressure to balls, round objects, springs, or elastic items.
- **AVOIDING PROJECTILE INJURIES.** Being hit by a launched workpiece or press tooling can cause severe impact injury or death. When using the press, stand out of the way of any possible projectile path. Never press with rods or pins that are long enough to shift off-center and kick out under a load. Never stack rods and spacers to create an extended press pin. If pressing must occur with an extended press pin, the pin must be fastened with a safety chain or the press pin must be enclosed in a safety cage to eliminate a projectile hazard.
- **CORRECT TOOLING.** Without using the correct spring caging tool or jig to hold the spring-loaded workpiece, the workpiece may shift suddenly, launching springs that could cause a severe impact injury. Never use this press to unload spring-loaded assemblies without also

using the correct spring caging tool or jig.

- **CORRECTING MISALIGNED LOADS.** If a workpiece becomes misaligned during pressing operations, it may slip out of the press and cause severe impact injury. Never attempt to realign a workpiece while it is under pressure. Relieve hydraulic pressure, and start pressing operations over if a workpiece or press pin has moved or become misaligned. Relieve hydraulic pressure if you suspect the workpiece is in a bind, or structural failure is imminent.
- **SAFE WORKING ZONE.** Falling tooling, arbor plates, or a shifting workpiece can cause a crushing injury to your leg or foot. Keep out from under the bed, do not work under the press when it is loaded, and never leave the press loaded and unattended.
- **AVOIDING INCORRECT PRESS OPERATIONS.** Some workpieces cannot withstand the force of pressing and can explode, causing an impact injury. Other workpieces have hidden retaining rings, shoulders, pins, welds, or are integral and cannot be pressed apart. Before using this press, make sure that you understand how a component is built and pressed apart.
- **SAFE HYDRAULIC REPAIR.** Repair that is performed by an unqualified person can lead to press overload and line burst where hydraulic oil is injected into your blood stream, resulting in blood poisoning. Do not attempt to repair the hydraulic system or adjust the pressure relief valve unless you are a qualified hydraulic service professional.
- **AVOIDING HYDRAULIC POISONING.** Hydraulic fluid reaches extremely high pressures and can cause blood poisoning if injected into your blood stream. Never remove any hydraulic line, fitting, or component, or attempt to check for leaks in lines with your hands or fingers while the system is under pressure.
- **AVOIDING SPRING-BACK HAZARDS.** Under heavy pressing operations, when some parts finally break free of the host workpiece, sudden hydraulic press unloading can result in spring-back. As a result, a workpiece, press pin, or arbor plate can spring up and fall from the bed, causing a crushing injury to your foot or leg. Before press operations begin, anticipate what the workpiece may do if this sudden unloading occurs, and secure the workpiece so it will not fall.
- **AVOIDING WINCH OVERLOAD.** The winch and pulley system is rated at 100 lbs total, and is designed to lift and lower only the bed. Using the bed winch to lift the bed and workpiece at the same time can cause system failure, resulting in the bed and workpiece falling, severely crushing the fingers, hands, or feet the press operator. Always remove the workpiece and arbor plates before using the winch to raise or lower the bed.
- **UNAUTHORIZED MODIFICATION.** Modifying the press frame, increasing pump relief pressure, installing non-hydraulic hoses or fittings, or adding a higher capacity piston or pump can cause structural failure leading to a severe crushing injury. If the press is insufficient for your pressing task, use a press that is rated for the correct load capacity.

ASSEMBLY

To assemble your press:

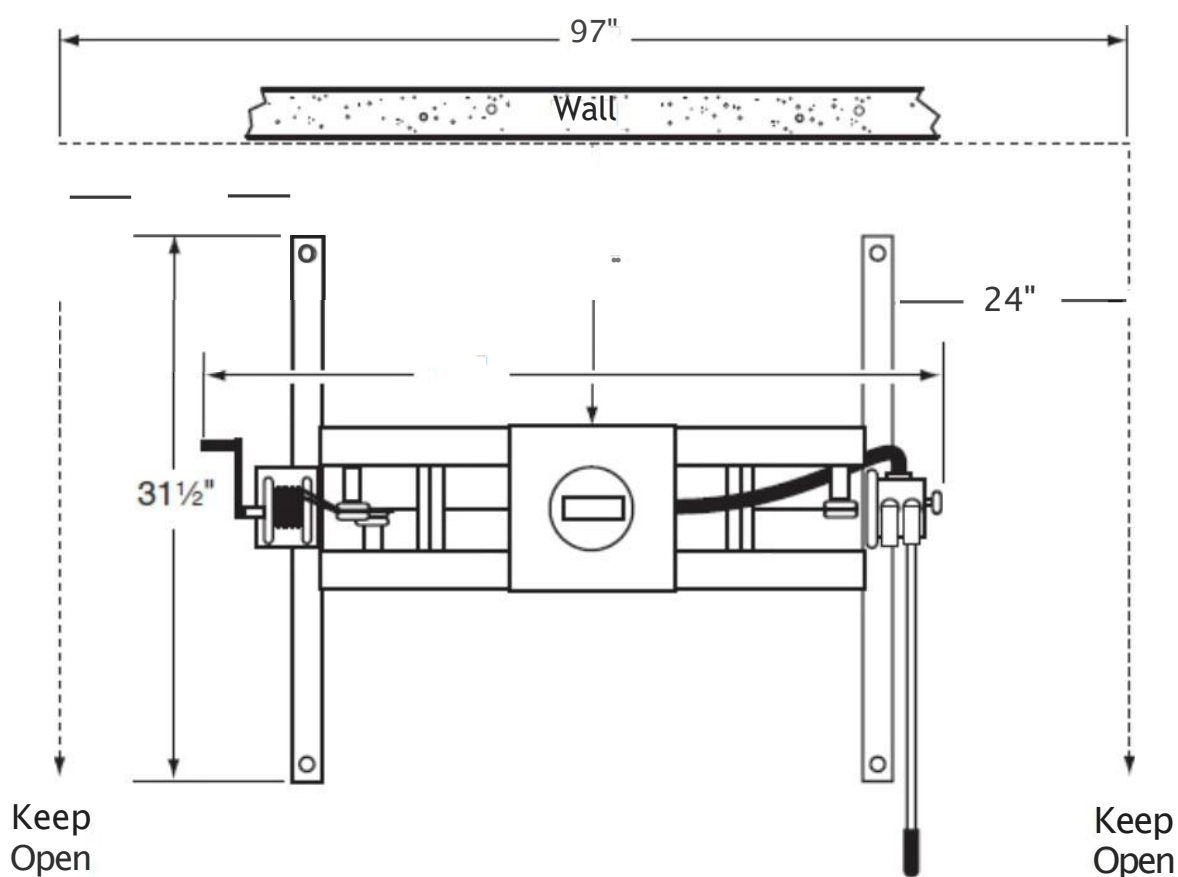
1. Put on safety glasses and heavy leather boots.
2. Wrap the upper U-beams with straps or chains rated to lift at least 500 lbs. each.
3. Using a forklift or overhead hoist, connect the load and raise the hydraulic press until it is vertical, as shown in Figure below.

Physical Environment

The physical environment where your machine is operated is important for safe operation and the longevity of its components. For best results, operate this machine in a dry environment that is free from excessive moisture, hazardous chemicals, airborne abrasives, or extreme conditions. Extreme conditions for this type of machinery are generally those where the ambient temperature range exceeds 41°–104°F; the relative humidity range exceeds 20–95% (non-condensing); or the environment is subject to vibration, shocks, or bumps.

Space Allocation

Consider the largest size of workpiece that will be processed through this machine and provide enough space around the machine for adequate operator material handling or the installation of auxiliary equipment. With permanent installations, leave enough space around the machine to open or remove doors/covers as required by the maintenance and service described in this manual. See below for required space allocation.



This overview is not intended to be an exact stepby- step procedure, but rather a general example of a typical press operation to assist in an understanding of the controls discussed in this section.

In a typical press operation, the operator does the following:

1. Puts on the required personal safety equipment, and clears away all bystanders.
2. Inspects the workpiece and prepares it for press operations.
3. Retracts the hydraulic ram completely, and positions the bed so there is the shortest distance between the press pin and workpiece.
4. Verifies that both bed support pins are installed correctly and fully supporting the bed.
5. Places a catch basket under the press with the applicable padding to protect the part when it drops.
6. Positions the arbor plates to support the workpiece, and aligns the press pin or tooling on the part to be pressed.
7. Lowers the press ram to slightly preload the workpiece.
8. Examines the setup from different angles, and verifies that the press pin or tooling is maintaining alignment with the workpiece and the press ram.
9. While watching the pressure gauge, the operator completes the press operation.
10. Relieves the hydraulic pressure and allows the ram to return to the retracted position.

WORKPIECE INSPECTION

Before using this hydraulic press, you must inspect the workpiece. This is not a comprehensive list but rather a list of common issues. It is up to you to address any additional special items required to prepare your workpiece for press operations. Not addressing the items below can lead to galled, seized, or broken housings. In some situations, ignoring just one of the listed items can lead to a workpiece or tooling being ejected from the press, which could cause severe injury or death.

- *Workpiece Strength.* Make sure that the workpiece material is designed to withstand the intended force the press will apply.
- *Workpiece Cleanliness:* Make sure that the workpiece is clean and that all burrs, grit, rust, or damage is removed from the pressing path. Often, light oiling on the components is beneficial to prevent galling or seizing.
- *Pressing Path.* Make sure that the direction of the component to be pressed on or off is correct and that the correct size of sleeve or arbor plate is used for support.
- *Retaining Mechanisms.* Make sure that all retaining rings, pins, or fasteners are removed, and no hidden secondary retainers are present.
- *Hidden Projectiles:* Some components house one or more springs. Make sure that the part to be dismantled with the press has the applicable caging system to catch the springs, should the workpiece slip or open up when the retaining ring is removed and the hydraulic pressure is relieved.
- *Special Fits:* Make sure that interference fits are correct before pressing a part on, and make sure that the applicable parts have been heated or chilled to the correct temperatures to avoid galling and seizing. Recognize that not all parts were designed to be pressed off. If in doubt, refer to the machinery repair manual for the part you are working on.

A. Hydraulic Pump Assembly. Houses the control valve, relief valve, hydraulic fluid, and a dual pump system that creates the hydraulic force required for press operations.

B. Rapid Pump. For rapid piston movement, use the handle in the right-side pump. However, in this position, the press has less hydraulic leverage and maximum press loads will be difficult to reach.

C. Pressure Pump. For maximum press loads, use the handle in the left-side pump. However in this position the piston will move very slowly as hydraulic leverage is maximized.

D. Pressure Relief Valve. These valves are factory set at a safe relief pressure and should not be re-adjusted.

E. Control Valve. When the valve is rotated clockwise to the closed position, the pump and piston are ready for press operations. When the valve is rotated counterclockwise to the open position, the pump and piston are relieved of pressure, and the press retracts to the unloaded position.

F. Fill Plug. Location where the pump reservoir is filled.

G. Hydraulic Reservoir. Stores and cools hydraulic fluid.

H. Pressure Gauge. Indicates the hydraulic system pressure in the PSI and Bar conventions.

MAINTENANCE SCHEDULE

For optimum performance from your machine, follow this maintenance schedule, and refer to any specific instructions given in this section.

Daily Check.

- Loose mounting bolts.
- Damaged or leaking hydraulic seals.
- Loose bolts, frame cracks.
- Winch and cable condition.
- Any other unsafe condition.

Weekly Maintenance:

- Floor mounting bolts.

Every Three Years:

- Replace hydraulic fluid.

SERVICE

Review the troubleshooting and procedures in this section to fix or adjust your machine if a problem develops.

TROUBLESHOOTING

Problem	Probable Cause	Remedy
Pump unit will not work	Dirt on valve seat/worn seals	Bleed pump unit or have unit overhauled with new seals
Pump will not produce pressure Pump feels hesitant under load Pump will not lower completely	Air-lock	Open the release valve and remove the oil filler plug. Pump the handle a couple of full strokes and close the release valve. Replace the filler plug.
Pump will not deliver pressure	Reservoir could be over-filled or have low oil level.	Check oil level by removing the filler plug and topping up to the correct level.
Pump feels hesitant under load	Pump cup seal could be worn out.	Have the cup seal replaced.
Pump will not lower completely	Air-lock	Release air by removing the filler plug



This product was CE marked - 22

CE DECLARATION OF CONFORMITY

GEKO Sp. z o.o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
declare under our own responsibility that the product:

Shop nress 20T

Type: G02087, Model: 20T

to which this declaration refers conforms with the relevant harmonized standards under:

2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on
machinery,

and standards EN 12100:2010, EN 16092-3:2018

complies with the CE certificate

CE Typ no. QA-AC-465*/20 of 11.05.2020

issued by Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Blok Kat: 19
Ataşehir İstanbul, Turkey

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

Email: ozlemyilmaz@gatechneic.com, www.gatechneic.com

NOTIFIED BODY NUMBER: 2138

The declaration of conformity becomes invalid
when the product has been modified without producer's agreement.

Name and address of the person authorised to compile the technical file:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022

Place and date

Larysa Kowalczyk

Authorised person



NÁVOD K OBSLUZE

Hydraulický lis s manometrem 20T

Typ: G02087, Model: 20T



Vyrobeno pro
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Před prvním použitím se prosím důkladně seznámte s tímto návodem k obsluze. Seznámení se se všemi pokyny nezbytnými pro bezpečné používání a obsluhu a pochopení všech rizik, která mohou nastat během provozu zařízení, je povinností jeho uživatele.



POZOR!!

Vzhledem k neustálému zlepšování produktů mají fotografie a obrázky uvedené v návodu pouze informativní charakter a mohou se lišit od zakoupeného zboží. Tyto rozdíly nemohou být základem pro reklamaci.

POZOR!!!

První spuštění tohoto zařízení je v rámci tohoto návodu právním krokem, ve kterém uživatel svobodně a bez nátlaku potvrzuje, že si tento návod pečlivě přečetl, porozuměl jeho významu a seznámil se se všemi důsledky.

POPIS

Hydraulický lis je určen k lisování a vtláčení ložisek, čepů a podobných prvků. Má široké uplatnění především v strojírenství, montáži a demontáži všude tam, kde může nahradit nebezpečné nasazování dílů pomocí úderů. Vytvářením velké síly umožňuje hydraulicky jemně, plynule a přesně působit na montované díly. Lis je vybaven manometrem.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Maximální tlak: 20T

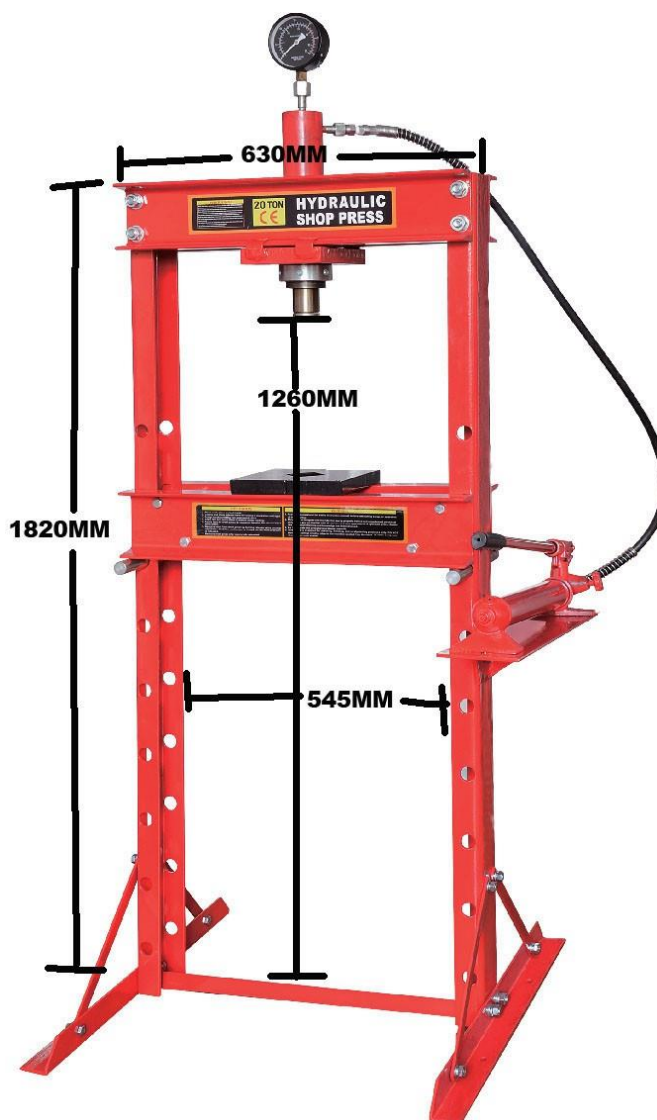
Pracovní rozsah: 0-1035mm

9 úrovní

Pracovní šířka: 495mm

Zdvih válce: 145mm

Čistá hmotnost: cca 91kg.



BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

- Je třeba se seznámit s tímto zařízením, jeho ovládáním, provozem, jeho prvky a možnými riziky spojenými s jeho nesprávným používáním.
- Je třeba vždy dodržovat pokyny uvedené na varovných tabulkách. Tyto tabulky nesmí být odstraňovány ani ničené. V případě poškození nebo nečitelnosti tabulek se prosím obraťte na dodavatele.
- Pracoviště udržujeme v pořádku a čistotě. Nepořádek na pracovišti může způsobit nehodu.
- Nikdy nesmíte pracovat na stísněných nebo špatně osvětlených místech. Vždy je třeba zkontrolovat, zda je podlaha stabilní a zda je dobrý přístup k pracovišti. Vždy je třeba udržovat stabilní postoj.
- Vždy je třeba sledovat průběh práce a využívat všech smyslů. Práci nelze pokračovat, pokud se na ni nemůžeme plně soustředit.
- Je třeba se starat o své nástroje a udržovat je v čistotě.
- Rukojeti a ovládací prvky musí být suché a bez známek oleje a maziva.
- Je třeba zabránit přístupu zvířat, dětí a neoprávněných osob.
- Nesmíte vkládat ruce ani nohy do pracovního prostoru.
- Nikdy nesmíte nechat pracující zařízení bez dozoru.
- Zařízení nesmí být používáno k jinému účelu, než k jakému je určeno.
- Při práci je třeba používat osobní ochranné prostředky (například brýle, sluchátka, respirátor, pracovní obuv atd.).
- Nesmíte se naklánět a vždy používejte obě ruce.
- Se zařízením nesmíte pracovat pod vlivem alkoholu nebo jiných omamných látek.
- V případě závratí nebo nevolnosti nesmíte pracovat se zařízením.
- Jakékoliv změny v zařízení jsou zakázány. NENÍ POVOLENO SPUŠTĚT LIS, pokud zjistíme ohnutí, prasknutí nebo jiné poškození.
- Nikdy nesmíte provádět údržbu během práce.
- Pokud se objeví podivný zvuk nebo jiný neobvyklý jev, okamžitě zastavíme stroj a přerušíme práci.
- Klíče a šroubováky je třeba po použití odstranit ze stroje.
- Před zapnutím je třeba zkontrolovat, zda jsou všechny šrouby dobře utažené.
- Je třeba zajistit pravidelnou údržbu stroje. Před zapnutím je třeba zkontrolovat, zda stroj nemá viditelná poškození.
- Při údržbě a opravách je třeba používat pouze originální náhradní díly.
- Použití dodatečných zařízení nebo vybavení, které nebylo doporučeno dodavatelem, může způsobit nehodu.
- Pro konkrétní práci je třeba zvolit vhodné zařízení. Nesmíte přetěžovat stroje nebo zařízení s nízkým výkonem a používat je při pracích, které vyžadují větší stroje.
- Zařízení nesmí být přetěžováno. Práci je třeba volit tak, aby zařízení dosahovalo optimálních rychlostí bez přetížení. Záruka se nevztahuje na poškození způsobená přetížením.
- Zařízení je třeba chránit před nadměrnou teplotou a slunečním zářením.
- Zařízení není určeno k práci s vodou ani v vlhkém prostředí.

- Pokud zařízení nebude delší dobu používáno, uskladníme ho na suchém, uzavřeném místě mimo dosah dětí.
- Před spuštěním stroje zkontrolujeme, zda jsou všechny bezpečnostní prvky funkční, pracují hladce a spolehlivě. Kontrolujeme, zda jsou všechny pohyblivé části v dobrém stavu.
- Kontrolujeme, zda některé části nejsou prasklé nebo opotřebované a zda jsou všechny správně upevněny. Kontrolujeme další podmínky, které mohou mít vliv na správnou funkci stroje a nástrojů.
- Pokud není v tomto návodu uvedeno jinak, poškozené části a bezpečnostní prvky je třeba opravit nebo vyměnit.

HYDRAULICKÉ ZAŘÍZENÍ

- Malý únik kapaliny z hydraulického čerpadla a hydraulických válců je standardní vlastností každého hydraulického čerpadla a válce a nepředstavuje závadu během provozu. Ztrátu kapaliny je třeba průběžně doplňovat.
- Před odpojením demontovaného spojení je vždy nutné snížit pracovní tlak na úroveň atmosférického tlaku.
- Před zahájením práce je nutné zkontrolovat těsnost všech spojení a okamžitě odstranit zjištěné netěsnosti.
- Pravidelně je třeba zkontrolovat stav tlakových hadic. V případě jejich mechanického poškození nebo zjištění netěsnosti je nutné okamžitě přerušit práci a zajistit jejich odbornou výměnu.
- Tlakové hadice nesmí být zkroucené - je třeba sledovat linii na povrchu hadice, která nesmí být zkroucená.
- Tlakové hadice nesmí být vedeny na místech, kde hrozí nebezpečí mechanického poškození na ostrých hranách nebo odření.
- Nikdy nesmí být překročeno povolené zatížení hydraulického válce. Nesmí být překročeno maximální vysunutí pístnice, protože tímto způsobem může být píst dokonce vytažen ven z válce.
- Pokud jsou rychlospojky odpojené, nasadíme zátky, aby hydraulický systém zůstal čistý.
- Pokud zatížení válce není nastaveno centrálně, je třeba pumpovat s mimořádnou opatrností. Pokud je k pumpování potřeba velká síla, je nutné práci přerušit a upravit válec tak, aby byl zatížen centrálně. Tento krok by měl omezit sílu pumpování.
- Nesmí se pokládat žádné těžké předměty na hydraulické hadice, aby se zabránilo jejich zamotání. Hadice vždy pokládáme volně, abychom se vyhnuli poškození jejich a spojovacích prvků.
- Nástroje uchováváme mimo dosah tepla a ohně, protože by to mohlo nástrojům uškodit.
- Nové hadice je třeba profouknout stlačeným vzduchem nebo propláchnout čistou hydraulickou kapalinou.
- Při průchodech konstrukcemi je třeba používat těsnění a průběžně kontrolovat jejich stav.
- Při případném úniku hydraulické kapaliny na podlahu dílny hrozí nebezpečí uklouznutí. Proto je třeba tuto kapalinu rychle odstranit pomocí vhodných prostředků (sorbentů nebo utěrek) a řádně uskladnit (do uzavíratelné nádoby).

kovové) a předat specialistům k likvidaci v souladu se zákonem o odpadech.

- Nesmí se míchat hydraulické kapaliny různých výrobců.
- Je třeba dodržovat termíny výměny hydraulické kapaliny.
- Při výměně, doplňování a manipulaci se snažíme udržovat čistotu hydraulické kapaliny. Znečištění výrazně snižuje životnost zařízení a způsobuje jeho nevratná poškození.
- Je třeba používat ochranné kryty a zátky, které brání pronikání znečištění do zařízení.

VYKONÁVACÍ ZAŘÍZENÍ

- Před zahájením údržby pneumatických nebo hydraulických zařízení je třeba zajistit snížení tlaku na úroveň atmosférického tlaku.
- Pokud zařízení obsahuje stlačené pružiny, je třeba zajistit jejich pomalé a bezpečné uvolnění pomocí vhodného nástroje.

OBSLUHA

1. Hydraulický válec s manometrem namontujte na rám lisu.
2. Hydraulický válec je třeba připojit k čerpadlu a zkontrolovat, zda je spojení dobře zabezpečeno.
3. Je třeba pevně utáhnout uzavírací ventil otočením doprava.
4. Stůl lze libovolně pohybovat nahoru a dolů a zajistit jeho polohu opěrnými tyčemi.
5. Prvek je třeba opřít o posuvný pracovní stůl lisu nebo o dodanou pryzmatickou podložku, přičemž prvek musí být vždy horizontálně při lisování ložisek, čepů atd.
6. Používáme nástroje odpovídajících rozměrů (pro lisovanou část a konec pístu), abychom zabránili vyhození tohoto prvku. POZOR! Dodané litinové pryzmatické podložky slouží k narovnání hřídelí a tyčí. Z tohoto důvodu musí být umístěny svisle. V horizontální poloze a při větších zatíženích mohou být zničeny. Existuje nebezpečí vysunutí prvků. Na píst je třeba nasadit kryt. Standardní kryt na píst je určen pro ploché lisování celou plochou, pokud stabilita části není narušena. Pokud jsou lisovány tvarové části, je třeba použít konce pístu odpovídajícího tvaru a podložky, případně jiné nástroje s odpovídající pevností. Existuje nebezpečí vysunutí prvků.
7. Střed stlačovaného prvku je třeba umístit pod středem tlačícího pístu.
8. Je třeba pumpovat pohybem páky pumpy nahoru a dolů.
9. Během práce je třeba kontrolovat na manometru, aby výška tlaku nepřekročila povolenou hodnotu, pro kterou je lis navržen. Je třeba se vyhnout náhlému poklesu tlaku, pod vlivem nárazů může dojít k poškození manometru.
9. Tlak se uvolňuje otočením výstupního ventilu.

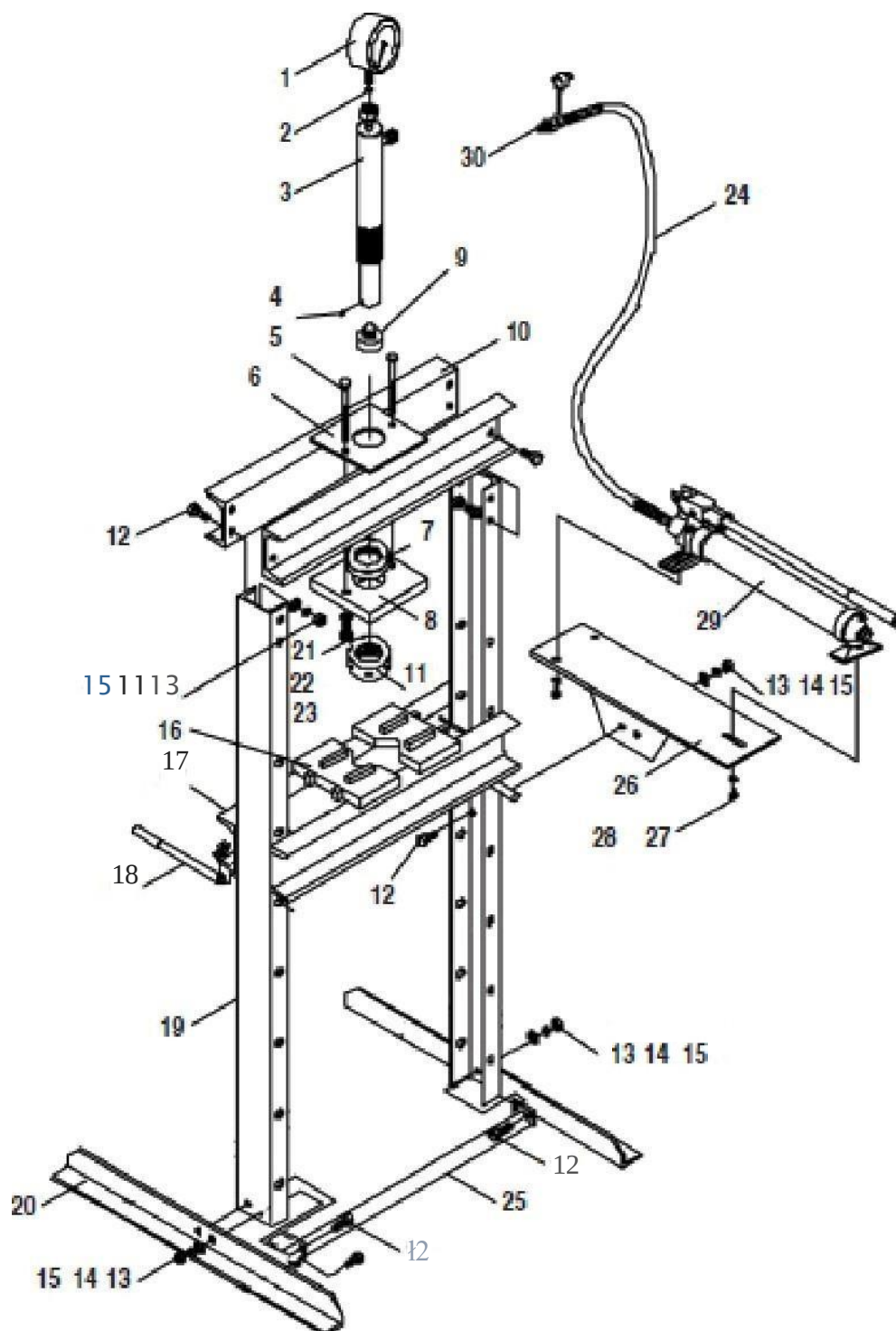
MONTÁŽ

- Před vyhozením obalu po zařízení zkontrolujeme, zda v něm nezůstaly nějaké prvky. Pokud ano, identifikujeme je podle seznamu nebo montážního výkresu a namontujeme na správné místo.

1. Spojte lišty základny s levým a pravým sloupkem a dolní příčkou pomocí šroubů, podložek, zajišťovacích podložek a matic.
2. Nastavte rám lisu do svislé polohy, spojte jednu z horních příčných trámů s levým a pravým sloupkem pomocí šroubů, podložek, zajišťovacích podložek a matic.
3. Nastavte další příčnou trám na cílovou pozici a namontujte horní desku současně na obě horní příčné trámce, poté připevněte válec, utáhněte ho horní maticí zespodu horních příčných trámů, zasuňte válec do otvoru v základně desky a utáhněte dolní matici zespodu dolní desky, poté zajistěte vrchol a dno válce utahováním pomocí kolíků, podložek, podložek, zajišťovacích a matic.
4. Připevněte dvě příčné trámce pomocí čtyř kolíků vložením do distančních pouzder umístěných mezi příčnými trámcí a poté utáhněte čtyři kolíky pomocí podložek, zajišťovacích podložek a matic.
5. Vložte kolíky rámu stolu do otvorů sloupků a poté vložte dříve spojené příčné trámce mezi sloupky opírající se na kolících.
6. Spojte sestavy pumpy a motoru vzduchového systému s pravým sloupkem pomocí šroubů a podložek.
7. Připojte hydraulickou hadici k válci a namontujte manometr k matici manometru s nylonovou podložkou.
8. Utáhněte všechny šrouby a matice.

ČÁSTI

- | | |
|-------------------|--------------------------|
| 1. Manometr | 16. Podložky |
| 2. Kroužek | 17. Stůl |
| 3. Píst | 18. Kolík |
| 4. Šroub | 19. Rám |
| 5. Šroub | 20. Základna |
| 6. Horní deska | 21. Podložka |
| 7. Matice | 22. Zajišťovací podložka |
| 8. Dolní deska | 23. Matice |
| 9. Sedlo pístnice | 24. Hadice |
| 10. Horní rám | 25. Dolní příčná trám |
| 11. Matice | 26. Základna pumpy |
| 12. Šroub | 27. Podložka |
| 13. Podložka | 28. Šroub |
| 14. Podložka | 29. Pumpa |
| 15. Matice | 30. Spojka hadice |



ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

POPIS	DŮVOD	ODSTRANĚNÍ
Čerpadlo nefunguje	Znečištěné těsnění ventilu / opotřebované těsnění	Vyměňte těsnění.
Čerpadlo nedává tlak	Zavzdušnění	Otevřete výstupní ventil a odvzdušněte zátku pro doplnění kapaliny.
Čerpadlo je nestabilní pod zatížením	Nádrž může být přeplněná nebo je v ní málo oleje. Zavzdušnění	Zkontrolujte úroveň oleje po vyjmutí zátky pro doplnění. Doplněte olej na správnou úroveň. Několikrát dopumpujte při otevřeném ventilu, poté zavřete ventil.
Čerpadlo nepracuje stabilně	Těsnění pístu čerpadla může být opotřebované. Zavzdušnění	Vyměňte těsnění za nové. Odvzdušněte demontáží zátky.
Píst se vrací při zatížení.	Znečištěné sedlo uzavíracího ventilu. Poškozené sedlo ventilu	Demontujte uzavírací ventil, těsnění, kuličku a vyčistěte sedlo. Znovu smontujte ventil. Bouchat do kuličky, aby se sedlo přizpůsobilo tvaru kuličky, nebo sedlo přebrousit.
Píst pod zatížením se nevrací po odšroubování ventilu.	Nastavení	Nastavit zpětné ventily rychlospojek.

ÚDRŽBA

- Nástroje je třeba vždy udržovat v čistotě. Znečištění, které se může dostat do mechanismu nástroje, může způsobit jeho poškození.
- K čištění se nesmí používat agresivní čisticí prostředky ani rozpouštědla. Plastové části je třeba otřít hadříkem navlhčeným ve vodě se mýdlem.
- Nepoužívaná zařízení se uchovávají konzervovaná na suchém místě, kde jim nehrozí koroze.

Hydraulika

- Pokud není hydraulický lis používán, měla by být pumpa uchovávána s otevřeným výstupním ventilem, aby nedocházelo k únavě pružiny. Opotřebované pružiny způsobují problémy s návratem pístu do základní polohy.

Doplňování oleje:

- Úroveň oleje je třeba zkontrolovat tak, že čerpadlo umístíme svisle, vyjmemе měрку (pokud je zařízení vybaveno měrkou) a zkontrolujeme úroveň oleje.
- Pokud je to nutné, je třeba doplnit hydraulický olej až po okraj otvoru (nebo podle měrky).

- Po delším používání by měl být olej vyměněn, aby se zajistilo delší používání zařízení. Olej se vypouští tak, že se vyjme zátk a otevře výstupní ventil. Dáváme pozor, aby se do systému nedostaly žádné nečistoty. Lis opět naplníme vhodným hydraulickým olejem.

Nastavení zpětných ventilů rychlospojek.

- Demontáž obou spolupracujících částí rychlospojek z hadice a válce.
- Vnitřní mosaznou matku nastavujeme tak, aby čep (který otevírá zpětný ventil při spojení obou konců) byl stlačen do rychlospojky max. 0,2 mm pod úroveň jejího těla.
- Opětovná montáž rychlospojek. Před utahováním utěsníme závit teflonovou páskou, elastickým tmelem na závity nebo jiným prostředkem zajišťujícím těsnost spojů a možnost opětovného demontáže.

Mazání

Pracovní plochy mechanismů pravidelně mažeme pomocí vhodného maziva.

LIKVIDACE

1. Použitou hydraulickou kapalinu je třeba likvidovat v souladu se Zákonem o odpadech. Po ukončení používání výrobku je třeba při likvidaci vzniklého odpadu postupovat v souladu s platnými právními předpisy. Výrobek se skládá z kovových a plastových částí, které po seřazení podléhají recyklaci nezávisle na sobě.
2. Demontujeme všechny části stroje.
3. Části dělíme na odpovídající třídy odpadu (kovy, guma, plasty atd.) a předáváme k řádné likvidaci.



Dvě poslední číslice roku označení CE – 22

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500
Radomsko prohlašuje s plnou odpovědností, že:

Hydraulický lis s manometrem 20T
Typ: G02087, Model: 20T

splňuje požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady: 2006/42/ES

Evropského parlamentu a Rady ze dne 17. května 2006 o
strojích,
a normách EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
je identický s exemplářem, který je předmětem certifikátu posouzení typu
CE

č. QA-AC-465"/20 ze dne 11.05.2020
vydaného společností Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve
Belgelendirme Anonim
ŞirketiBarbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridian A Blok
Kat: 19

Ataşehir İstanbul, Turecko
Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14
Email: ozlemyilmaz@gatechneic.com, www.gatechneic.com
Identifikační číslo notifikované jednotky: 2138

Toto Prohlášení o shodě EU ztrácí platnost, pokud dojde ke změně nebo přestavbě produktu bez
souhlasu výrobce.

Za přípravu technické dokumentace odpovídá:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022

Místo a datum vystavení

Larysa Kowalczyk

Příjmení, jméno a pozice oprávněné osoby



BEDIENUNGSANLEITUNG

Hydraulische Presse mit Manometer 20T

Typ: G02087, Modell: 20T



Hergestellt für
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, Spacerowa Str. 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Bitte lesen Sie vor der ersten Benutzung diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Das Vertrautmachen mit allen Anweisungen, die notwendig sind, um sichere Nutzung und Bedienung sowie das Verständnis aller Risiken, die auftreten können bei der Nutzung des Geräts liegt in der Verantwortung des Benutzers.



AUFMERKSAMKEIT!!

Aufgrund kontinuierlicher
Produktverbesserungen dienen die im
Handbuch enthaltenen Fotos und
Zeichnungen nur zur Veranschaulichung und
können vom gekauften Produkt abweichen.

Diese Unterschiede können nicht als
Grundlage für eine Reklamation dienen.

VOR GEBRAUCH LESEN SIE SORGFALTIG BEDIENUNGSANLEITUNG DURCH!

Beachten Sie Warnungen und Sicherheitshinweise.

Benutzen Sie die Presse gemäß der Hinweise und bestimmungsgemäß. Anderenfalls kann es zur Beschädigung der Presse und des Zubehörs kommen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung.

TECHNISCHE DATEN

Max. Druck 30T

Betriebsfeld: 0-1070mm

Areitsbreite: 460mm

Brutto-Gewicht: 120 kg

Technische Daten:

Max. Druck SOT

Betriebsfeld: 0-1030mm

Areitsbreite: 630mm

Brutto-Gewicht: 265 kg

1. Warnungen und Sicherheitshinweise.

- Benutzen Sie die Presse sanft und im Rahmen ihrer technischen Leistungen. Für richtigen Betrieb halten Sie die Presse in Sauberkeit.
- Max. Druckkraft beträgt 30/50T in Abhängigkeit vom Modell. Überschreiten Sie nicht zulässige Druckkraft. Nutzen Sie den Griff des Hebels nicht mit größerer Kraft.
- Benutzen Sie die Presse bestimmungsgemäß.
- Lassen Sie Kinder und nicht geschulte Personen zur Presse im Betrieb zu.
- Tragen Sie Schutzkleidung. Während Arbeit tragen Sie nicht Armbanduhr, Schmuck, etc., langes Haar soll gebunden werden.
- Während Arbeit tragen Sie Schutzbrille.
- Sorgen Sie für richtige Stellung des Körpers und tragen Sie Anti-Rutsch-Schuhe.
- Die Presse soll auf stabiler Fläche gestellt werden, die imstande ist, größere Belastungen auszuhalten. Halten Sie den Fußboden in Sauberkeit, nach Beendigung der Arbeit räumen Sie den Arbeitsplatz auf. Der Arbeitsplatz soll genügend beleuchtet werden.
- Vor Beginn der Arbeit überprüfen Sie die Presse hinsichtlich Außenbeschädigungen. Überschreiten Sie nicht mit Mangel oder nach Fall in Betrieb.
- Vor Beginn der Arbeit überprüfen Sie, ob alle Schrauben fest zugeschraubt sind.
- Der zu pressende Objekt soll im Zentrum des Arbeitsblatts gestellt werden.
- Wenn die Presse unter Belastung ist, halten Sie Füße und Hände im sicheren Abstand von der Presse.
- Es wird verboten, die Presse selbständig zu bearbeiten.
- Es wird verboten, Bremsflüssigkeit und andere Flüssigkeiten zu benutzen, die nicht für hydraulische Servomotoren angewandt sind. Mischen Sie auf keinen Fall verschiedene Typen von hydraulischen Ölen während Auffüllens des Hebels. Empfohlene Öle für hydraulischen Hebel.
- MOBIL DTE 11
- BP Energol HLP-HM 22
- SHELL TELLUS 22
- Sichern Sie die Presse vor Regen und negativen Wetterbedingungen.

– Die Reparatur der Presse ist von Fachmännern durchzuführen. Verwenden Sie ausschließlich originelle Ersatzteile.

2. Montage

Nutzen Sie folgende Abbildung als Montagehilfe. Packen Sie alle Teile vor Montagebeginn aus. Es wird folgende Art und Weise der Montage empfohlen:

Legen Sie ein Gestell (1) an linke Stütze der Presse (5) an, danach fügen Sie den Unterholm (33)

hinzu und schrauben Sie sie mit Schrauben (34), Unterlagen (4), Sicherungsunterlagen (3), sowie Muttern (2) zu. Fügen Sie rechte Stütze zum Unterholm hinzu und wiederholen Sie die Tätigkeit. Stellen Sie die Presse auf Gestell senkrecht und schrauben Sie an linke und rechte Stütze (5) einen der oberen Querholme (20) mit Schrauben (21), Unterlagen (19), Sicherungsunterlagen (18) und Muttern (17), danach wiederholen Sie diese Tätigkeit mit zweitem oberen Querholm. Legen Sie Befestigungsplatte für Servomotor (9) unter oberen Querholm (20) an, und schrauben Sie sie mit Schrauben (8), Unterlagen (24) Sicherungsunterlagen (23) und Muttern (22) zu, danach stecken Sie den Servomotor (13) von oben durch Loch im Blatt und drehen Sie den unteren Ring auf ihn. Schrauben Sie die Hydropumpe (28) an rechte Stütze der Presse mit Schrauben (30), Unterlagen (24), Sicherungsunterlagen (23), und Unterlagen (22) zu. Stecken Sie Bolzen (31) in Löcher in Stützen der Presse, danach legen Sie Arbeitsblatt (29) zwischen Stützen und legen Sie ihn auf Bolzen. Verbinden Sie den hydraulischen Schlauch (25) mit Servomotor, schrauben Sie den Manometer (16) an Servomotor an, legen Sie dünne Schicht aus Teflonband auf Gewinde des Manometers und Nylonunterlage (15), verbinden Sie sie mit Adapter (14). Verbinden Sie den hydraulischen Schlauch (25) mit Servomotor, schrauben Sie den Manometer (16) an Servomotor an, legen Sie dünne Schicht aus Teflonband auf Gewinde des Manometers und Nylonunterlage (15), verbinden Sie sie mit Adapter (14). Nach Zusammensetzen der Presse lassen Sie sie für ca. Stunde, damit Öl, das sich in der Hydropumpe befindet, sich auf Boden des Behälters legen kann. Danach entfernen Sie die Luft. Zu diesem Zweck öffnen Sie den Ablassventil (26) ihn mehrmals nach links drehend. Bewegen Sie mehrmals Hebel der Pumpe (27), damit System entlüftet wird. Überprüfen Sie den Zustand und alle Teile der Presse. Wenn ein Teil beschädigt oder gerissen ist, darf man nicht die Presse benutzen.

3. Benutzung

ACHTUNG!

Vor Gebrauch vergewissern Sie sich, dass Sie oben genannte Warnungen und Sicherheitshinweise verstanden haben.

Vorsicht!

Vergewissern Sie sich, dass Sie die Bedienung der Presse und das Wissen von möglichen Bedrohungen zur Kenntnis genommen haben!

Legen Sie Prismen (32) auf Arbeitsblatt (29), legen Sie ein Teil zum Pressen auf Prismen.

Drehen Sie den Ablassventil bei Hydropumpe (26) im Uhrzeigersinn zu. Betätigen Sie mehrmals Hebel (27), damit der Kolben des Servomotors sich dem zu pressenden Objekt annähert.

Vergewissern Sie sich, dass der Kolben des Servomotors sich zentral über dem zu pressenden Objekt befindet. Pumpen Sie mit dem Hebel der Pumpe (27) auf, den Kolben des Servomotors zu bewegen, und danach pumpen Sie weiter auf (Sie üben Druck auf Objekt dadurch aus). Nach Beendigung der Arbeit drehen Sie langsam den Ablassventil bei der Pumpe entgegen dem

Uhrzeigersinn. Wenn der Kolben des Servomotors zur Ausgangsstellung zurückkommt, können Sie den gepressten Objekt aus dem Arbeitsblatt nehmen.

4. Wartung und Reinigung

– Die Presse soll mit trockenen, sauberen und weichen Lappen gereinigt werden.

- Wenn die Presse schon längst nicht gebraucht wird, soll sie im trockenen Raum bewahrt werden und der Kolben des Servomotors sich in Ausgangsstellung befinden.
- Wenn die Effizienz der Presse sich verringert, soll man das hydraulische System entlüften.
- Man soll den Ölstand überprüfen, im Notfall soll man das Auffüllloch auf der Pumpe öffnen und die Pumpe mit hochwertigem Öl auffüllen.

Aufbau der Presse

BESCHREIBUNG

- 1 Gestell
- 2 Mutter M12
- 3 Sicherungsunterlage B12
- 4 Unterlage B12
- 5 Stütze
- 6 Verzahnter Aufsatz
- 7 Unterer Ring
- 8 Schraube M10x55
- 9 Befestigungsplatte für Servomotor
- 10 Oberer Ring
- 11 Rundfeder
- 12 Runder verzahnter Aufsatz
- 13 Servomotor
- 14 Adapter des Manometers
- 15 Nylonunterlage
- 16 Manometer
- 17 Mutter M20
- 18 Sicherungsunterlage
- 19 Unterlage B20
- 20 Oberer Querholm
- 21 Schraube M20x50
- 22 Mutter M10
- 23 Sicherungsunterlage B10
- 24 Unterlage B10
- 25 Hydraulischer Schlauch
- 26 Abbläßventil
- 27 Hebel der Pumpe
- 28 Hydropumpe
- 29 Arbeitsblatt
- 30 Schraube M10x30
- 31 Bolzen des Arbeitsblatts
- 32 Prisma
- 33 Unterholm
- 34 Schraube M12x45



Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem das CE-Zeichen
angebracht wurde - 22

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

**GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
erklärt in voller Verantwortung, dass:**

**Hydraulische Presse mit Manometer 20T
Typ: G02087, Modell: 20T**

erfüllt die Anforderungen der Richtlinien des Europäischen Parlaments und des
Rates:

2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006
über Maschinen,
und Normen EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
ist identisch mit dem Muster, das Gegenstand des Bewertungszertifikats ist
EG-Typennummer QA-AC-465"/20 vom 11.05.2020
herausgegeben von Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme
Anonymous ÄirketiBarbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A
Blok Kat: 19 AtaÄehirIstanbul, Türkei
Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14
E-Mail: ozlemyilmaz@gatechnic.com, www.gatechnic.com
Identifikationsnummer der benannten Stelle: 2138

Diese EU-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung des
Herstellers geändert oder umgebaut wird.

Für die Erstellung der technischen Dokumentation verantwortlich:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022
Ort und Datum der Ausstellung

Larysa Kowalczyk
Nachname, Vorname und Position der
bevollmächtigten Person



ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Υδραυλική πρέσα με μανόμετρο 20T

Τύπος: G02087, Μοντέλο: 20T



Παραγωγή για
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, οδός Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Πριν από την πρώτη χρήση, παρακαλούμε να διαβάσετε προσεκτικά αυτές τις οδηγίες χρήσης. Η εξοικείωση με όλες τις οδηγίες που είναι απαραίτητες για την ασφαλή χρήση και λειτουργία, καθώς και η κατανόηση όλων των κινδύνων, που μπορεί να προκύψουν κατά τη διάρκεια της λειτουργίας της συσκευής είναι ευθύνη του χρήστη.



ΠΡΟΣΟΧΗ!!

Λόγω συνεχούς βελτίωσης των προϊόντων, οι φωτογραφίες και τα σχέδια που περιλαμβάνονται στις οδηγίες έχουν ενδεικτικό χαρακτήρα και μπορεί να διαφέρουν από το αγορασθέν προϊόν. Αυτές οι διαφορές δεν μπορούν να αποτελέσουν βάση για καταγγελία.

ΠΡΟΣΟΧΗ!!!

Η πρώτη εκκίνηση αυτής της συσκευής είναι, σύμφωνα με αυτές τις οδηγίες, νομική ενέργεια, στην οποία ο χρήστης με ελεύθερη και μη καταναγκαστική βούληση επιβεβαιώνει ότι έχει διαβάσει προσεκτικά αυτές τις οδηγίες, έχει κατανοήσει τη σημασία τους και έχει ενημερωθεί για όλες τις συνέπειες.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Η υδραυλική πρέσα προορίζεται για την εξώθηση και την πίεση ρουλεμάν, άξονες και παρόμοια στοιχεία. Έχει ευρεία εφαρμογή κυρίως στην παραγωγή μηχανών, στη συναρμολόγηση και αποσυναρμολόγηση όπου μπορεί να αντικαταστήσει την επικίνδυνη τοποθέτηση με χτυπήματα. Δημιουργώντας μεγάλη δύναμη, επιτρέπει να λειτουργεί με υδραυλικό τρόπο ήπια, ομαλά και ακριβώς στα συναρμολογούμενα μέρη. Η πρέσα είναι εξοπλισμένη με μανόμετρο.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Μέγιστη πίεση: 20T

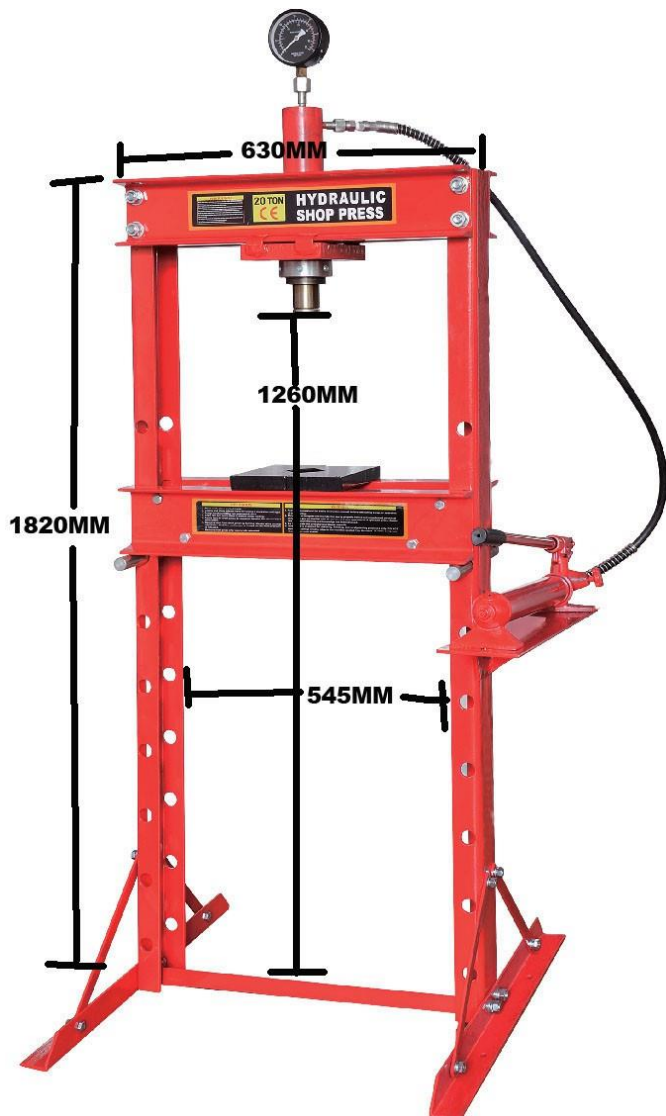
Εύρος εργασίας: 0 -1035mm

9 επίπεδα

Πλάτος εργασίας: 495mm

Διαδρομή εμβόλου: 145mm

Καθαρό βάρος: περίπου 91kg.



ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- Πρέπει να εξοικειωθείτε με αυτή τη συσκευή, τον έλεγχό της, τη λειτουργία της, τα στοιχεία της και τους πιθανούς κινδύνους που σχετίζονται με τη λανθασμένη χρήση της.
- Πρέπει πάντα να ακολουθείτε τις οδηγίες που παρέχονται στις προειδοποιητικές πινακίδες. Αυτές οι πινακίδες δεν πρέπει να αφαιρούνται ή να καταστρέφονται. Σε περίπτωση ζημιάς ή δυσανάγνωστης πινακίδας, παρακαλούμε να επικοινωνήσετε με τον προμηθευτή.
- Διατηρούμε τον χώρο εργασίας καθαρό και τακτοποιημένο. Η ακαταστασία στον χώρο εργασίας μπορεί να προκαλέσει ατύχημα.
- Ποτέ δεν πρέπει να εργάζεστε σε στενούς ή κακώς φωτισμένους χώρους. Πρέπει πάντα να ελέγχετε αν το δάπεδο είναι σταθερό και αν υπάρχει καλή πρόσβαση στον χώρο εργασίας. Πρέπει πάντα να διατηρείτε σταθερή στάση.
- Πρέπει πάντα να παρακολουθείτε την πρόοδο της εργασίας και να χρησιμοποιείτε όλες τις αισθήσεις. Δεν πρέπει να συνεχίζετε την εργασία αν δεν μπορείτε να συγκεντρωθείτε πλήρως σε αυτή.
- Πρέπει να φροντίζετε τα εργαλεία σας και να τα διατηρείτε καθαρά.
- Οι λαβές και τα στοιχεία ελέγχου πρέπει να είναι στεγνά και χωρίς ίχνη λαδιού και λιπαντικού.
- Πρέπει να αποτρέπεται η πρόσβαση ζώων, παιδιών και μη εξουσιοδοτημένων ατόμων.
- Δεν επιτρέπεται να βάζετε χέρια ή πόδια στον χώρο εργασίας.
- Ποτέ δεν πρέπει να αφήνετε τη λειτουργούσα συσκευή χωρίς επιτήρηση.
- Η συσκευή δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για άλλο σκοπό από αυτόν για τον οποίο προορίζεται.
- Κατά την εργασία, πρέπει να χρησιμοποιείτε μέσα ατομικής προστασίας (όπως γυαλιά, ωτοασπίδες, αναπνευστήρες, προστατευτικά υποδήματα κ.λπ.).
- Δεν πρέπει να σκύβετε και πρέπει πάντα να χρησιμοποιείτε και τα δύο χέρια.
- Δεν πρέπει να εργάζεστε με τη συσκευή υπό την επήρεια αλκοόλ ή άλλων ναρκωτικών ουσιών.
- Σε περίπτωση ζάλης ή ναυτίας, δεν πρέπει να εργάζεστε με τη συσκευή.
- Οποιοσδήποτε αλλαγές στη συσκευή απαγορεύονται. ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΗΝ ΠΡΕΣΑ αν διαπιστώσουμε παραμορφώσεις, ρωγμές ή άλλες ζημιές.
- Ποτέ δεν πρέπει να εκτελείτε συντήρηση κατά τη διάρκεια της εργασίας.
- Εάν προκύψει περίεργος ήχος ή άλλο ασυνήθιστο φαινόμενο, σταματάμε αμέσως τη μηχανή και διακόπτουμε την εργασία.
- Τα κλειδιά και οι κατσαβίδια πρέπει να αφαιρούνται από τη μηχανή μετά τη χρήση τους.
- Πριν από την ενεργοποίηση, πρέπει να ελέγξετε αν όλες οι βίδες είναι καλά σφιγμένες.
- Πρέπει να διασφαλίσετε περιοδική συντήρηση της μηχανής. Πριν από την ενεργοποίηση, πρέπει να ελέγξετε αν η μηχανή έχει ορατές ζημιές.
- Κατά τη διάρκεια της συντήρησης και των επισκευών, πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο γνήσια ανταλλακτικά.
- Η χρήση πρόσθετων συσκευών ή εξοπλισμού που δεν έχει προταθεί από τον προμηθευτή μπορεί να προκαλέσει ατύχημα.
- Για συγκεκριμένη εργασία πρέπει να επιλέγεται η κατάλληλη συσκευή. Δεν πρέπει να υπερφορτώνετε μηχανές ή συσκευές χαμηλής ισχύος και να τις χρησιμοποιείτε σε εργασίες που απαιτούν μεγαλύτερες μηχανές.
- Οι συσκευές δεν πρέπει να υπερφορτώνονται. Η εργασία πρέπει να επιλέγεται έτσι ώστε η συσκευή να επιτυγχάνει βέλτιστες ταχύτητες χωρίς υπερφόρτωση. Η εγγύηση δεν καλύπτει ζημιές που προκύπτουν από υπερφόρτωση.
- Η συσκευή πρέπει να προστατεύεται από υπερβολική θερμοκρασία και ηλιακή ακτινοβολία.
- Η συσκευή δεν προορίζεται για εργασία με νερό ή σε υγρό περιβάλλον.

- Εάν η συσκευή δεν χρησιμοποιείται για μεγάλο χρονικό διάστημα, την αποθηκεύουμε σε ξηρό, κλειστό χώρο μακριά από τα παιδιά.
- Πριν από την εκκίνηση της μηχανής, ελέγχουμε αν όλα τα στοιχεία ασφαλείας είναι λειτουργικά, λειτουργούν ομαλά και με σιγουριά. Ελέγχουμε αν όλα τα κινούμενα μέρη είναι σε καλή κατάσταση.
- Ελέγχουμε αν ορισμένα μέρη δεν είναι σπασμένα ή φθαρμένα και αν όλα είναι σωστά στερεωμένα. Ελέγχουμε τις υπόλοιπες συνθήκες που μπορεί να επηρεάσουν τη σωστή λειτουργία της μηχανής και των εργαλείων.
- Εάν δεν αναφέρεται διαφορετικά σε αυτή την οδηγία, τα κατεστραμμένα μέρη και τα στοιχεία ασφαλείας πρέπει να επισκευαστούν ή να αντικατασταθούν.

ΥΔΡΑΥΛΙΚΗ ΣΥΣΚΕΥΗ

- Η ελάχιστη διαρροή υγρού από την υδραυλική αντλία και τους υδραυλικούς κυλίνδρους είναι χαρακτηριστικό κάθε υδραυλικής αντλίας και κυλίνδρου και δεν αποτελεί βλάβη κατά τη διάρκεια της λειτουργίας. Η απώλεια υγρού πρέπει να αναπληρώνεται συνεχώς.
- Πριν από την αποσύνδεση της αποσυναρμολογούμενης σύνδεσης, πρέπει πάντα να μειώνετε την εργασία πίεση στο επίπεδο της ατμοσφαιρικής πίεσης.
- Πριν από την έναρξη της εργασίας, πρέπει να ελέγξετε την ακεραιότητα όλων των συνδέσεων και να αφαιρέσετε αμέσως τυχόν διαρροές.
- Περιοδικά πρέπει να ελέγχεται η κατάσταση των σωλήνων πίεσης. Σε περίπτωση μηχανικής βλάβης ή διαρροής, η εργασία πρέπει να διακοπεί αμέσως και να διασφαλιστεί η επαγγελματική τους αντικατάσταση.
- Οι σωλήνες πίεσης δεν πρέπει να στρίβονται – πρέπει να παρακολουθείτε τη γραμμή στην επιφάνεια του σωλήνα, η οποία δεν πρέπει να είναι στριμμένη.
- Οι σωλήνες πίεσης δεν πρέπει να τοποθετούνται σε μέρη όπου κινδυνεύουν από μηχανική βλάβη σε αιχμηρές άκρες ή φθορά.
- Ποτέ δεν πρέπει να υπερβαίνετε το επιτρεπόμενο φορτίο του υδραυλικού κυλίνδρου. Δεν πρέπει να υπερβαίνετε την μέγιστη εξώθηση του εμβόλου, καθώς αυτό μπορεί να οδηγήσει στην έξοδο του εμβόλου από τον κύλινδρο.
- Εάν οι γρήγορες συνδέσεις είναι αποσυνδεδεμένες, τοποθετούμε πώματα για να παραμείνει το υδραυλικό σύστημα καθαρό.
- Εάν το φορτίο του κυλίνδρου δεν είναι ρυθμισμένο κεντρικά, πρέπει να αντλείτε με ιδιαίτερη προσοχή. Εάν απαιτείται μεγάλη δύναμη για την αντλία, η εργασία πρέπει να διακοπεί και να ρυθμιστεί ο κύλινδρος ώστε να είναι κεντρικά φορτισμένος. Αυτό το μέτρο θα πρέπει να περιορίσει τη δύναμη αντλίας.
- Δεν πρέπει να τοποθετούνται βαριά αντικείμενα στους υδραυλικούς σωλήνες για να αποφευχθεί η μπλέξιμο τους. Οι σωλήνες πρέπει πάντα να τοποθετούνται χαλαρά για να αποφευχθούν ζημιές σε αυτούς και στα συνδετικά στοιχεία.
- Διατηρούμε τα εργαλεία μακριά από τη θερμότητα και τη φωτιά, καθώς αυτό μπορεί να βλάψει τα εργαλεία.
- Οι νέοι σωλήνες πρέπει να φυσήχονται με συμπιεσμένο αέρα ή να πλένονται με καθαρό υδραυλικό υγρό.
- Κατά τις διελεύσεις μέσω κατασκευών, πρέπει να χρησιμοποιούνται σφιγκτήρες και να ελέγχεται συνεχώς η κατάσταση τους.
- Σε περίπτωση διαρροής υδραυλικού υγρού στο πάτωμα του εργαστηρίου, υπάρχει κίνδυνος ολίσθησης. Επομένως, αυτό το υγρό πρέπει να αφαιρεθεί γρήγορα χρησιμοποιώντας κατάλληλα μέσα (απορροφητικά ή καθαριστικά) και να αποθηκευτεί κατάλληλα (σε κλειστό δοχείο,

μεταλλικό) και να παραδοθεί σε ειδικούς για απομάκρυνση σύμφωνα με τον Νόμο περί αποβλήτων.

- Δεν πρέπει να αναμιγνύονται υδραυλικά υγρά από διαφορετικούς κατασκευαστές.
- Πρέπει να τηρούνται οι προθεσμίες αντικατάστασης του υδραυλικού υγρού.
- Κατά την αντικατάσταση, την αναπλήρωση και τις χειρισμούς προσπαθούμε να διατηρήσουμε την καθαριότητα του υδραυλικού υγρού. Οι ρύποι μειώνουν σημαντικά τη διάρκεια ζωής της συσκευής και προκαλούν μη αναστρέψιμες ζημιές.
- Πρέπει να χρησιμοποιούνται προστατευτικά καλύμματα και πώματα για να αποτρέπεται η είσοδος ρύπων στη συσκευή.

ΕΚΤΕΛΕΣΤΙΚΗ ΣΥΣΚΕΥΗ

- Πριν από την έναρξη συντήρησης αεροδυναμικών ή υδραυλικών συσκευών, πρέπει να διασφαλιστεί η μείωση της πίεσης στο επίπεδο της ατμοσφαιρικής πίεσης.
- Εάν η συσκευή περιέχει συμπιεσμένα ελατήρια, πρέπει να διασφαλιστεί η αργή και ασφαλής απελευθέρωσή τους με τη βοήθεια κατάλληλου εργαλείου.

ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ

1. Τοποθετήστε τον υδραυλικό κύλινδρο με μανόμετρο στη βάση της πρέσας.
2. Ο υδραυλικός κύλινδρος πρέπει να συνδεθεί με την αντλία και να ελεγχθεί αν η σύνδεση είναι καλά ασφαλισμένη.
3. Πρέπει να σφίξετε καλά τη βαλβίδα αποκοπής σφίγγοντας την προς τα δεξιά.
4. Το τραπέζι μπορεί να κινείται ελεύθερα προς τα πάνω και προς τα κάτω και να ασφαρίζεται στη θέση του με ράβδους στήριξης.
5. Το στοιχείο πρέπει να στηρίζεται σε ένα κινητό τραπέζι εργασίας της πρέσας ή σε μια παρασχεθείσα πρισματική βάση, με το στοιχείο να είναι πάντα οριζόντιο κατά την εξώθηση των ρουλεμάν, των άξονων κ.λπ. Χρησιμοποιούμε εργαλεία κατάλληλων μεγεθών (για το τμήμα που πιέζεται και την άκρη του εμβόλου) για να αποτρέψουμε την απόρριψη αυτού του στοιχείου. ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Οι παρασχεθείσες σιδηρές πρισματικές βάσεις χρησιμοποιούνται για την ευθυγράμμιση αξόνων και ράβδων. Για αυτό το λόγο πρέπει να τοποθετούνται κατακόρυφα. Σε οριζόντια θέση και υπό μεγαλύτερες φορτίσεις μπορεί να καταστραφούν. Υπάρχει κίνδυνος να προεξέχουν τα στοιχεία. Πρέπει να τοποθετείται καπάκι στο έμβολο. Το κανονικό καπάκι του εμβόλου προορίζεται για επίπεδη πίεση σε όλη την επιφάνεια, εφόσον η σταθερότητα του τμήματος δεν παραβιάζεται. Εάν πιέζονται τμήματα με σχήμα, πρέπει να χρησιμοποιηθούν άκρες εμβόλου κατάλληλου σχήματος και βάσεις, ενδεχομένως άλλα εργαλεία με κατάλληλη αντοχή. Υπάρχει κίνδυνος να προεξέχουν τα στοιχεία.
6. Το κέντρο του συμπιεσμένου στοιχείου πρέπει να τοποθετείται κάτω από το κέντρο του πιεστικού εμβόλου.
7. Πρέπει να αντλείτε κουνώντας τη λεβιέ της αντλίας πάνω και κάτω.
8. Κατά τη διάρκεια της εργασίας, πρέπει να ελέγχετε στον μανόμετρο ώστε η πίεση να μην υπερβαίνει την επιτρεπόμενη τιμή για την οποία έχει σχεδιαστεί η πρέσα. Πρέπει να αποφεύγεται η απότομη πτώση της πίεσης, καθώς οι κρούσεις μπορεί να προκαλέσουν ζημιά στον μανόμετρο.
9. Η πίεση απελευθερώνεται ξεβιδώνοντας τη βαλβίδα εξόδου.

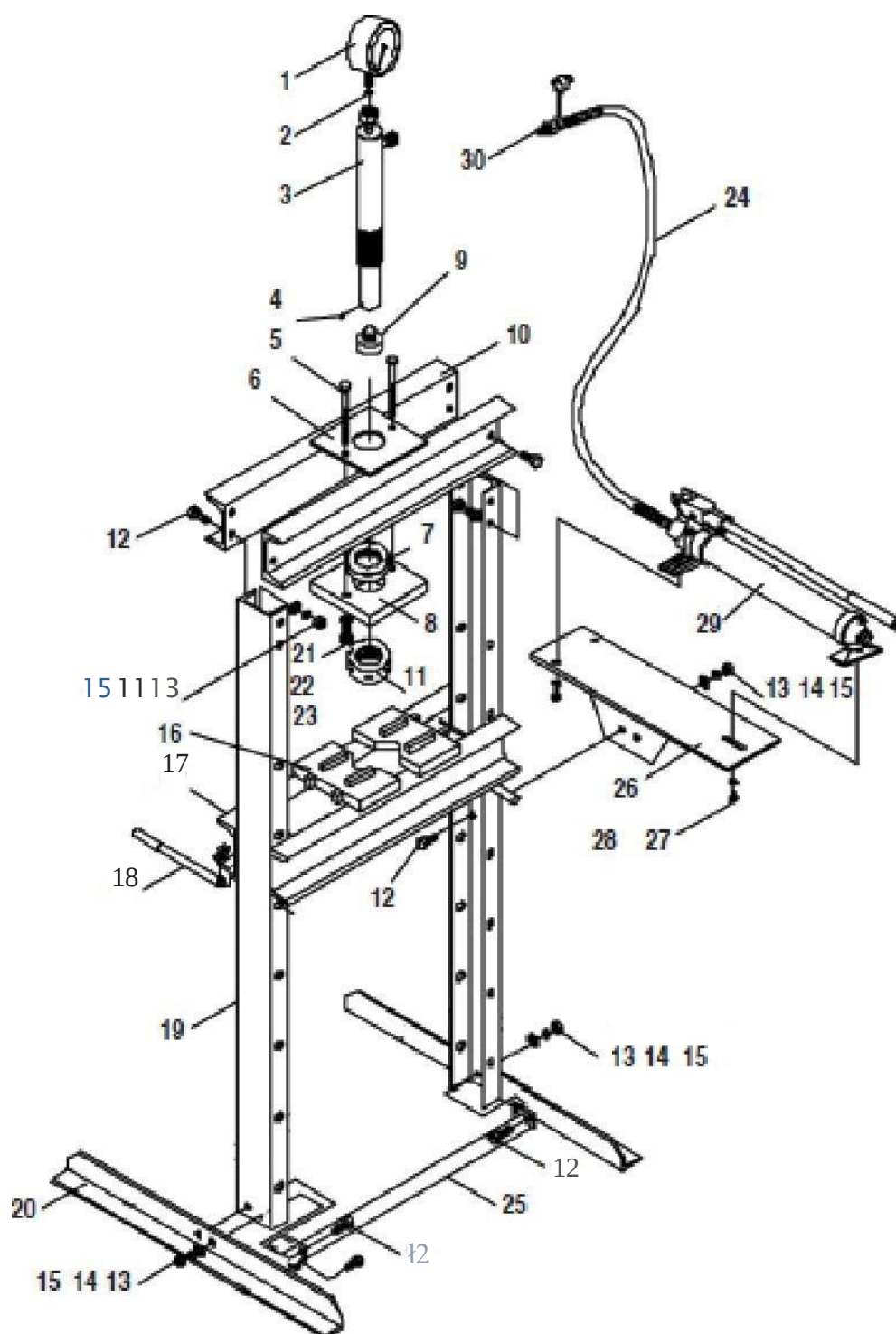
ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ

- Πριν από την απόρριψη της συσκευασίας της συσκευής, ελέγχουμε αν έχουν απομείνει κάποια στοιχεία σε αυτήν. Εάν ναι, τα αναγνωρίζουμε σύμφωνα με τον κατάλογο ή το σχέδιο συναρμολόγησης και τα τοποθετούμε στη σωστή θέση.

1. Συνδέστε τις ράβδους της βάσης με τον αριστερό και τον δεξιό στύλο και την κάτω εγκάρσια ράβδο με βίδες, ροδέλες, ροδέλες ασφαλείας και παξιμάδια.
2. Τοποθετήστε το πλαίσιο της πρέσας σε κατακόρυφη θέση, συνδέστε μία από τις άνω εγκάρσιες ράβδους με τον αριστερό και τον δεξιό στύλο χρησιμοποιώντας βίδες, ροδέλες, ροδέλες ασφαλείας και παξιμάδια.
3. Τοποθετήστε την επόμενη εγκάρσια ράβδο στη στοχευμένη θέση και τοποθετήστε την άνω πλάκα ταυτόχρονα και στις δύο άνω εγκάρσιες ράβδους, στη συνέχεια στερεώστε τον κύλινδρο, σφίξτε τον με το άνω παξιμάδι από κάτω από τις άνω εγκάρσιες ράβδους, εισάγετε τον κύλινδρο στην οπή της βάσης της πλάκας και σφίξτε το κάτω παξιμάδι από κάτω της κάτω πλάκας, στη συνέχεια ασφαλίστε την κορυφή και το κάτω μέρος του κυλίνδρου σφίγγοντας με τη χρήση περόνων, ροδέλες, ροδέλες ασφαλείας και παξιμαδιών.
4. Σφίξτε τις δύο εγκάρσιες ράβδους χρησιμοποιώντας τέσσερις περόνους εισάγοντας τους σε αποστάτες τοποθετημένους μεταξύ των εγκάρσιων ράβδων και στη συνέχεια σφίξτε τους τέσσερις περόνους χρησιμοποιώντας ροδέλες, ροδέλες ασφαλείας και παξιμάδια.
5. Εισάγετε τους περόνους του πλαισίου του τραπεζιού στις οπές των στύλων και στη συνέχεια τοποθετήστε τις προηγούμενες συνδεδεμένες εγκάρσιες ράβδους μεταξύ των στύλων στηριζόμενοι στους περόνους.
- 6 Συνδέστε τις μονάδες της αντλίας και του κινητήρα του αεροδυναμικού συστήματος με τον δεξιό στύλο χρησιμοποιώντας βίδες και ροδέλες.
- 7 Συνδέστε τον υδραυλικό σωλήνα στον κύλινδρο και τοποθετήστε τον μανόμετρο στη βίδα σύνδεσης του μανόμετρου με ροδέλα από νάιλον.
- 8 Σφίξτε όλες τις βίδες και τα παξιμάδια.

ΜΕΡΗ

- | | |
|-----------------|--------------------------|
| 1. Μανόμετρο | 16. Ροδέλες |
| 2. Δακτύλιος | 17. Τραπέζι |
| 3. Έμβολο | 18. Περόνη |
| 4. Βίδα | 19. Πλαίσιο |
| 5. Βίδα | 20. Βάση |
| 6. Άνω πλάκα | 21. Ροδέλα |
| 7. Παξιμάδι | 22. Ροδέλα ασφαλείας |
| 8. Κάτω πλάκα | 23. Παξιμάδι |
| 9. Σέλα εμβόλου | 24. Σωλήνας |
| 10. Άνω πλαίσιο | 25. Κάτω εγκάρσια ράβδος |
| 11. Παξιμάδι | 26. Βάση αντλίας |
| 12. Βίδα | 27. Ροδέλα |
| 13. Ροδέλα | 28. Βίδα |
| 14. Ροδέλα | 29. Αντλία |
| 15. Παξιμάδι | 30. Σύνδεσμος σωλήνα |



ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΑΙΤΙΑ	ΑΦΑΙΡΕΣΗ
Η αντλία δεν λειτουργεί.	Μολυσμένη σφράγιση βαλβίδας / φθαρμένη σφράγιση.	Αντικαταστήστε τη σφράγιση.
Η αντλία δεν παρέχει πίεση.	Αεροστεγανότητα.	Ανοίξτε τη βαλβίδα εξόδου και αερίστε το πώμα για την πλήρωση του υγρού.
Η αντλία είναι ασταθής υπό φορτίο.	Η δεξαμενή μπορεί να είναι υπερπλήρης ή να έχει πολύ λίγο λάδι. Αεροστεγανότητα.	Ελέγξτε το επίπεδο του λαδιού μετά την αφαίρεση του πώματος πλήρωσης. Προσθέστε λάδι στο κατάλληλο επίπεδο. Πιέστε αρκετές φορές με ανοιχτή τη βαλβίδα, στη συνέχεια κλείστε τη βαλβίδα.
Η αντλία δεν λειτουργεί σταθερά.	Η σφράγιση του εμβόλου της αντλίας μπορεί να είναι φθαρμένη. Αεροστεγανότητα.	Αντικαταστήστε τη σφράγιση με μια νέα. Αερίστε αποσυναρμολογώντας το πώμα.
Το έμβολο επιστρέφει υπό φορτίο.	Μολυσμένη υποδοχή της βαλβίδας διακοπής. Κατεστραμμένη υποδοχή βαλβίδας.	Αποσυναρμολογήστε τη βαλβίδα διακοπής, τη σφράγιση, τη σφαίρα και καθαρίστε την υποδοχή. Συναρμολογήστε ξανά τη βαλβίδα. Χτυπήστε τη σφαίρα για να διαμορφώσετε την υποδοχή στο σχήμα της σφαίρας ή να τρίψετε την υποδοχή.
Το έμβολο υπό φορτίο δεν επιστρέφει μετά την αφαίρεση της βαλβίδας.	Ρύθμιση.	Ρυθμίστε τις βαλβίδες αντεπιστροφής των γρήγορων συνδέσεων.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

- Τα εργαλεία πρέπει πάντα να διατηρούνται καθαρά. Οι ρύποι που μπορεί να εισέλθουν στον μηχανισμό του εργαλείου μπορεί να προκαλέσουν ζημιά σε αυτό.
- Για τον καθαρισμό δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται επιθετικά καθαριστικά ή διαλύτες. Τα πλαστικά μέρη πρέπει να σκουπίζονται με ένα πανί βρεγμένο με σαπούνι.
- Τα αχρησιμοποιήτα εργαλεία αποθηκεύονται συντηρημένα σε ξηρό μέρος, όπου δεν υπάρχει κίνδυνος διάβρωσης.

Υδραυλικά

- Εάν η υδραυλική πρέσα δεν χρησιμοποιείται, η αντλία πρέπει να αποθηκεύεται με την ανοιχτή βαλβίδα εξόδου, ώστε να μην προκαλείται κόπωση του ελατηρίου. Φθαρμένα ελατήρια προκαλούν προβλήματα στην επιστροφή του εμβόλου στην αρχική του θέση.

Συμπλήρωση λαδιού:

- Πρέπει να ελέγξουμε το επίπεδο του λαδιού, τοποθετώντας την αντλία κατακόρυφα, αφαιρώντας τη μεζούρα (αν η συσκευή είναι εξοπλισμένη με μεζούρα) και ελέγχοντας το επίπεδο του λαδιού.
- Εάν είναι απαραίτητο, πρέπει να συμπληρώσουμε το υδραυλικό λάδι μέχρι το χείλος της οπής (ή σύμφωνα με τη μεζούρα).

- Μετά από παρατεταμένη χρήση, το λάδι θα πρέπει να αλλάζεται για να διασφαλιστεί η μεγαλύτερη διάρκεια ζωής της συσκευής. Το λάδι αποστραγγίζεται αφαιρώντας το πώμα και ανοίγοντας τη βαλβίδα εξόδου. Προσέχουμε να μην εισέλθουν ρύποι στο σύστημα. Ξαναγεμίζουμε την πρέσα με το κατάλληλο υδραυλικό λάδι.

Ρύθμιση των βαλβίδων αντεπιστροφής των γρήγορων συνδέσεων.

- Αποσυναρμολόγηση και των δύο συνεργαζόμενων τμημάτων της γρήγορης σύνδεσης από τον σωλήνα και τον ενεργοποιητή.
- Ρυθμίζουμε το εσωτερικό χάλκινο παξιμάδι έτσι ώστε ο άξονας (ο οποίος ανοίγει τη βαλβίδα αντεπιστροφής κατά τη σύνδεση και των δύο άκρων) να είναι πιεσμένος στη γρήγορη σύνδεση το πολύ 0,2 mm κάτω από το επίπεδο του σώματός του.
- Επανασυναρμολόγηση των γρήγορων συνδέσεων. Πριν από τη σύσφιξη, σφραγίζουμε το σπείρωμα με ταινία τεφλόν, ελαστική σφραγιστική πάστα ή άλλο μέσο που εξασφαλίζει τη στεγανότητα των συνδέσεων και τη δυνατότητα επανασυναρμολόγησης.

Λίπανση

Λιπαίνουμε περιοδικά τις επιφάνειες εργασίας των μηχανισμών με το κατάλληλο γράσο.

ΑΠΟΡΡΙΨΗ

1. Η χρησιμοποιημένη υδραυλική υγρή ουσία πρέπει να απορρίπτεται σύμφωνα με τον Νόμο περί αποβλήτων. Μετά την ολοκλήρωση της εκμετάλλευσης του προϊόντος, η απόρριψη των παραγόμενων αποβλήτων πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους ισχύοντες νομικούς κανονισμούς. Το προϊόν αποτελείται από μεταλλικά και πλαστικά μέρη, τα οποία, αφού διαχωριστούν, ανακυκλώνονται ανεξάρτητα.
2. Αποσυναρμολογούμε όλα τα μέρη της μηχανής.
3. Διαχωρίζουμε τα μέρη σε κατάλληλες κατηγορίες αποβλήτων (μέταλλα, καουτσούκ, πλαστικά κ.λπ.) και τα παραδίδουμε για κατάλληλη απόρριψη.



Οι δύο τελευταίοι αριθμοί του έτους που αναγράφεται η σήμανση CE – 22

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΕ

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, οδός Spacerowa 3, 97-500
Radomsko δηλώνει με πλήρη ευθύνη ότι:

Υδραυλική πρέσα με μανόμετρο 20T
Τύπος: G02087, Μοντέλο: 20T

πληροί τις απαιτήσεις των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και
του Συμβουλίου: 2006/42/EK του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 17ης
Μαΐου 2006 σχετικά με
μηχανών,

και των προτύπων EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018.
είναι ταυτόσημο με το αντίτυπο που είναι αντικείμενο του πιστοποιητικού αξιολόγησης τύπου
ΕΕ αριθ. QA-AC-465"/20 της 11.05.2020.

εκδόθηκε από την Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim.

Εταιρεία Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19

Ataşehir, Κωνσταντινούπολη, Τουρκία.

Τηλ.: 0090 216 572 49 10, Φαξ: 0090 216 572 49 14.

Email: ozlemyilmaz@gatechneic.com, www.gatechneic.com

Αριθμός αναγνώρισης της κοινοποιημένης μονάδας: 2138.

Αυτή η Δήλωση Συμμόρφωσης ΕΕ χάνει την ισχύ της εάν το προϊόν τροποποιηθεί ή ανακατασκευαστεί
χωρίς τη συγκατάθεση του κατασκευαστή.

Για την προετοιμασία της τεχνικής τεκμηρίωσης υπεύθυνος είναι:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, οδός Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022

Τόπος και ημερομηνία έκδοσης

Larysa Kowalczyk

Επώνυμο, όνομα και θέση του
εξουσιοδοτημένου προσώπου



INSTRUCCIONES DE USO

Prensa hidráulica con manómetro 20T

Tipo: G02087, Modelo: 20T



Producido para
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, calle Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Antes de usar por primera vez, le pedimos que lea detenidamente estas instrucciones de uso. Familiarizarse con todas las instrucciones necesarias para un uso y manejo seguro y comprender todos los riesgos, que pueden surgir durante la operación del dispositivo es responsabilidad del usuario.



¡ATENCIÓN!!

Debido a la continua mejora de los productos, las fotos y dibujos incluidos en las instrucciones son de carácter ilustrativo y pueden diferir del adquirido del producto. Estas diferencias no pueden ser motivo de reclamación.

¡ATENCIÓN!!!

El primer uso de este dispositivo es, en el sentido de estas instrucciones, un paso legal en el que el usuario, de forma libre y no coaccionada, confirma que ha leído cuidadosamente estas instrucciones, ha entendido su significado y se ha familiarizado con todas las consecuencias.

DESCRIPCIÓN

La prensa hidráulica está destinada a la extracción e inserción de rodamientos, pasadores y elementos similares. Tiene un amplio uso, principalmente en la producción de maquinaria, montaje y desmontaje, donde puede reemplazar el peligroso golpeo de piezas. Al generar una gran fuerza, permite actuar de manera suave, fluida y precisa sobre las piezas montadas. La prensa está equipada con un manómetro.

DATOS TÉCNICOS

Presión máxima: 20T

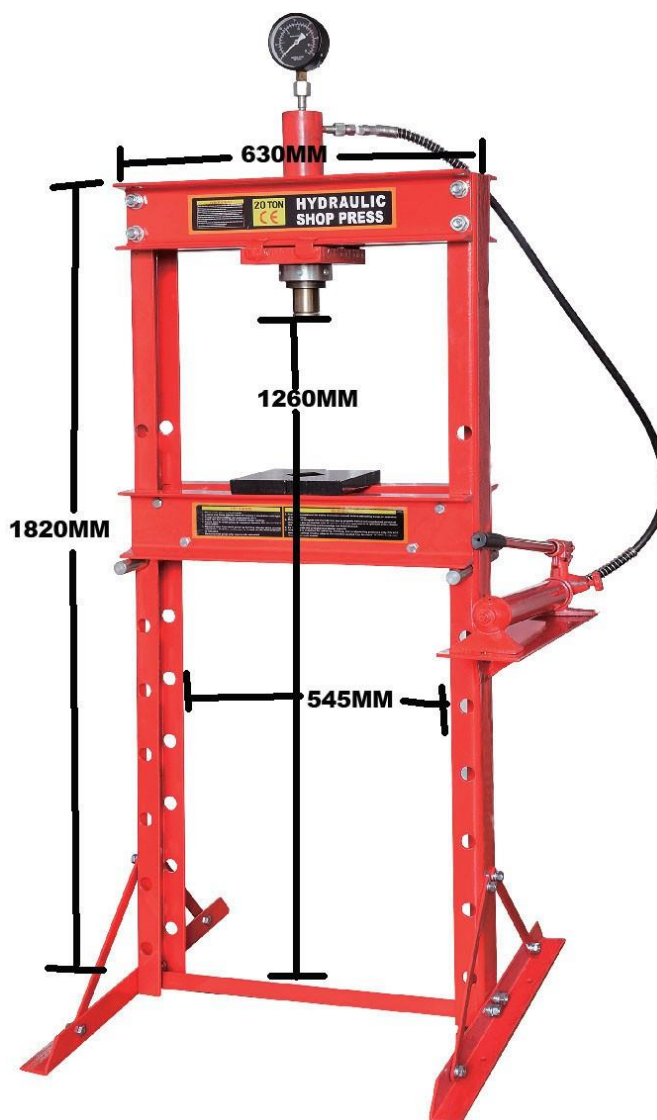
Rango de trabajo: 0-
1035mm

9 niveles

Ancho de trabajo: 495mm

Carrera del cilindro: 145mm

Peso neto: aprox. 91kg.



REGLAS DE SEGURIDAD

- Se debe familiarizar con este dispositivo, su control, operación, sus elementos y los posibles riesgos asociados con su uso inadecuado.
- Siempre se deben seguir las instrucciones proporcionadas en las señales de advertencia. Estas señales no deben ser retiradas ni destruidas. En caso de daño o ilegibilidad de las señales, por favor, comuníquese con el proveedor.
- Mantenemos el lugar de trabajo ordenado y limpio. El desorden en el lugar de trabajo puede causar un accidente.
- Nunca se debe trabajar en lugares estrechos o mal iluminados. Siempre se debe verificar que el suelo sea estable y que haya un buen acceso al lugar de trabajo. Siempre se debe mantener una postura estable.
- Siempre se debe observar el progreso del trabajo y utilizar todos los sentidos. No se debe continuar trabajando si no podemos concentrarnos plenamente.
- Se debe cuidar de las herramientas y mantenerlas limpias.
- Los mangos y elementos de control deben estar secos y libres de trazas de aceite y grasa.
- Se debe impedir el acceso a animales, niños y personas no autorizadas.
- No se deben meter las manos ni los pies en el área de trabajo.
- Nunca se debe dejar un dispositivo en funcionamiento sin supervisión.
- El dispositivo no debe ser utilizado para ningún otro propósito que no sea el que está destinado.
- Al trabajar, se deben utilizar equipos de protección personal (por ejemplo, gafas, protectores auditivos, respiradores, calzado de trabajo, etc.).
- No se debe inclinarse y siempre se deben usar ambas manos.
- No se debe trabajar con el dispositivo bajo la influencia del alcohol o de otras sustancias intoxicantes.
- En caso de mareos o náuseas, no se debe trabajar con el dispositivo.
- Cualquier modificación en el dispositivo está prohibida. NO SE DEBE PONER EN MARCHA LA PRENSA si se detectan deformaciones, roturas u otros daños.
- Nunca se debe realizar mantenimiento mientras se trabaja.
- Si se escucha un sonido extraño o se presenta otro fenómeno extraordinario, se debe detener la máquina de inmediato y cesar el trabajo.
- Las llaves y destornilladores deben ser retirados de la máquina después de su uso.
- Antes de encender, se debe verificar que todos los tornillos estén bien apretados.
- Se debe asegurar el mantenimiento periódico de la máquina. Antes de encender, se debe verificar que la máquina no tenga daños visibles.
- En el mantenimiento y reparaciones, se deben utilizar únicamente piezas de repuesto originales.
- El uso de dispositivos o equipos adicionales no recomendados por el proveedor puede causar un accidente.
- Para un trabajo específico, se debe seleccionar el dispositivo adecuado. No se debe sobrecargar máquinas o dispositivos de baja potencia y utilizarlos en trabajos que requieren máquinas más grandes.
- No se debe sobrecargar los dispositivos. El trabajo debe seleccionarse de manera que el dispositivo alcance velocidades óptimas sin sobrecarga. La garantía no cubre daños causados por sobrecarga.
- El dispositivo debe protegerse de temperaturas excesivas y radiación solar.
- El dispositivo no está destinado a trabajar con agua ni en un ambiente húmedo.

- Si el dispositivo no se va a utilizar durante un tiempo prolongado, lo almacenamos en un lugar seco y cerrado fuera del alcance de los niños.
- Antes de poner en marcha la máquina, verificamos que todos los elementos de seguridad estén en buen estado, funcionen suavemente y con seguridad. Comprobamos que todas las partes móviles estén en buen estado.
- Verificamos si algunas partes no están agrietadas o desgastadas y si todas están correctamente fijadas. Comprobamos las demás condiciones que pueden afectar el correcto funcionamiento de la máquina y las herramientas.
- Si en esta instrucción no se indica lo contrario, las partes dañadas y los elementos de seguridad deben ser reparados o reemplazados.

DISPOSITIVO HIDRÁULICO

- Una fuga mínima de líquido de la bomba hidráulica y de los cilindros hidráulicos es una característica estándar de cada bomba hidráulica y cilindro, y no constituye un defecto durante el funcionamiento. La pérdida de líquido debe ser reabastecida continuamente.
- Antes de desconectar una conexión desmontable, siempre se debe reducir la presión de trabajo al nivel de presión atmosférica.
- Antes de comenzar a trabajar, se debe verificar la estanqueidad de todas las conexiones y eliminar de inmediato cualquier fuga detectada.
- Periódicamente se debe verificar el estado de las mangueras de presión. En caso de daño mecánico o detección de fugas, se debe interrumpir el trabajo de inmediato y asegurar su reemplazo profesional.
- Las mangueras de presión no deben ser torcidas; se debe observar la línea en la superficie de la manguera, que no puede estar torcida.
- Las mangueras de presión no deben ser colocadas en lugares donde corran el riesgo de sufrir daños mecánicos en bordes afilados o desgaste.
- Nunca se debe exceder la carga permitida del cilindro hidráulico. No se debe superar la extensión máxima del vástago, ya que de esta manera se puede incluso sacar el pistón fuera del cilindro.
- Si las conexiones rápidas están desconectadas, se deben colocar tapones para que el sistema hidráulico permanezca limpio.
- Si la carga del cilindro no está centrada, se debe bombear con especial cuidado. Si se requiere una gran fuerza para bombear, se debe interrumpir el trabajo y ajustar el cilindro para que esté centrado. Esta medida debería limitar la fuerza de bombeo.
- No se deben colocar objetos pesados sobre las mangueras hidráulicas para evitar que se enreden. Las mangueras siempre se deben colocar sueltas para evitar daños a ellas y a los elementos de conexión.
- Mantenemos las herramientas fuera del alcance del calor y el fuego, ya que esto puede dañarlas.
- Las mangueras nuevas deben ser sopladas con aire comprimido o enjuagadas con líquido hidráulico limpio.
- En los pasajes a través de estructuras, se deben usar pasacables y controlar su estado continuamente.
- En caso de una posible fuga de líquido hidráulico en el suelo del taller, existe el riesgo de resbalones. Por lo tanto, dicho líquido debe ser eliminado rápidamente utilizando los medios adecuados (sorbentes o trapos) y almacenado adecuadamente (en un recipiente cerrado).

de metal) y entregado a especialistas para su eliminación de acuerdo con la Ley de Residuos.

- No se deben mezclar líquidos hidráulicos de diferentes fabricantes.
- Se deben respetar los plazos para el cambio de líquido hidráulico.
- Al cambiar, reabastecer y manipular, tratamos de mantener la limpieza del líquido hidráulico. Las impurezas reducen significativamente la vida útil del dispositivo y causan daños irreversibles.
- Se deben utilizar cubiertas protectoras y tapones para evitar la entrada de contaminantes en el dispositivo.

DISPOSITIVO EJECUTIVO

- Antes de comenzar el mantenimiento de dispositivos neumáticos o hidráulicos, se debe reducir la presión al nivel atmosférico.
- Si el dispositivo contiene resortes comprimidos, se debe asegurar su liberación lenta y segura utilizando el dispositivo adecuado.

MANEJO

1. Montaje del cilindro hidráulico con manómetro en el marco de la prensa.
2. El cilindro hidráulico debe conectarse a la bomba y verificar que la conexión esté bien asegurada.
3. Se debe cerrar firmemente la válvula de corte girándola a la derecha.
4. La mesa se puede mover libremente hacia arriba y hacia abajo y asegurar su posición con varillas de soporte.
5. El elemento debe apoyarse en la mesa de trabajo deslizante de la prensa, o en la cuña prismática proporcionada, siendo que el elemento siempre debe estar en posición horizontal al prensar rodamientos, pasadores, etc. Utilizamos herramientas de tamaños adecuados (para la parte prensada y el extremo del pistón) para evitar el rechazo de este elemento. ¡ATENCIÓN! Las cuñas prismáticas de hierro fundido proporcionadas se utilizan para enderezar ejes y varillas. Por esta razón, deben colocarse verticalmente. En posición horizontal y con cargas mayores, pueden ser destruidas. Existe el peligro de que los elementos se deslicen. Se debe colocar un casquillo en el pistón. El casquillo estándar para el pistón está destinado a la prensado plano de toda la superficie, siempre que la estabilidad de la parte no se vea comprometida. Si se prensan partes con forma, se deben utilizar extremos de pistón de forma adecuada y cuñas, o posiblemente otras herramientas de resistencia adecuada. Existe el peligro de que los elementos se deslicen.
6. El centro del elemento comprimido debe colocarse debajo del centro del pistón que presiona.
7. Se debe bombear moviendo la palanca de la bomba hacia arriba y hacia abajo.
8. Durante el trabajo, se debe verificar en el manómetro que la altura de la presión no exceda el valor permitido para el que la prensa está diseñada. Se debe evitar una caída brusca de presión, ya que los golpes pueden dañar el manómetro.
9. La presión se libera abriendo la válvula de salida.

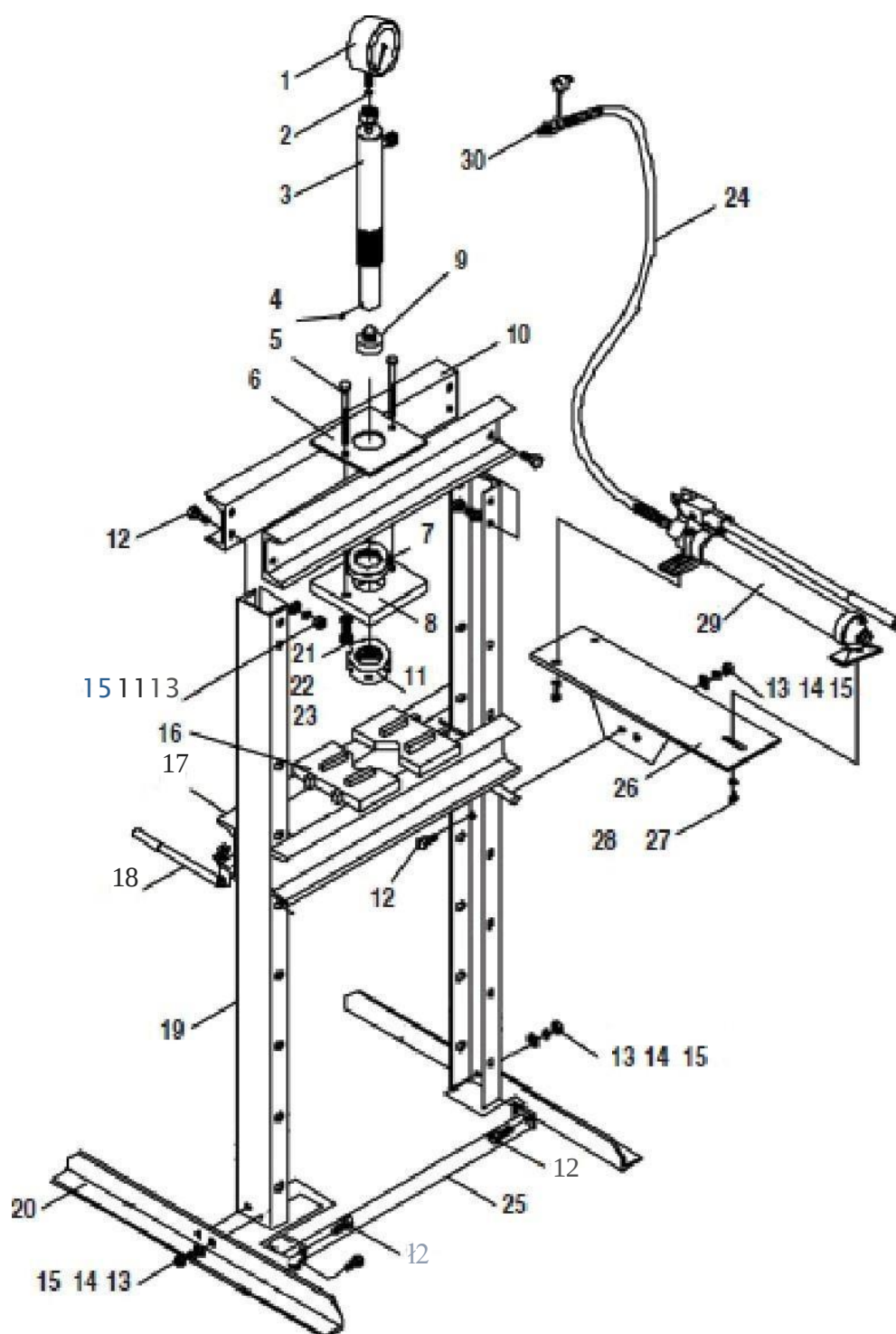
MONTAJE

- Antes de desechar el embalaje del dispositivo, verificamos si han quedado elementos en él. Si es así, los identificamos según la lista o el dibujo de ensamblaje y los montamos en el lugar correspondiente.

1. Conecte las barras de la base con el pilar izquierdo y derecho y la traviesa inferior utilizando tornillos, arandelas, arandelas de seguridad y tuercas.
2. Coloque el marco de la prensa en posición vertical, conecte una de las vigas transversales superiores con el pilar izquierdo y derecho utilizando tornillos, arandelas, arandelas de seguridad y tuercas.
3. Coloque la siguiente viga transversal en la posición deseada y monte la placa superior simultáneamente en ambas vigas transversales superiores, luego fije el cilindro, atorníllelo con la tuerca superior desde la parte inferior de las vigas transversales superiores, inserte el cilindro en el orificio de la base de la placa y atornille la tuerca inferior desde la parte inferior de la placa inferior, luego asegure la parte superior e inferior del cilindro atornillando con pernos, arandelas, arandelas de seguridad y tuercas.
4. Atornille las dos vigas transversales utilizando cuatro pernos insertándolos en los casquillos de separación colocados entre las vigas transversales, y luego apriete los cuatro pernos utilizando arandelas, arandelas de seguridad y tuercas.
5. Inserte los pasadores del marco de la mesa en los orificios de los pilares, y luego coloque las vigas transversales previamente unidas entre los pilares apoyándolas en los pasadores.
- 6 Conecte los conjuntos de la bomba y el motor del sistema de aire con el pilar derecho utilizando tornillos y arandelas.
- 7 Conecte la manguera hidráulica al cilindro y monte el manómetro en la tuerca del conector del manómetro con una arandela de nylon.
- 8 Ajuste todos los tornillos y tuercas.

PARTES

- | | |
|-----------------------|-------------------------------|
| 1. Manómetro | 16. Arandelas |
| 2. Anillo | 17. Mesa |
| 3. Pistón | 18. Pasador |
| 4. Tornillo | 19. Marco |
| 5. Tornillo | 20. Base |
| 6. Placa superior | 21. Arandela |
| 7. Tuerca | 22. Arandela de seguridad |
| 8. Placa inferior | 23. Tuerca |
| 9. Sillín del vástago | 24. Manguera |
| 10. Marco superior | 25. Viga transversal inferior |
| 11. Tuerca | 26. Base de la bomba |
| 12. Tornillo | 27. Arandela |
| 13. Arandela | 28. Tornillo |
| 14. Arandela | 29. Bomba |
| 15. Tuerca | 30. Conector de manguera |



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

DESCRIPCIÓN	RAZÓN	ELIMINACIÓN
La bomba no funciona	Sello del válvula contaminado / sello desgastado	Reemplace el sello.
La bomba no genera presión.	Aire en el sistema.	Abra la válvula de salida y ventile el tapón de llenado.
La bomba es inestable bajo carga.	El tanque puede estar sobrellenado o tener muy poco aceite. Aire en el sistema.	Verifique el nivel de aceite después de quitar el tapón de llenado. Agregue aceite hasta el nivel adecuado. Bombee varias veces con la válvula abierta, luego cierre la válvula.
La bomba no funciona de manera estable.	El sello del pistón de la bomba puede estar desgastado. Aire en el sistema.	Reemplace el sello por uno nuevo. Ventile desmontando el tapón.
El pistón regresa bajo carga.	Asiento del válvula de corte contaminado. Asiento de válvula dañado.	Desmonte la válvula de corte, el sello, la bola y limpie el asiento. Vuelva a montar la válvula. Golpee la bola para darle forma al asiento o muela el asiento.
El pistón bajo carga no regresa después de quitar la válvula.	Reajuste.	Ajustar las válvulas de retención de los acopladores rápidos.

MANTENIMIENTO

- Las herramientas siempre deben mantenerse limpias. Las impurezas que puedan entrar en el mecanismo de la herramienta pueden causar daños.
- No se deben usar agentes de limpieza agresivos ni disolventes para la limpieza. Las partes de plástico deben limpiarse con un paño húmedo en agua con jabón.
- Los dispositivos no utilizados deben almacenarse conservados en un lugar seco, donde no haya riesgo de corrosión.

Hidráulica

- Si la prensa hidráulica no está en uso, la bomba debe almacenarse con la válvula de salida abierta para evitar el desgaste del resorte. Los resortes desgastados causan problemas con el retorno del pistón a la posición base.

Reabastecimiento de aceite:

- El nivel de aceite debe ser verificado colocando la bomba en posición vertical, sacando la varilla (si el dispositivo está equipado con una varilla) y comprobando el nivel de aceite.
- Si es necesario, se debe completar el aceite hidráulico hasta el borde del orificio (o según la varilla).

- Después de un uso prolongado, el aceite debe ser cambiado para asegurar un uso más prolongado del dispositivo. El aceite se drena de la siguiente manera: se quita el tapón y se abre la válvula de salida. Se debe tener cuidado de que no entren contaminantes en el sistema. Volvemos a llenar la prensa con el aceite hidráulico adecuado.

Ajuste de las válvulas de retención del acoplador rápido.

- Desmontaje de ambas partes colaboradoras del acoplador rápido del manguera y del cilindro.
- Ajustamos la tuerca interna de latón de manera que el vástago (que abre la válvula de retención al conectar ambos extremos) esté presionado en el acoplador rápido a un máximo de 0,2 mm por debajo del nivel de su cuerpo.
- Reensamblaje de los acopladores rápidos. Antes de atornillar, sellamos la rosca con cinta de teflón, masilla flexible para sellar roscas, o algún otro medio que garantice la estanqueidad de las conexiones y la posibilidad de un nuevo desmontaje.

Lubricación

Las superficies de trabajo de los mecanismos se lubrican periódicamente con el lubricante adecuado.

ELIMINACIÓN

1. El líquido hidráulico usado debe ser eliminado de acuerdo con la Ley de Residuos. Al finalizar la explotación del producto, se debe proceder a la eliminación de los residuos generados de acuerdo con la legislación vigente. El producto está compuesto de partes metálicas y plásticas, que, una vez clasificadas, son reciclables de forma independiente.
2. Desmontamos todas las partes de la máquina.
3. Clasificamos las partes en las categorías adecuadas de residuos (metales, goma, plásticos, etc.) y las entregamos para su correcta eliminación.



Los dos últimos dígitos del año de la marca CE – 22

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500
Radomsko declara con plena responsabilidad que:

Prensa hidráulica con manómetro 20T
Tipo: G02087, Modelo: 20T

cumple con los requisitos de las directivas del Parlamento Europeo y del
Consejo: 2006/42/CE del Parlamento Europeo y del Consejo de 17 de mayo
de 2006 sobre
máquinas,

y las normas EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
es idéntico al ejemplar que es objeto del certificado de evaluación de tipo CE
nº QA-AC-465"/20 de fecha 11.05.2020

emitido por Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataşehir İstanbul, Turquía

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14
Email: ozlemyilmaz@gatechnic.com, www.gatechnic.com
Número de identificación de la entidad notificada: 2138

Esta Declaración de Conformidad CE pierde su validez si el producto se modifica o se reconstruye sin el
consentimiento del fabricante.

La persona responsable de la preparación de la documentación técnica es:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Larysa Kowalczyk

Kietlin, 02.02.2022

Lugar y fecha de emisión

Apellido, nombre y cargo de la persona autorizada

Traduction du manuel original

FR



MODE D'EMPLOI

Presse hydraulique avec manomètre 20T

Type : G02087, Modèle : 20T



Fabriqué pour
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, rue Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Avant la première utilisation, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi. Se familiariser avec toutes les instructions nécessaires à une utilisation et un fonctionnement sûrs, ainsi que comprendre tous les risques, qui peuvent survenir lors de l'exploitation de l'appareil relève de la responsabilité de l'utilisateur.



ATTENTION !!

En raison de l'amélioration continue des produits, les photos et illustrations présentes dans le manuel sont à titre indicatif et peuvent différer du produit acheté. des marchandises. Ces différences ne peuvent pas être un motif de réclamation.

ATTENTION !!!

La première mise en service de cet appareil constitue, au sens de ce manuel, un acte juridique par lequel l'utilisateur, de sa propre volonté et sans contrainte, confirme qu'il a soigneusement lu ce manuel, compris sa signification et pris connaissance de toutes les conséquences.

DESCRIPTION

La presse hydraulique est destinée à l'extraction et à l'insertion de roulements, de goupilles et d'éléments similaires. Elle a une large application principalement dans la production de machines, l'assemblage et le démontage partout où elle peut remplacer le montage dangereux de pièces par des coups. En générant une grande force, elle permet d'agir de manière délicate, fluide et précise sur les pièces montées. La presse est équipée d'un manomètre.

DONNÉES TECHNIQUES

Pression maximale : 20T

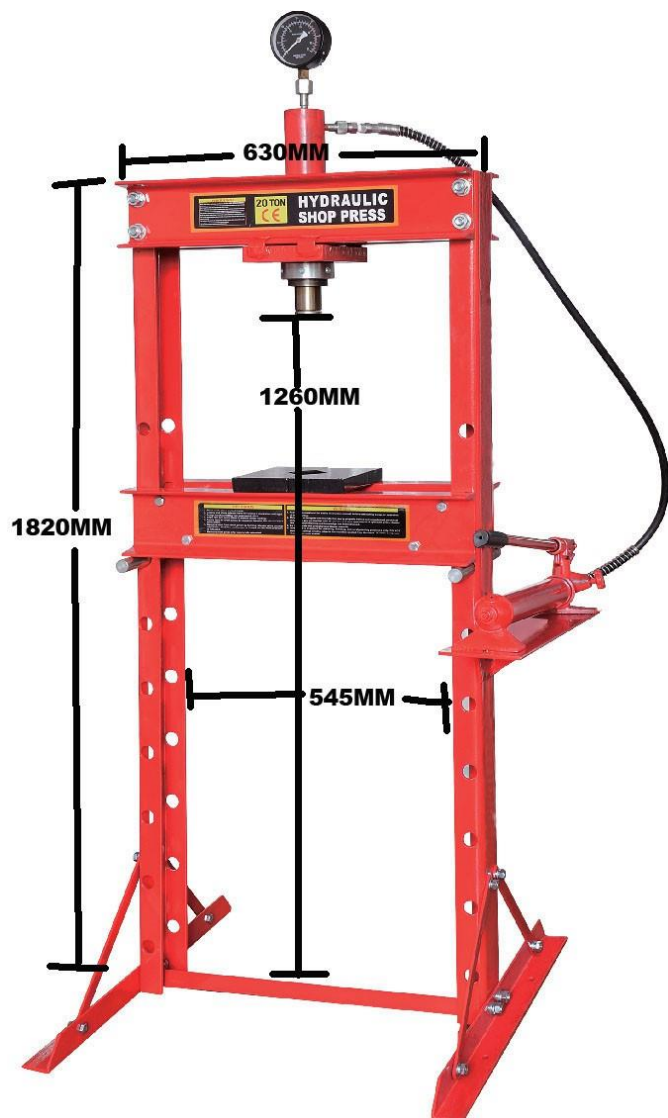
Plage de travail : 0-1035mm

9 niveaux

Largeur de travail : 495mm

Course du vérin : 145mm

Poids net : env. 91kg.



RÈGLES DE SÉCURITÉ

- Il est nécessaire de se familiariser avec cet appareil, son contrôle, son utilisation, ses éléments et les dangers potentiels liés à une utilisation incorrecte.
- Il faut toujours suivre les instructions fournies sur les panneaux d'avertissement. Ces panneaux ne doivent pas être enlevés ou détruits. En cas de dommage ou d'illégalité des panneaux, veuillez contacter le fournisseur.
- Nous maintenons le poste de travail en ordre et propre. Le désordre au poste de travail peut provoquer un accident.
- Il ne faut jamais travailler dans des endroits étroits ou mal éclairés. Il faut toujours vérifier si le sol est stable et s'il y a un bon accès au poste de travail. Il faut toujours maintenir une posture stable.
- Il faut toujours observer l'avancement du travail et utiliser tous ses sens. Il ne faut pas continuer à travailler si l'on ne peut pas se concentrer pleinement.
- Il faut prendre soin de ses outils et les garder propres.
- Les poignées et les éléments de commande doivent être secs et exempts de traces d'huile et de graisse.
- Il faut empêcher l'accès aux animaux, aux enfants et aux personnes non autorisées.
- Il est interdit de mettre les mains ou les pieds dans l'espace de travail.
- Il ne faut jamais laisser un appareil en fonctionnement sans surveillance.
- L'appareil ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il est destiné.
- Lors du travail, il faut utiliser des équipements de protection individuelle (par exemple, lunettes, protections auditives, respirateur, chaussures de travail, etc.).
- Il ne faut pas se pencher et toujours utiliser les deux mains.
- Il est interdit de travailler avec l'appareil sous l'influence de l'alcool ou d'autres substances intoxicantes.
- En cas de vertiges ou de nausées, il est interdit de travailler avec l'appareil.
- Toute modification de l'appareil est interdite. IL EST INTERDIT DE FAIRE FONCTIONNER LA PRESSE si nous constatons des déformations, des fissures ou d'autres dommages.
- Il ne faut jamais effectuer de maintenance pendant le travail.
- Si un bruit étrange ou un autre phénomène inhabituel se produit, nous arrêtons immédiatement la machine et interrompons le travail.
- Les clés et les tournevis doivent être retirés de la machine après utilisation.
- Avant de mettre en marche, il faut vérifier que toutes les vis sont bien serrées.
- Il faut assurer un entretien périodique de la machine. Avant de mettre en marche, il faut vérifier que la machine ne présente pas de dommages visibles.
- Lors de l'entretien et des réparations, seules des pièces de rechange d'origine doivent être utilisées.
- L'utilisation d'appareils ou d'équipements supplémentaires non recommandés par le fournisseur peut provoquer un accident.
- Pour un travail spécifique, il faut choisir l'appareil approprié. Il est interdit de surcharger des machines ou des appareils de faible puissance et de les utiliser pour des travaux nécessitant des machines plus grandes.
- Les appareils ne doivent pas être surchargés. Le travail doit être choisi de manière à ce que l'appareil atteigne des vitesses optimales sans surcharge. La garantie ne couvre pas les dommages causés par une surcharge.
- L'appareil doit être protégé contre des températures excessives et les rayons du soleil.
- L'appareil n'est pas destiné à être utilisé avec de l'eau ni dans un environnement humide.

- Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une longue période, nous le rangeons dans une pièce sèche et fermée, hors de portée des enfants.
- Avant de démarrer la machine, nous vérifions que tous les éléments de sécurité fonctionnent, qu'ils se déplacent facilement et en toute sécurité. Nous vérifions que toutes les pièces mobiles sont en bon état.
- Nous vérifions si certaines pièces ne sont pas fissurées ou usées et si toutes sont correctement fixées. Nous vérifions les autres conditions qui peuvent affecter le bon fonctionnement de la machine et des outils.
- Sauf indication contraire dans ce manuel, les pièces endommagées et les éléments de sécurité doivent être réparés ou remplacés.

ÉQUIPEMENT HYDRAULIQUE

- Une fuite minime de liquide de la pompe hydraulique et des vérins hydrauliques est une caractéristique standard de chaque pompe hydraulique et vérin, et ne constitue pas un défaut en cours d'utilisation. La perte de liquide doit être régulièrement complétée.
- Avant de déconnecter une connexion démontée, il est toujours nécessaire de réduire la pression de travail à la pression atmosphérique.
- Avant de commencer le travail, il est nécessaire de vérifier l'étanchéité de toutes les connexions et de supprimer immédiatement toute fuite constatée.
- Il est nécessaire de vérifier périodiquement l'état des tuyaux sous pression. En cas de dommage mécanique ou de fuite, il faut immédiatement arrêter le travail et assurer leur remplacement professionnel.
- Les tuyaux sous pression ne doivent pas être tordus - il faut surveiller la ligne sur la surface du tuyau, qui ne doit pas être tordue.
- Les tuyaux sous pression ne doivent pas être placés dans des zones où ils risquent d'être endommagés mécaniquement par des bords tranchants ou d'être frottés.
- Il ne faut jamais dépasser la charge admissible du vérin hydraulique. Il ne faut pas dépasser l'extension maximale du piston, car cela pourrait même faire sortir le piston du vérin.
- Si les raccords rapides sont déconnectés, nous mettons des bouchons pour que le système hydraulique reste propre.
- Si la charge du vérin n'est pas centrée, il faut pomper avec une prudence particulière. Si un grand effort est nécessaire pour pomper, il faut arrêter le travail et repositionner le vérin pour qu'il soit centré. Cette mesure devrait limiter la force de pompage.
- Il est interdit de placer des objets lourds sur les tuyaux hydrauliques pour éviter qu'ils ne s'emmêlent. Les tuyaux doivent toujours être disposés librement pour éviter d'endommager eux-mêmes et les éléments de connexion.
- Nous gardons les outils hors de portée de la chaleur et du feu, car cela peut endommager les outils.
- Les nouveaux tuyaux doivent être soufflés à l'air comprimé ou rincés avec un liquide hydraulique propre.
- Lors des passages à travers des structures, des passe-câbles doivent être utilisés et leur état doit être contrôlé régulièrement.
- En cas de fuite de liquide hydraulique sur le sol de l'atelier, il y a un risque de glissade. Par conséquent, ce liquide doit être rapidement éliminé en utilisant des moyens appropriés (sorbants ou chiffons) et stocké correctement (dans un récipient fermé).

en métal) et remis à des spécialistes pour élimination conformément à la loi sur les déchets.

- Il est interdit de mélanger des liquides hydrauliques de différents fabricants.
- Il est nécessaire de respecter les délais de remplacement des liquides hydrauliques.
- Lors du remplacement, du remplissage et des manipulations, nous essayons de maintenir la propreté du liquide hydraulique. Les contaminants réduisent considérablement la durée de vie de l'équipement et provoquent des dommages irréversibles.
- Il est nécessaire d'utiliser des protections et des bouchons pour empêcher l'entrée de contaminants dans l'appareil.

ÉQUIPEMENT D'EXÉCUTION

- Avant de commencer l'entretien des appareils pneumatiques ou hydrauliques, il est nécessaire de réduire la pression à la pression atmosphérique.
- Si l'appareil contient des ressorts comprimés, il faut assurer leur relâchement lent et sûr à l'aide d'un outil approprié.

SERVICE

1. Monter le vérin hydraulique avec manomètre sur le cadre de la presse.
2. Le vérin hydraulique doit être connecté à la pompe et il faut vérifier que la connexion est bien sécurisée.
3. Il faut bien serrer la vanne d'arrêt en la tournant vers la droite.
4. La table peut être déplacée librement vers le haut et vers le bas et sa position peut être sécurisée avec des barres de support.
5. L'élément doit être appuyé contre la table de travail mobile de la presse, ou contre le coussinet prismatique fourni, l'élément devant toujours être horizontal lors de l'extrusion de roulements, de goupilles, etc. Nous utilisons des outils de tailles appropriées (pour la pièce à presser et l'extrémité du piston) afin d'éviter le rejet de cet élément. ATTENTION ! Les coussinets prismatiques en fonte fournis servent à redresser les arbres et les barres. Pour cette raison, ils doivent être placés verticalement. En position horizontale et sous des charges plus importantes, ils peuvent être détruits. Il existe un risque de sortie des éléments. Un capuchon doit être placé sur le piston. Le capuchon standard pour le piston est destiné à un pressage plat sur toute la surface, si la stabilité de la pièce n'est pas compromise. Si des pièces de forme sont pressées, il faut utiliser des embouts de piston de forme appropriée et des coussinets, éventuellement d'autres outils de résistance appropriée. Il existe un risque de sortie des éléments.
6. Le centre de l'élément comprimé doit être placé sous le centre du piston en pression.
7. Il faut pomper en déplaçant le levier de la pompe vers le haut et vers le bas.
8. Pendant le travail, il faut vérifier sur le manomètre que la pression ne dépasse pas la valeur admissible pour laquelle la presse est conçue. Il faut éviter une chute brutale de la pression, car des chocs peuvent endommager le manomètre.
9. La pression est éliminée en dévissant la vanne de sortie.

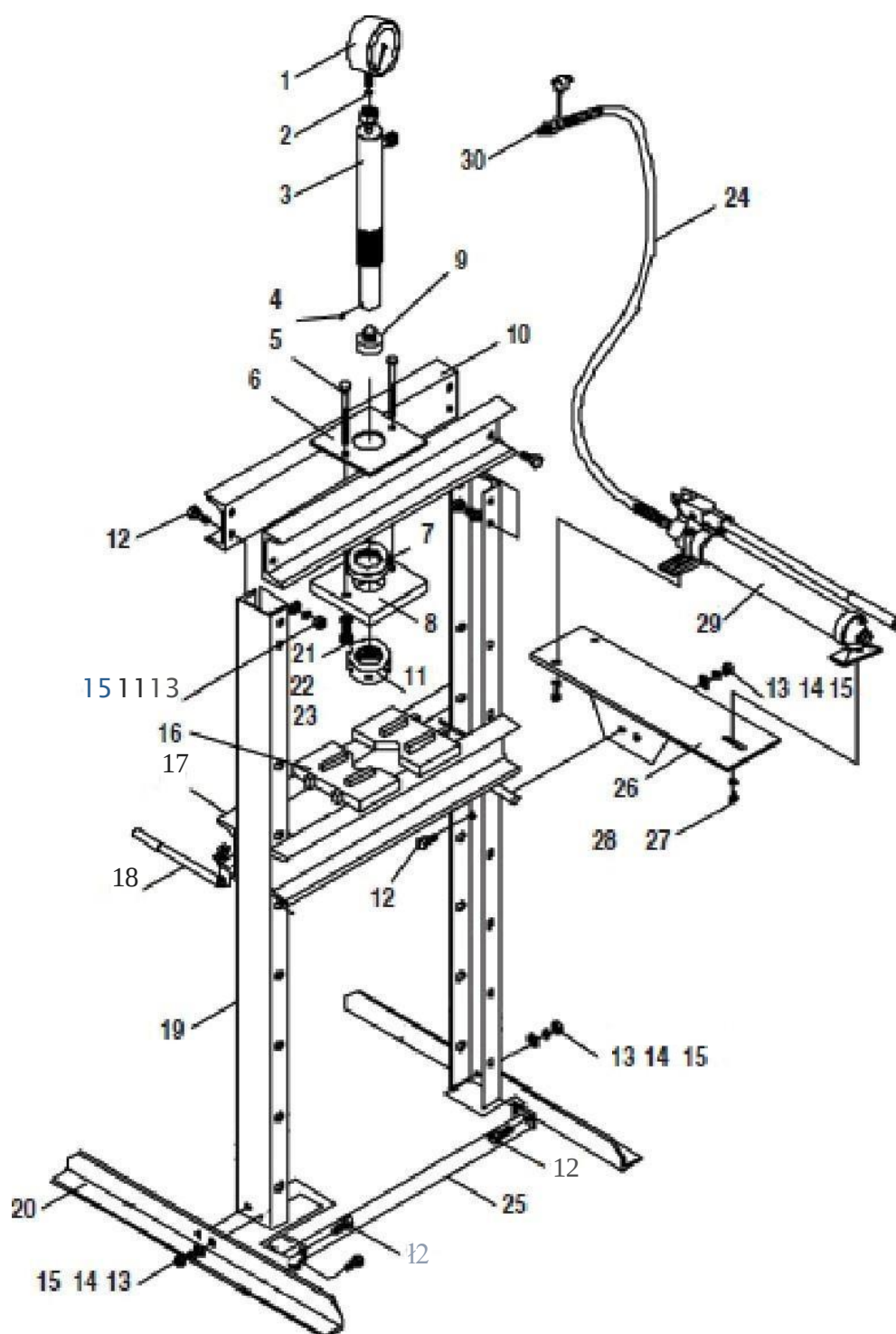
MONTAGE

- Avant de jeter l'emballage de l'appareil, nous vérifions s'il ne reste pas d'éléments à l'intérieur. Si c'est le cas, nous les identifions selon la liste ou le schéma d'assemblage et les montons à l'endroit approprié.

1. Reliez les barres de base avec le poteau gauche et le poteau droit et la traverse inférieure à l'aide de vis, de rondelles, de rondelles de sécurité et d'écrous.
2. Placer le cadre de la presse en position verticale, relier l'une des poutres supérieures transversales avec le poteau gauche et le poteau droit à l'aide de vis, de rondelles, de rondelles de sécurité et d'écrous.
3. Placer la prochaine poutre transversale à la position cible et monter la plaque supérieure simultanément sur les deux poutres transversales supérieures, puis fixer le cylindre, le visser avec l'écrou supérieur depuis le bas des poutres transversales supérieures, insérer le cylindre dans le trou de la base de la plaque et visser l'écrou inférieur depuis le bas de la plaque inférieure, puis sécuriser le haut et le bas du cylindre en vissant à l'aide de goupilles, de rondelles, de rondelles de sécurité et d'écrous.
4. Visser les deux poutres transversales à l'aide de quatre goupilles en les insérant dans les manchons d'espacement placés entre les poutres transversales, puis serrer les quatre goupilles en utilisant des rondelles, des rondelles de sécurité et des écrous.
5. Insérer les goupilles du cadre de la table dans les trous des poteaux, puis insérer les poutres transversales précédemment assemblées entre les poteaux en les appuyant sur les goupilles.
- 6 Connecter les ensembles de la pompe et du moteur du système d'air au poteau droit à l'aide de vis et de rondelles.
- 7 Connecter le tuyau hydraulique au cylindre et monter le manomètre sur l'écrou de connexion du manomètre avec une rondelle en nylon.
- 8 Serrer toutes les vis et écrous.

PIÈCES

- | | |
|----------------------|------------------------------------|
| 1. Manomètre | 16. Rondelles |
| 2. Anneau | 17. Table |
| 3. Piston | 18. Goupille |
| 4. Vis | 19. Cadre |
| 5. Vis | 20. Base |
| 6. Plaque supérieure | 21. Rondelle |
| 7. Écrou | 22. Rondelle de sécurité |
| 8. Plaque inférieure | 23. Écrou |
| 9. Siège de tige | 24. Tuyau |
| 10. Cadre supérieur | 25. Poutre transversale inférieure |
| 11. Écrou | 26. Base de la pompe |
| 12. Vis | 27. Rondelle |
| 13. Rondelle | 28. Vis |
| 14. Rondelle | 29. Pompe |
| 15. Écrou | 30. Raccord de tuyau |



DÉPANNAGE

DESCRIPTION	CAUSE	ÉLIMINATION
La pompe ne fonctionne pas.	Joint de vanne contaminé / joint usé.	Remplacer le joint.
La pompe ne génère pas de pression.	Air dans le système.	Ouvrir la vanne de sortie et purger le bouchon de remplissage.
La pompe est instable sous charge.	Le réservoir peut être trop plein ou il y a trop peu d'huile. Air dans le système.	Vérifiez le niveau d'huile après avoir dévissé le bouchon de remplissage. Ajouter de l'huile au niveau approprié. Pomper plusieurs fois avec la vanne ouverte, puis fermer la vanne.
La pompe ne fonctionne pas de manière stable.	Le joint du piston de la pompe peut être usé. Air dans le système.	Remplacer le joint par un nouveau. Purger en démontant le bouchon.
Le piston revient sous charge.	Logement de la vanne d'arrêt contaminé. Logement de la vanne endommagé.	Démonter la vanne d'arrêt, le joint, la bille et nettoyer le logement. Remonter la vanne. Frapper la bille pour façonner le logement en forme de bille ou meuler le logement.
Le piston sous charge ne revient pas après le dévissage de la vanne.	Réglage.	Régler les vannes de retour des raccords rapides.

ENTRETIEN

- Les outils doivent toujours être maintenus propres. Les contaminants qui peuvent pénétrer dans le mécanisme de l'outil peuvent causer des dommages.
- Il est interdit d'utiliser des agents de nettoyage agressifs ou des solvants pour le nettoyage. Les pièces en plastique doivent être essuyées avec un chiffon humide à l'eau savonneuse.
- Les appareils non utilisés doivent être conservés protégés dans un endroit sec, où ils ne sont pas exposés à la corrosion.

Hydraulique

- Si la presse hydraulique n'est pas utilisée, la pompe doit être stockée avec la vanne de sortie ouverte, afin d'éviter la fatigue du ressort. Les ressorts usés causent des problèmes de retour du piston à la position de repos.

Remplissage d'huile :

- Le niveau d'huile doit être vérifié en plaçant la pompe à la verticale, en retirant la jauge (si l'appareil est équipé d'une jauge) et en vérifiant le niveau d'huile.
- Si nécessaire, il faut compléter l'huile hydraulique jusqu'au bord de l'orifice (ou selon la jauge).

- Après une utilisation prolongée, l'huile doit être changée pour assurer une utilisation plus longue de l'appareil. L'huile est évacuée en retirant le bouchon et en ouvrant la vanne de sortie. Nous veillons à ce qu'aucune impureté ne pénètre dans le système. Nous remplissons à nouveau la presse avec de l'huile hydraulique appropriée.

Réglage des vannes de retour des raccords rapides.

- Démontage des deux parties collaborantes du raccord rapide du tuyau et de l'actionneur.
- Nous réglons l'écrou interne en laiton de manière à ce que le tige (qui ouvre la vanne de retour lors de la connexion des deux extrémités) soit enfoncée dans le raccord rapide à un maximum de 0,2 mm sous le niveau de son corps.
- Remontage des raccords rapides. Avant de visser, nous scellons le filetage avec du ruban téflon, un mastic flexible pour le scellement des filetages, ou un autre moyen garantissant l'étanchéité des connexions et la possibilité d'un démontage ultérieur.

Lubrification

Nous lubrifions périodiquement les surfaces de travail des mécanismes avec de la graisse appropriée.

ÉLIMINATION

1. Le liquide hydraulique usagé doit être éliminé conformément à la loi sur les déchets. À la fin de l'exploitation du produit, l'élimination des déchets générés doit être effectuée conformément aux lois en vigueur. Le produit se compose de pièces métalliques et plastiques, qui, une fois triées, sont recyclées séparément.
2. Nous démontons toutes les pièces de la machine.
3. Nous classons les pièces en catégories de déchets appropriées (métaux, caoutchouc, plastiques, etc.) et les remettons pour une élimination appropriée.



Les deux derniers chiffres de l'année d'apposition du marquage CE – 22

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500
Radomsko déclare sous sa pleine responsabilité que:

Presse hydraulique avec manomètre 20T
Type: G02087, Modèle: 20T

répond aux exigences des directives du Parlement européen et du
Conseil : 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil du 17 mai 2006
concernant
les machines,
et les normes EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018.
est identique à l'exemplaire faisant l'objet du certificat d'évaluation de type CE n°
QA-AC-465"/20 du 11.05.2020.
délivré par Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim.
Société Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat : 19
Ataşehir Istanbul, Turquie.
Tél. : 0090 216 572 49 10, Fax : 0090 216 572 49 14.
Email : ozlemyilmaz@gatechnic.com, www.gatechnic.com
Numéro d'identification de l'organisme notifié : 2138.

La présente Déclaration de Conformité CE devient caduque si le produit est modifié ou reconstruit sans
l'accord du fabricant.

La préparation de la documentation technique est assurée par:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Larysa Kowalczyk

Kietlin, 02.02.2022
Lieu et date d'émission

Nom, prénom et fonction de la personne autorisée



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

20T nyomásmérős hidraulikus prés

Típus: G02087, Modell: 20T



Készült számára
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, Spacerowa u. 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Az első használat előtt kérjük, alaposan ismerkedjen meg ezzel a használati útmutatóval. Az összes, a biztonságos használathoz és üzemeltetéshez szükséges utasítás megismerése, valamint a felmerülő kockázatok megértése, amelyek a berendezés üzemeltetése során felmerülhetnek, a felhasználó kötelezettsége.



FIGYELEM!!

A termékek folyamatos fejlesztése miatt az útmutatóban található fényképek és rajzok illusztrációs jellegűek, és eltérhetnek a megvásárolt terméktől.
termék. Ezek a különbségek nem lehetnek reklamáció alapjai.

FIGYELEM!!!

A készülék első üzembe helyezése ezen útmutató értelmében jogi lépés, amelyben a felhasználó szabad akaratából megerősíti, hogy alaposan elolvasta ezt az útmutatót, megértette annak jelentését, és tisztában van minden következménnyel.

LEÍRÁS

A hidraulikus prés a csapágyak, csapok és hasonló elemek préselésére és bepréselésére szolgál. Széleskörű alkalmazása van, elsősorban gépgyártásban, szerelésben és szétszerelésben, ahol helyettesítheti a részek veszélyes ütésekkel való beütését. Nagy erőt kifejtve hidraulikus módon lehetővé teszi a szerelt alkatrészek finom, sima és pontos kezelését. A prés manométerrel van felszerelve.

MŰSZAKI ADATOK

Maximális nyomás: 20T

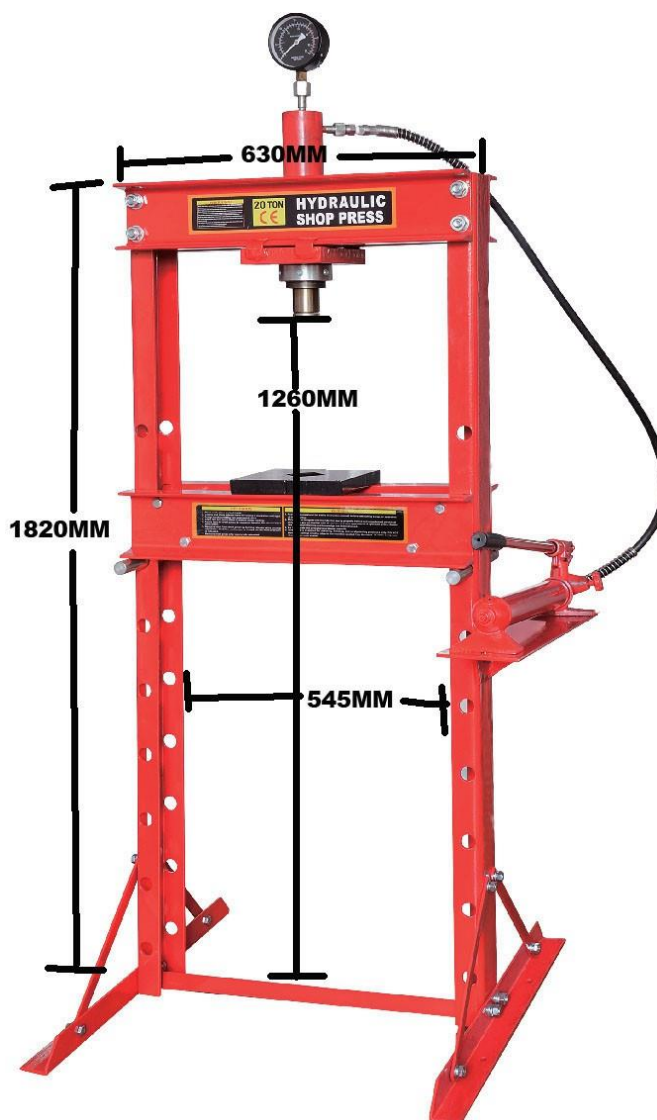
Munkatartomány: 0- 1035mm

9 szint

Munkaszélesség: 495mm

Henger löket: 145mm Nettó

súly: kb. 91kg.



BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

- Meg kell ismerkedni a készülékkel, annak vezérlésével, üzemeltetésével, elemeivel és a helytelen használatából adódó lehetséges veszélyekkel.
- Mindig be kell tartani a figyelmeztető táblákon megadott utasításokat. Ezeket a táblákat tilos eltávolítani vagy megsemmisíteni. Ha a táblák megsérülnek vagy olvashatatlaná válnak, kérjük, forduljon a beszállítóhoz.
- A munkahelyet rendben és tisztán kell tartani. A rendetlenség balesetet okozhat a munkahelyen.
- Soha ne dolgozzon szűk vagy rosszul megvilágított helyeken. Mindig ellenőrizni kell, hogy a padló stabil-e, és hogy jó hozzáférés van-e a munkahelyhez. Mindig stabil testtartást kell fenntartani.
- Mindig figyelni kell a munka előrehaladását, és használni kell az összes érzékszervet. Nem szabad folytatni a munkát, ha nem tudunk teljesen koncentrálni rá.
- Gondoskodni kell az eszközökről, és tisztán kell tartani őket.
- A fogantyúknak és a vezérlőelemeknek száraznak kell lenniük, és olaj- és zsírfoltoktól mentesek.
- Meg kell akadályozni az állatok, gyermekek és illetéktelen személyek hozzáférését.
- Tilos a kezeket vagy lábakat a munkaterületre helyezni.
- Soha ne hagyja felügyelet nélkül a működő készüléket.
- A készüléket nem szabad más célra használni, mint amire készült.
- Munka közben személyi védőfelszerelést kell használni (például szemüveget, fülvédőt, légzőkészüléket, munkacipőt stb.).
- Nem szabad lehajolni, és mindig mindkét kezet használni kell.
- A készülékkel nem szabad dolgozni alkoholfogyasztás vagy más kábító szerek hatása alatt.
- Szédülés vagy hányinger esetén tilos a készülékkel dolgozni.
- Bármilyen változtatás a készüléken tilos. A PRÉST NEM SZABAD ÜZEMBE HELYEZNI, ha hajlítást, repedést vagy egyéb sérülést észlelünk.
- Soha ne végezzen karbantartást munka közben.
- Ha furcsa hang vagy más rendkívüli jelenség lép fel, azonnal le kell állítani a gépet és abba kell hagyni a munkát.
- A kulcsokat és csavarhúzókat használat után el kell távolítani a gépből.
- A bekapcsolás előtt ellenőrizni kell, hogy az összes csavar jól van-e meghúzva.
- Biztosítani kell a gép időszakos karbantartását. A bekapcsolás előtt ellenőrizni kell, hogy a gépen nincsenek-e látható sérülések.
- Karbantartás és javítás során kizárólag eredeti pótalkatrészeket szabad használni.
- A beszállító által nem ajánlott kiegészítő készülékek vagy felszerelések használata balesetet okozhat.
- A konkrét munkához megfelelő készüléket kell választani. Tilos túlterhelni a kis teljesítményű gépeket vagy készülékeket, és használni őket olyan munkákhoz, amelyek nagyobb gépeket igényelnek.
- A készülékeket nem szabad túlterhelni. A munkát úgy kell megválasztani, hogy a készülék túlterhelés nélkül elérje az optimális sebességet. A garancia nem terjed ki a túlterhelés okozta sérülésekre.
- A készüléket védeni kell a túlzott hőmérséklettől és a napfénytől.
- A készülék nem alkalmas vízzel való munkavégzésre, sem nedves környezetben.

- Ha a készüléket hosszabb ideig nem használják, száraz, zárt helyiségben kell tárolni, gyermekek elől elzárva.
 - A gép indítása előtt ellenőrizzük, hogy minden biztonsági elem működőképes, könnyen és biztosan működik. Ellenőrizzük, hogy minden mozgó rész jó állapotban van.
 - Ellenőrizzük, hogy egyes alkatrészek nem repedtek-e meg vagy nem kopottak-e el, és hogy mindegyik rendben van.
- helyesen rögzítve. Ellenőrizzük a többi feltételt, amelyek befolyásolhatják a gép és az eszközök megfelelő működését.
- Ha az utasításban másként nem szerepel, a sérült alkatrészeket és biztonsági elemeket meg kell javítani vagy ki kell cserélni.

HIDRAULIKUS KÉSZÜLÉK

- A hidraulikus szivattyúból és hengerekből származó nyomokban lévő folyadék szivárgása minden hidraulikus szivattyú és henger standard jellemzője, és nem számít hibának a működés során. A folyadék hiányát folyamatosan pótolni kell.
- A leszerelés előtt mindig csökkenteni kell a munkanyomást légköri nyomás szintjére.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizni kell az összes csatlakozás szigetelését, és azonnal el kell távolítani a megállapított szivárgásokat.
- Időszakosan ellenőrizni kell a nyomás alatti tömlők állapotát. Mechanikai sérülés vagy szivárgás esetén azonnal le kell állítani a munkát, és biztosítani kell a szakszerű cserét.
- A nyomás alatti tömlők nem csavarodhatnak – figyelni kell a tömlő felületén lévő vonalra, amely nem csavarodhat.
- A nyomás alatti tömlőket nem szabad olyan helyeken vezetni, ahol mechanikai sérülés veszélye áll fenn éles széleken vagy dörzsölés miatt.
- Soha nem szabad túllépni a hidraulikus hengerek megengedett terhelését. Nem szabad túllépni a dugattyú maximális kinyúlását, mert ezzel akár a dugattyút is ki lehet tolni a hengeren kívül.
- Ha a gyorscsatlakozók le vannak választva, dugókat kell tenni, hogy a hidraulikus rendszer tiszta maradjon.
- Ha a henger terhelése nem középen van beállítva, különös óvatossággal kell pumpálni. Ha a pumpáláshoz nagy erő szükséges, le kell állítani a munkát, és úgy kell beállítani a hengert, hogy középen legyen terhelve. Ez a lépés korlátoznia kell a pumpáló erőt.
- Súlyos tárgyakat nem szabad hidraulikus tömlőkre helyezni, hogy elkerüljük a gubancolódást. A tömlőket mindig lazán kell elhelyezni, hogy elkerüljük a sérüléseket és a csatlakozó elemeket.
- Az eszközöket távol kell tartani a hőtől és a lángtól, mivel ez károsíthatja az eszközöket.
- Az új tömlőket kompresszoros levegővel át kell fújni, vagy tiszta hidraulikus folyadékkal át kell öblíteni.
- A szerkezeteken való áthaladáskor tömítéseket kell használni, és folyamatosan ellenőrizni kell azok állapotát.
- Ha hidraulikus folyadék szivárog a műhely padlójára, csúszás veszélye áll fenn. Ezért ezt a folyadékot gyorsan el kell távolítani, megfelelő eszközökkel (sorbensek vagy törlőkendők) megfelelően tárolni (zárható edénybe).

fém) és át kell adni a szakembereknek a hulladékkezeléshez a hulladékokról szóló törvénynek megfelelően.

- Különböző gyártók hidraulikus folyadékait nem szabad keverni.
- Be kell tartani a hidraulikus folyadék cseréjének határidejét.
- A csere, kiegészítés és manipuláció során törekszünk a hidraulikus folyadék tisztaságának megőrzésére. A szennyeződések jelentősen csökkentik a készülék élettartamát, és visszafordíthatatlan károkat okoznak.
- Védőburkolatokat és dugókat kell használni, hogy megakadályozzuk a behatolást. szennyeződések a készülékbe.

VÉGREHAJTÓ KÉSZÜLÉK

- A pneumatikus vagy hidraulikus berendezések karbantartásának megkezdése előtt biztosítani kell a nyomás csökkentését légköri szintre.
- Ha a készülék összenyomott rugókat tartalmaz, akkor biztosítani kell azok lassú és biztonságos kioldását megfelelő eszközzel.

KEZELÉS

1. A hidraulikus hengert manométerrel a prés keretéhez kell rögzíteni.
2. A hidraulikus hengert csatlakoztatni kell a szivattyúhoz, és ellenőrizni kell, hogy a csatlakozás jól van rögzítve.
3. A zárószelepet erősen meg kell húzni, jobbra csavarva.
4. Az asztalt szabadon lehet mozgatni fel és le, és a helyzetét támasztó rudakkal kell rögzíteni.
5. Az elemet a prés munkapadjára, vagy a biztosított prizmatikus alátétre kell támasztani, miközben az elemnek mindig vízszintesen kell lennie a csapágyak, csapok stb. préselésekor. Olyan eszközöket használunk, amelyek megfelelő méretűek (a préselt részhez és a dugattyú végéhez), hogy megakadályozzuk az elem eldobását. FIGYELEM! A biztosított öntöttvas prizmatikus alátétek a tengelyek és rudak kiegyenesítésére szolgálnak. Ezért függőlegesen kell elhelyezni őket. Vízszintes helyzetben és nagyobb terhelések mellett megsemmisülhetnek. Van veszélye az elemek kiugrásának. A dugattyúra sapkát kell helyezni. A standard dugattyús sapka a teljes felület préselésére szolgál, ha a rész stabilitása nem sérül. Ha formázott részeket préselnek, megfelelő formájú dugattyúvégződéseket és alátéteket kell használni, esetleg más, megfelelő szilárdságú eszközöket. Van veszélye az elemek kiugrásának.
6. A préselt elem közepét a nyomó dugattyú középpontja alá kell helyezni.
7. A szivattyút a kar felfelé és lefelé mozgásával kell pumpálni.
8. Munka közben ellenőrizni kell a manométeren, hogy a nyomás magassága ne haladja meg a megengedett értéket, amelyre a prés készült. Kerülni kell a hirtelen nyomáscsökkenést, mert ütések hatására a manométer megsérülhet.
9. A nyomást a kimeneti szelep elcsavarásával lehet megszüntetni.

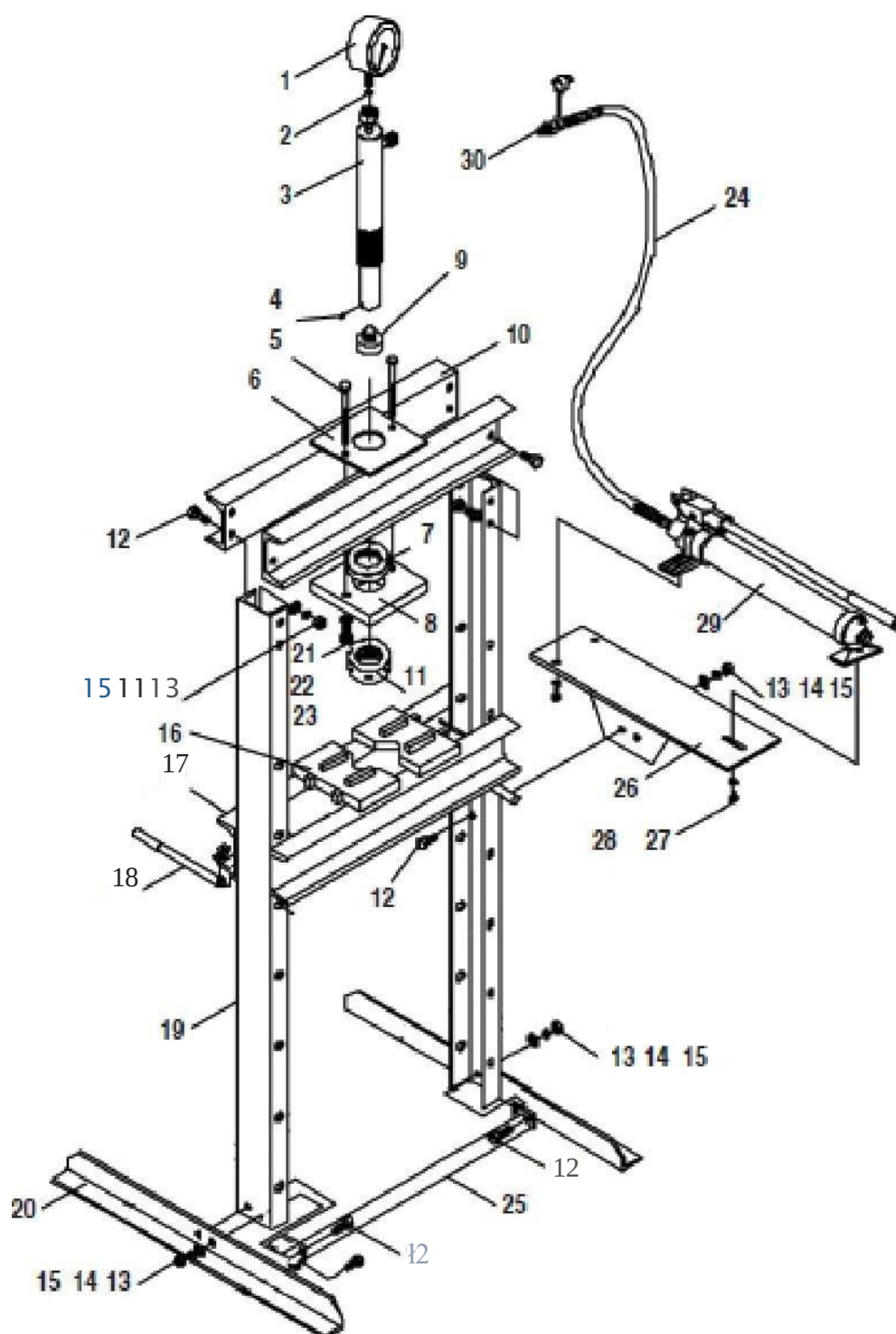
ÖSSZESZERELÉS

- A készülék csomagolásának kidobása előtt ellenőrizzük, hogy maradtak-e benne elemek. Ha igen, azokat az összeállítási lista vagy rajz alapján azonosítjuk, és a megfelelő helyre szereljük.

1. Kösse össze az alaplapokat a bal és jobb oszloppal, valamint az alsó keresztlécet csavarokkal, alátétekkel, biztosító alátétekkel és anyákkal.
2. Állítsa a prés keretét függőleges helyzetbe, és csatlakoztassa az egyik felső keresztgerendát a bal és jobb oszlophoz csavarokkal, alátétekkel, biztosító alátétekkel és anyákkal.
3. Helyezze el a következő keresztgerendát a célhelyzetbe, és szerelje fel a felső lemezt egyszerre mindkét felső keresztgerendára, majd rögzítse a hengert, csavarja meg a felső anyával a felső keresztgerendák aljáról, csúsztassa a hengert a lemez alapjának nyílásába, és csavarja meg az alsó anyát a lemez aljáról, majd rögzítse a hengert felül és alul csavarokkal, alátétekkel, biztosító alátétekkel és anyákkal.
4. Két keresztgerendát rögzítsen négy csavarral, amelyeket a keresztgerendák közötti távtartó hüvelyekbe helyez, majd négy csavart húzzon meg alátétekkel, biztosító alátétekkel és anyákkal.
5. Helyezze a munkapad keretének csapjait az oszlopok nyílásaiba, majd helyezze be a korábban összekapcsolt keresztgerendákat az oszlopok közé, támaszkodva a csapokra.
- 6 Csatlakoztassa a szivattyú és a levegő rendszer motorjának egységeit a jobb oszlophoz csavarokkal és alátétekkel.
- 7 Csatlakoztassa a hidraulikus csövet a hengert, és szerelje fel a nyomásmérőt a nyomásmérő csatlakozó anyájánál nylon alátéttel.
- 8 Húzza meg az összes csavart és anyát.

ALKATRÉSZEK

- | | |
|------------------|-------------------------|
| 1. Manométer | 16. Alátétek |
| 2. Gyűrű | 17. Asztal |
| 3. Dugattyú | 18. Csap |
| 4. Csavar | 19. Keret |
| 5. Csavar | 20. Alap |
| 6. Felső lemez | 21. Alátét |
| 7. Menyecske | 22. Biztosító alátét |
| 8. Alsó lemez | 23. Menyecske |
| 9. Dugattyú ülés | 24. Tömlő |
| 10. Felső keret | 25. Alsó keresztgerenda |
| 11. Menyecske | 26. Szivattyú alapja |
| 12. Csavar | 27. Alátét |
| 13. Alátét | 28. Csavar |
| 14. Alátét | 29. Szivattyú |
| 15. Menyecske | 30. Tömlő csatlakozó |



PROBLÉMAMEGOLDÁS

LEÍRÁS	OK	USUWANIE
Pompa nie działa	Zanieczyszczzone uszczelnienie zaworu / zużyte uszczelnienie	Wymenić uszczelnienie.
Pompa nie daje ciśnienia	Zapowietrzenie	Otworzyć zawór wylotowy i odpowietrzyć korek do uzupełniania płynu.
Pompa jest niestabilna pod obciążeniem	Zbiornik może być przepełniony lub jest w nim za mało oleju. Zapowietrzenie	Sprawdzić poziom oleju po wykręceniu korka do uzupełniania. Dolewać olej do odpowiedniego poziomu. Kilka razy podpompować przy otwartym zaworze, potem zamknąć zawór.
Pompa nie pracuje stabilnie	Uszczelnienie tłoka pompy może być zużyte. Zapowietrzenie	Wymenić uszczelnienie na nowe. Odpowietrzyć demontując korek.
Powraca tłok przy obciążeniu.	Zanieczyszczzone gniazdo zaworu odcinającego. Uszkodzone gniazdo zaworu	Zdemontować zawór odcinający, uszczelkę, kulkę i wyczyścić gniazdo. Ponownie zmontować zawór. Stukać w kulkę rozklepać gniazdo do kształtu kulki albo przeszlifować gniazdo.
Tłok pod obciążeniem nie wraca po odkręceniu zaworu	Przestawienie	Wyregulować zawory zwrotne szybkozłączek.

KARBANTARTÁS

- Az eszközöket mindig tisztán kell tartani. A szennyeződések, amelyek bejuthatnak az eszköz mechanizmusába, károsíthatják azt.
- Tisztításhoz nem szabad agresszív tisztítószereket vagy oldószereket használni. A műanyag alkatrészeket nedves szappanos ronggyal kell áttörölni.
- A nem használt eszközöket karbantartva száraz helyen kell tárolni, ahol nem fenyegeti őket a korrózió.

Hidraulika

- Ha a hidraulikus prés nincs használatban, a szivattyút nyitott kimeneti szelepnél kell tárolni, hogy ne okozzon fáradságot a rugónak. A kopott rugók problémákat okoznak a dugattyú alaphelyzetbe való visszatéréseivel.

Olajpótlás:

- Az olajszintet úgy kell ellenőrizni, hogy a szivattyút függőlegesen helyezzük el, eltávolítjuk a mérőt (ha a készülék mérővel van felszerelve), és ellenőrizzük az olajszintet.
- Ha szükséges, a hidraulikus olajat a nyílás széléig (vagy a mérő szerint) kell pótolni.

- Hosszabb használat után az olajat ki kell cserélni, hogy biztosítsuk a készülék hosszabb élettartamát. Az olajat úgy engedjük le, hogy eltávolítjuk a dugót és kinyitjuk a leeresztő szelepet. Ügyelünk arra, hogy a rendszerbe ne kerüljenek szennyeződések. A prészet megfelelő hidraulikus olajjal töltjük fel újra.

A gyorscsatlakozók visszacsapó szelepeinek beállítása.

- A gyorscsatlakozó mindkét együttműködő részének leszerelése a tömlőről és a hengerről.
- A belső sárgaréz anyát úgy állítjuk be, hogy a tengely (amely a visszacsapó szelepet nyitja meg a két vég összekapcsolásakor) legfeljebb 0,2 mm-rel a ház szintje alatt legyen a gyorscsatlakozóba.
- A gyorscsatlakozók újbóli összeszerelése. A csavarás előtt tömítjük a meneteket teflonszalaggal, rugalmas tömítőanyaggal, vagy más anyaggal, amely biztosítja a csatlakozások szigetelését és a későbbi szétszerelés lehetőségét.

Kenés

A mechanizmusok munkafelületeit időszakosan megfelelő zsírral kenjük.

MEGSZÜNTETÉS

1. A használt hidraulikus folyadékot a hulladékokra vonatkozó törvénynek megfelelően kell megszüntetni. A termék üzemeltetésének befejezése után a keletkezett hulladékok megszüntetése során be kell tartani a hatályos jogszabályokat. A termék fém és műanyag alkatrészekből áll, amelyek különválogatva újrahasznosíthatók.
2. Leszereljük a gép összes alkatrészét.
3. Az alkatrészeket megfelelő hulladékosztályokba (fémek, gumi, műanyag stb.) soroljuk, és a megfelelő megszüntetéshez továbbítjuk.



A CE jelölés évének utolsó két számjegye – 22

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, Spacerowa u. 3, 97-500 Radomsko
teljes felelősséggel nyilatkozik, hogy:

20T nyomásmérős hidraulikus prés
Típus: G02087, Modell: 20T

megfelel az Európai Parlament és a Tanács irányelveinek: 2006/42/EK az

Európai Parlament és a Tanács 2006. május 17-i irányelve a
gépekről,

valamint az EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018 szabványoknak.
azonos a 2020. május 11-i QA-AC-465"/20 számú CE-típusértékelési
tanúsítvány tárgyát képező példánnyal.

amelyet az Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
adott ki.

Cég: Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataşehir, Isztambul, Törökország

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

Email: ozlemyilmaz@gatech.com, www.gatech.com

A bejelentett egység azonosító száma: 2138

Ez a MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT érvényét veszti, ha a terméket a gyártó engedélye nélkül
megváltoztatják vagy átalakítják.

A műszaki dokumentáció elkészítéséért felelős:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa u. 3, 97-500 Radomsko.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Larysa Kowalczyk".

Larysa Kowalczyk



ISTRUZIONE PER L'USO

Pressa idraulica con manometro 20T

Tipo: G02087, Modello: 20T



Prodotto per
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, via Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Prima di utilizzare per la prima volta, si prega di leggere attentamente questa istruzione per l'uso. Familiarizzare con tutte le istruzioni necessarie per un uso e una gestione sicuri e comprendere tutti i rischi che possono sorgere durante l'uso dell'apparecchiatura è responsabilità dell'utente.



ATTENZIONE!!

A causa del continuo miglioramento dei prodotti, le immagini e i disegni presenti nel manuale sono a scopo illustrativo e possono differire da quelli acquistati del prodotto. Queste differenze non possono essere motivo di reclamo.

ATTENZIONE!!!

Il primo avvio di questo dispositivo è, ai sensi di questo manuale, un atto legale in cui l'utente, di propria volontà e senza costrizione, conferma di aver letto attentamente questo manuale, di averne compreso il significato e di essere a conoscenza di tutte le conseguenze.

DESCRIZIONE

La pressa idraulica è destinata a spremere e inserire cuscinetti, perni e elementi simili. Ha un ampio utilizzo principalmente nella produzione di macchine, nell'assemblaggio e nello smontaggio ovunque possa sostituire l'inserimento pericoloso di parti tramite colpi. Generando una grande forza, consente di agire in modo delicato, fluido e preciso sulle parti montate. La pressa è dotata di un manometro.

DATI TECNICI

Pressione massima: 20T

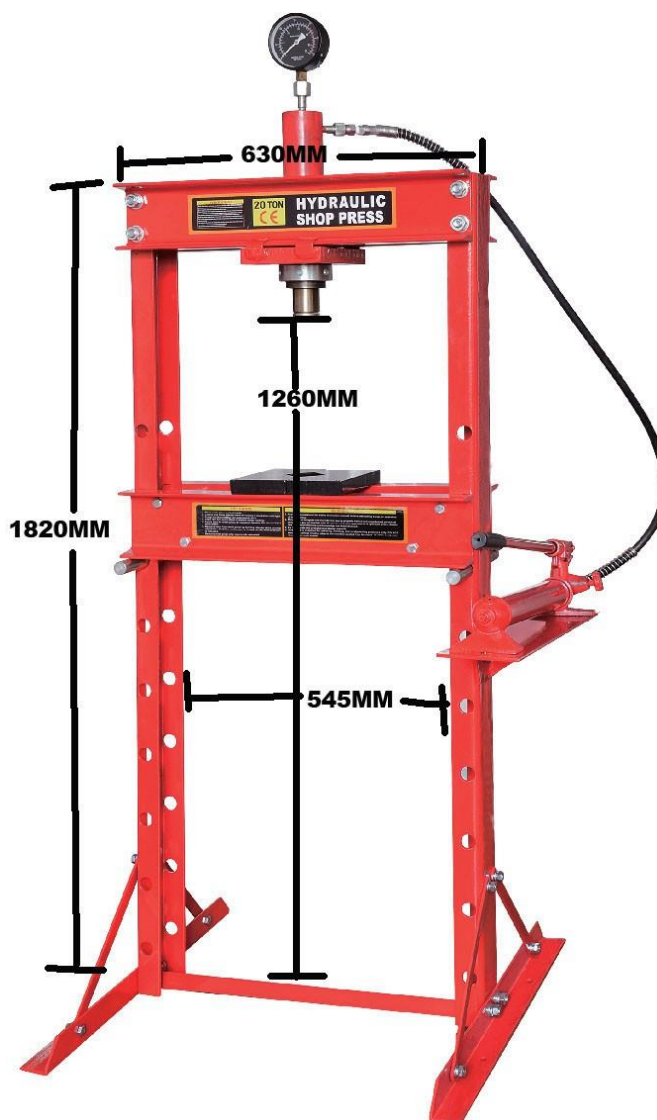
Intervallo di lavoro: 0- 1035mm

9 livelli

Larghezza di lavoro: 495mm

Corsa del cilindro: 145mm

Peso netto: circa 91kg.



NORME DI SICUREZZA

- È necessario familiarizzare con questo dispositivo, il suo controllo, il suo utilizzo, i suoi componenti e i possibili rischi associati al suo uso improprio.
- È necessario seguire sempre le istruzioni fornite sui cartelli di avviso. Questi cartelli non devono essere rimossi o distrutti. In caso di danneggiamento o illeggibilità dei cartelli, contattare il fornitore.
- Manteniamo la postazione di lavoro in ordine e pulita. Il disordine nella postazione di lavoro può causare incidenti.
- Non si deve mai lavorare in spazi ristretti o scarsamente illuminati. È sempre necessario controllare che il pavimento sia stabile e che ci sia un buon accesso alla postazione di lavoro. È sempre necessario mantenere una postura stabile.
- È sempre necessario osservare il progresso del lavoro e utilizzare tutti i sensi. Non si deve continuare a lavorare se non si riesce a concentrarsi completamente.
- È necessario prendersi cura dei propri strumenti e mantenerli puliti.
- Le maniglie e i comandi devono essere asciutti e privi di tracce di olio e grasso.
- È necessario impedire l'accesso a animali, bambini e persone non autorizzate.
- Non si devono inserire mani o piedi nello spazio di lavoro.
- Non si deve mai effettuare manutenzione mentre si lavora.
- Il dispositivo non deve essere utilizzato per scopi diversi da quelli per cui è destinato.
- Durante il lavoro è necessario utilizzare dispositivi di protezione individuale (ad esempio occhiali, protezioni per le orecchie, respiratori, calzature da lavoro, ecc.).
- Non ci si deve piegare e si devono sempre usare entrambe le mani.
- Non si deve lavorare con il dispositivo sotto l'influenza di alcol o altre sostanze stupefacenti.
- In caso di vertigini o nausea, non si deve lavorare con il dispositivo.
- Qualsiasi modifica al dispositivo è vietata. **NON ATTIVARE LA PRESSA** se si riscontrano deformazioni, rotture o altri danni.
- Non si deve mai effettuare manutenzione mentre si lavora.
- Se si verifica un suono strano o un altro fenomeno straordinario, fermiamo immediatamente la macchina e interrompiamo il lavoro.
- Dopo l'uso, le chiavi e i cacciaviti devono essere rimossi dalla macchina.
- Prima di accendere, controllare che tutte le viti siano ben serrate.
- È necessario garantire una manutenzione periodica della macchina. Prima di accendere, controllare che la macchina non presenti danni visibili.
- Durante la manutenzione e le riparazioni, devono essere utilizzati solo ricambi originali.
- L'uso di dispositivi o attrezzature aggiuntive non raccomandate dal fornitore può causare incidenti.
- Per un lavoro specifico è necessario scegliere il dispositivo appropriato. Non si deve sovraccaricare macchine o dispositivi a bassa potenza e utilizzarli per lavori che richiedono macchine più grandi.
- I dispositivi non devono essere sovraccaricati. Il lavoro deve essere scelto in modo che il dispositivo raggiunga velocità ottimali senza sovraccarico. La garanzia non copre i danni causati da sovraccarico.
- Il dispositivo deve essere protetto da temperature eccessive e radiazioni solari.
- Il dispositivo non è destinato a lavorare con acqua o in ambienti umidi.

- Se l'apparecchio non verrà utilizzato per un lungo periodo, lo riponiamo in un luogo asciutto e chiuso, fuori dalla portata dei bambini.
- Prima di avviare la macchina, controlliamo che tutti i dispositivi di sicurezza siano funzionanti, operino in modo fluido e sicuro. Controlliamo che tutte le parti in movimento siano in buone condizioni.
- Controlliamo che alcune parti non siano rotte o usurate e che tutte siano correttamente fissate. Controlliamo le altre condizioni che possono influenzare il corretto funzionamento della macchina e degli strumenti.
- Se non diversamente specificato in questa istruzione, le parti danneggiate e i dispositivi di sicurezza devono essere riparati o sostituiti.

APPARECCHIO IDRAULICO

- Una perdita residua di fluido dalla pompa idraulica e dai cilindri idraulici è una caratteristica standard di ogni pompa idraulica e cilindro e non rappresenta un difetto durante il funzionamento. La perdita di fluido deve essere costantemente reintegrata.
- Prima di scollegare una connessione smontata, è sempre necessario ridurre la pressione di lavoro al livello della pressione atmosferica.
- Prima di iniziare a lavorare, è necessario controllare la tenuta di tutte le connessioni e rimuovere immediatamente eventuali perdite riscontrate.
- Periodicamente è necessario controllare lo stato dei tubi ad alta pressione. In caso di danni meccanici o perdite, è necessario interrompere immediatamente il lavoro e garantire la loro sostituzione professionale.
- I tubi ad alta pressione non devono essere attorcigliati: è necessario osservare la linea sulla superficie del tubo, che non deve essere attorcigliata.
- I tubi ad alta pressione non devono essere posizionati in luoghi dove possono essere a rischio di danni meccanici su bordi taglienti o di usura.
- Non superare mai il carico massimo consentito del cilindro idraulico. Non superare l'estensione massima del pistone, poiché in questo modo si può anche estrarre il pistone all'esterno del cilindro.
- Se i raccordi rapidi sono scollegati, mettiamo i tappi per mantenere il sistema idraulico pulito.
- Se il carico del cilindro non è centrato, è necessario pompare con particolare cautela. Se è necessaria una grande forza per il pompaggio, interrompere il lavoro e regolare il cilindro in modo che sia centrato. Questa misura dovrebbe limitare la forza di pompaggio.
- Non posizionare oggetti pesanti sui tubi idraulici per evitare che si attorciglino. I tubi devono sempre essere disposti liberamente per evitare danni a loro e ai componenti di collegamento.
- Manteniamo gli strumenti lontano da fonti di calore e fiamme, poiché ciò potrebbe danneggiare gli strumenti.
- I nuovi tubi devono essere soffiati con aria compressa o risciacquati con fluido idraulico pulito.
- Negli attraversamenti delle strutture, è necessario utilizzare guarnizioni e controllarne costantemente lo stato.
- In caso di eventuali perdite di fluido idraulico sul pavimento dell'officina, c'è il rischio di scivolare. Pertanto, tale fluido deve essere rimosso rapidamente utilizzando i mezzi appropriati (sorbenti o panni) e stoccato correttamente (in un contenitore chiuso).

metallico) e consegnato a specialisti per lo smaltimento secondo la legge sui rifiuti.

- Non mescolare fluidi idraulici di diversi produttori.
- È necessario rispettare le scadenze per la sostituzione del fluido idraulico.
- Durante la sostituzione, il reintegro e le manovre, cerchiamo di mantenere la pulizia del fluido idraulico. Le contaminazioni riducono significativamente la vita dell'apparecchio e causano danni irreversibili.
- È necessario utilizzare coperture protettive e tappi per impedire l'ingresso di contaminanti nell'apparecchio.

APPARECCHIO ESECUTIVO

- Prima di iniziare la manutenzione di apparecchiature pneumatiche o idrauliche, è necessario ridurre la pressione al livello atmosferico.
- Se l'apparecchio contiene molle compresse, è necessario garantire il loro rilascio lento e sicuro utilizzando un attrezzo appropriato.

MANUTENZIONE

1. Montare il cilindro idraulico con manometro al telaio della pressa.
2. Collegare il cilindro idraulico alla pompa e controllare che la connessione sia ben fissata.
3. Serrare bene la valvola di intercettazione ruotandola a destra.
4. Il tavolo può essere spostato liberamente su e giù e la sua posizione può essere fissata con barre di supporto.
5. L'elemento deve essere appoggiato su un tavolo da lavoro mobile della pressa, oppure su un supporto prismatico fornito, e l'elemento deve sempre essere orizzontale durante la pressatura di cuscinetti, perni, ecc. Utilizziamo strumenti di dimensioni appropriate (per la parte da pressare e la punta del pistone) per evitare il rigetto di questo elemento. **ATTENZIONE!** I supporti prismatici in ghisa forniti servono per raddrizzare alberi e barre. Per questo motivo devono essere posizionati verticalmente. In posizione orizzontale e con carichi maggiori possono essere distrutti. C'è il rischio che gli elementi escano. Si deve applicare un cappuccio sul pistone. Il cappuccio standard per il pistone è destinato alla pressatura piatta su tutta la superficie, se la stabilità della parte non è compromessa. Se si pressano parti sagomate, è necessario utilizzare punte del pistone di forma appropriata e guarnizioni, eventualmente altri strumenti di resistenza adeguata. C'è il rischio che gli elementi escano.
6. Il centro dell'elemento compresso deve essere posizionato sotto il centro del pistone che preme.
7. Si deve pompare muovendo la leva della pompa su e giù.
8. Durante il lavoro, è necessario controllare il manometro per assicurarsi che la pressione non superi il valore consentito per cui la pressa è progettata. Si deve evitare un'improvvisa caduta di pressione, poiché colpi possono danneggiare il manometro.
9. La pressione si elimina svitando la valvola di uscita.

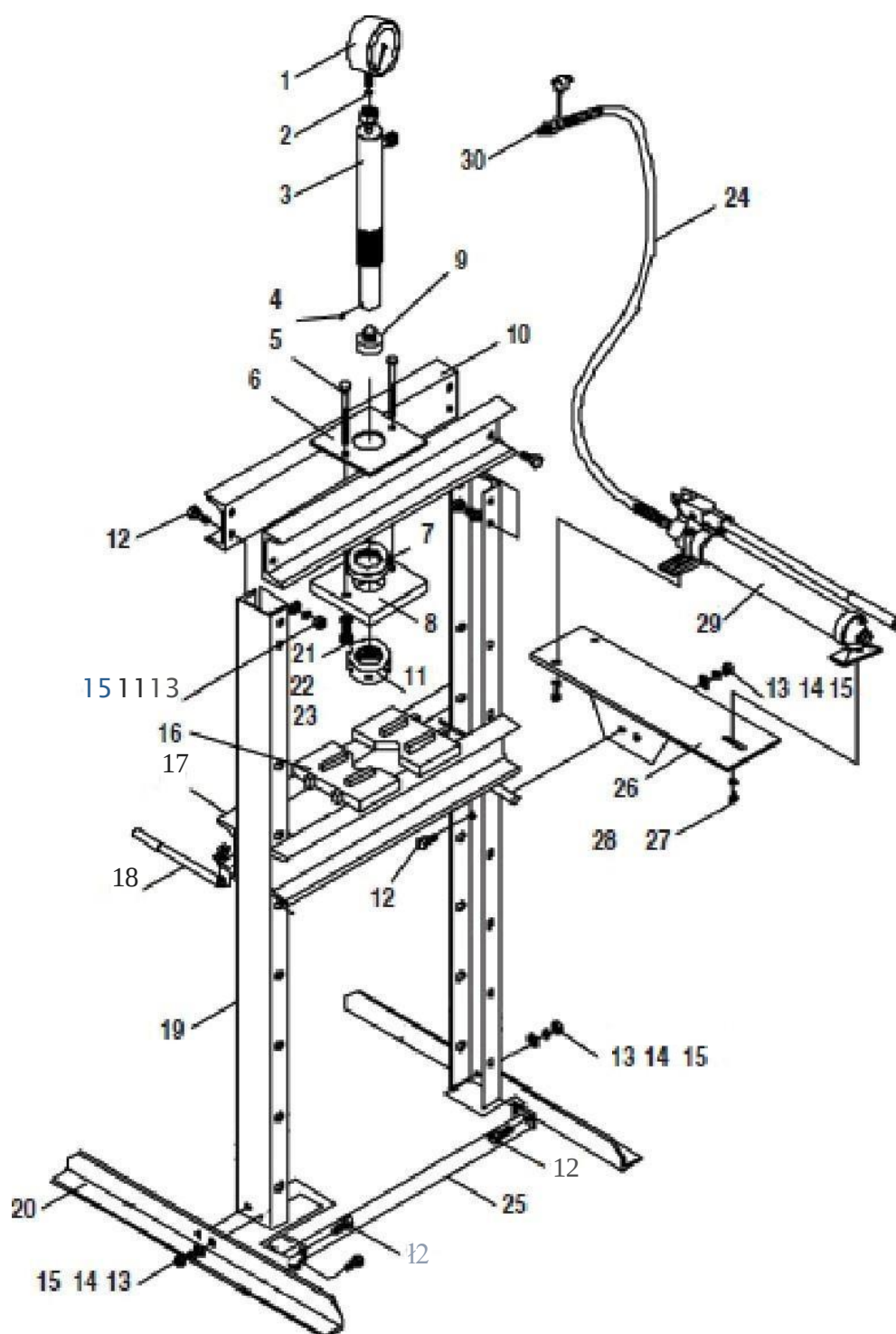
MONTAGGIO

- Prima di gettare l'imballaggio dell'apparecchio, controlliamo se ci sono elementi rimasti. Se sì, li identifichiamo secondo l'elenco o il disegno di assemblaggio e li montiamo nel posto giusto.

1. Collegare le barre di base con il montante sinistro e destro e la traversa inferiore utilizzando viti, rondelle, rondelle di sicurezza e dadi.
2. Posizionare il telaio della pressa in posizione verticale, collegare una delle travi superiori con il montante sinistro e destro utilizzando viti, rondelle, rondelle di sicurezza e dadi.
3. Posizionare l'altra trave trasversale nella posizione desiderata e montare la piastra superiore contemporaneamente su entrambe le travi superiori, quindi fissare il cilindro, serrarlo con il dado superiore dal basso delle travi superiori, inserire il cilindro nel foro della base della piastra e serrare il dado inferiore dal basso della piastra inferiore, quindi fissare la parte superiore e inferiore del cilindro serrando con perni, rondelle, rondelle di sicurezza di sicurezza e dadi.
4. Fissare le due travi trasversali utilizzando quattro perni inserendoli nelle guarnizioni di spaziatura posizionate tra le travi trasversali, quindi serrare i quattro perni utilizzando rondelle, rondelle di sicurezza e dadi.
5. Inserire i perni del telaio del tavolo nei fori dei montanti, quindi inserire le travi trasversali precedentemente collegate tra i montanti appoggiandole sui perni.
- 6 Collegare i gruppi della pompa e del motore del sistema aria con il montante destro utilizzando viti e rondelle.
- 7 Collegare il tubo idraulico al cilindro e montare il manometro sul dado di connessione del manometro con una rondella in nylon.
- 8 Serrare tutte le viti e i dadi.

PARTI

- | | |
|----------------------|---------------------------------|
| 1. Manometro | 16. Rondelle |
| 2. Anello | 17. Tavolo |
| 3. Pistone | 18. Perno |
| 4. Vite | 19. Telaio |
| 5. Vite | 20. Base |
| 6. Piastra superiore | 21. Rondella |
| 7. Dado | 22. Rondella di sicurezza |
| 8. Piastra inferiore | 23. Dado |
| 9. Sella del pistone | 24. Tubo |
| 10. Telaio superiore | 25. Trave trasversale inferiore |
| 11. Dado | 26. Base della pompa |
| 12. Vite | 27. Rondella |
| 13. Rondella | 28. Vite |
| 14. Rondella | 29. Pompa |
| 15. Dado | 30. Giunto del tubo |



RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

DESCRIZIONE	CAUSA	RIMOZIONE
La pompa non funziona	Guarnizione della valvola contaminata / guarnizione usurata	Sostituire la guarnizione.
La pompa non genera pressione	Aria nel sistema	Aprire la valvola di uscita e sfiatare il tappo di riempimento.
La pompa è instabile sotto carico	Il serbatoio potrebbe essere sovraccarico o contenere troppo poco olio. Aria nel sistema	Controllare il livello dell'olio dopo aver svitato il tappo di riempimento. Aggiungere olio fino al livello appropriato. Pompate alcune volte con la valvola aperta, poi chiudere la valvola.
La pompa non funziona in modo stabile	La guarnizione del pistone della pompa potrebbe essere usurata. Aria nel sistema	Sostituire la guarnizione con una nuova. Sfiatare smontando il tappo.
Il pistone torna indietro sotto carico.	Sede della valvola di intercettazione contaminato. Sede della valvola danneggiata	Smontare la valvola di intercettazione, la guarnizione, la sfera e pulire il sedile. Rimontare la valvola. Battere sulla sfera per modellare il sedile a forma di sfera o levigare il sedile.
Il pistone sotto carico non torna indietro dopo aver svitato la valvola.	Regolazione	Regolare le valvole di ritorno dei connettori rapidi.

MANUTENZIONE

- Gli strumenti devono sempre essere mantenuti puliti. Le impurità che possono entrare nel meccanismo dello strumento possono causarne il danneggiamento.
- Non utilizzare detergenti aggressivi o solventi per la pulizia. Le parti in plastica devono essere pulite con un panno umido di acqua e sapone.
- Gli apparecchi non utilizzati devono essere conservati in un luogo asciutto e protetti dalla corrosione.

Idraulica

- Se la pressa idraulica non è in uso, la pompa deve essere conservata con la valvola di uscita aperta, per evitare l'affaticamento della molla. Le molle usurate causano problemi nel ritorno del pistone alla posizione di riposo.

Rabbocco dell'olio:

Il livello dell'olio deve essere controllato posizionando la pompa in verticale, estraendo l'asta (se l'apparecchio è dotato di asta) e controllando il livello dell'olio.

- Se necessario, è necessario riempire l'olio idraulico fino al bordo del foro (o secondo l'asta).

- Dopo un uso prolungato, l'olio deve essere sostituito per garantire un utilizzo più lungo dell'apparecchio. L'olio viene scaricato estraendo il tappo e aprendo la valvola di uscita. Facciamo attenzione a non far entrare contaminanti nel sistema. Riempiamo nuovamente la pressa con olio idraulico appropriato.

Regolazione delle valvole di ritorno del connettore rapido.

- Smontaggio di entrambe le parti del connettore rapido dal tubo e dal cilindro.
- Regoliamo il dado interno in ottone in modo che il perno (che apre la valvola di ritorno all'unione delle due estremità) sia premuto nel connettore rapido max. 0,2 mm sotto il livello del suo corpo.
- Rimontaggio dei connettori rapidi. Prima di avvitare, sigilliamo il filetto con nastro teflonico, mastice elastico per sigillare filetti, o un altro mezzo che garantisca la tenuta delle giunzioni e la possibilità di smontaggio.

Lubrificazione

Lubrificiamo periodicamente le superfici di lavoro dei meccanismi con il grasso appropriato.

ELIMINAZIONE

1. Il liquido idraulico usato deve essere smaltito secondo la Legge sui rifiuti. Dopo la cessazione dell'uso del prodotto, lo smaltimento dei rifiuti generati deve avvenire in conformità con le normative vigenti. Il prodotto è composto da parti metalliche e plastiche, che, una volta separate, sono riciclabili indipendentemente.
2. Smontiamo tutte le parti della macchina.
3. Dividiamo le parti in classi di rifiuti appropriate (metalli, gomma, plastica, ecc.) e le inviamo per un corretto smaltimento.



Le ultime due cifre dell'anno di applicazione del marchio CE - 22

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
dichiara con piena responsabilità che:

Pressa idraulica con manometro 20T
Tipo: G02087, Modello: 20T

rispetta i requisiti delle direttive del Parlamento Europeo e del Consiglio:
2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 riguardo
a

macchine,

e delle norme EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018

è identico all'esemplare oggetto del certificato di valutazione di tipo CE n. QA-
AC-465"/20 del 11.05.2020

rilasciato da Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataşehir İstanbul, Turchia

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

Email: ozlemyilmaz@gatechnic.com, www.gatechnic.com

Numero identificativo dell'ente notificato: 2138

La presente Dichiarazione di Conformità CE perde la sua validità se il prodotto viene modificato o
ricostruito senza il consenso del produttore.

La responsabilità della preparazione della documentazione tecnica è di:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022
Luogo e data di emissione

Larysa Kowalczyk
Cognome, nome e posizione della persona autorizzata



NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Hidraulinė presas su manometru 20T

Tipas: G02087, Modelis: 20T



Pagaminta
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, Spacerowa g. 3,
97-500 Radomska
www.geko.pl

Prieš pirmą naudojimą prašome atidžiai susipažinti su šia naudojimo instrukcija.
Susipažinimas su visomis instrukcijomis, būtinais saugiam naudojimui ir
eksplotacijai, taip pat visų rizikų supratimas,
kurios gali kilti eksploatuojant įrenginį, priklauso nuo jo vartotojo pareigų.



DĖMESIO!!

Dėl nuolatinio produktų tobulinimo instrukcijoje pateikti
vaizdai ir piešiniai yra iliustracinio pobūdžio ir gali skirtis
nuo įsigyto
prekių. Šios skirtumai negali būti pagrindas skundams.

DĖMESIO!!!

Pirmas šio įrenginio paleidimas pagal šią instrukciją yra teisinis žingsnis, kuriuo vartotojas laisva ir neprievartine valia patvirtina, kad atidžiai perskaitė šią instrukciją, suprato jos reikšmę ir susipažino su visomis pasekmėmis.

APRAŠYMAS

Hidraulinė presas skirta guolių, kaiščių ir panašių elementų spaudimui ir įspaudimui. Ji plačiai naudojama pirmiausia mašinų gamyboje, surinkime ir išardyme visur, kur galima pakeisti pavojingą dalių įkalinimą smūgiais. Sukurdama didelę jėgą, ji leidžia hidraulinio būdu švelniai, sklandžiai ir tiksliai veikti montuojamas dalis. Presas yra aprūpintas manometru.

TECHNINIAI DUOMENYS

Maksimalus slėgis: 20T

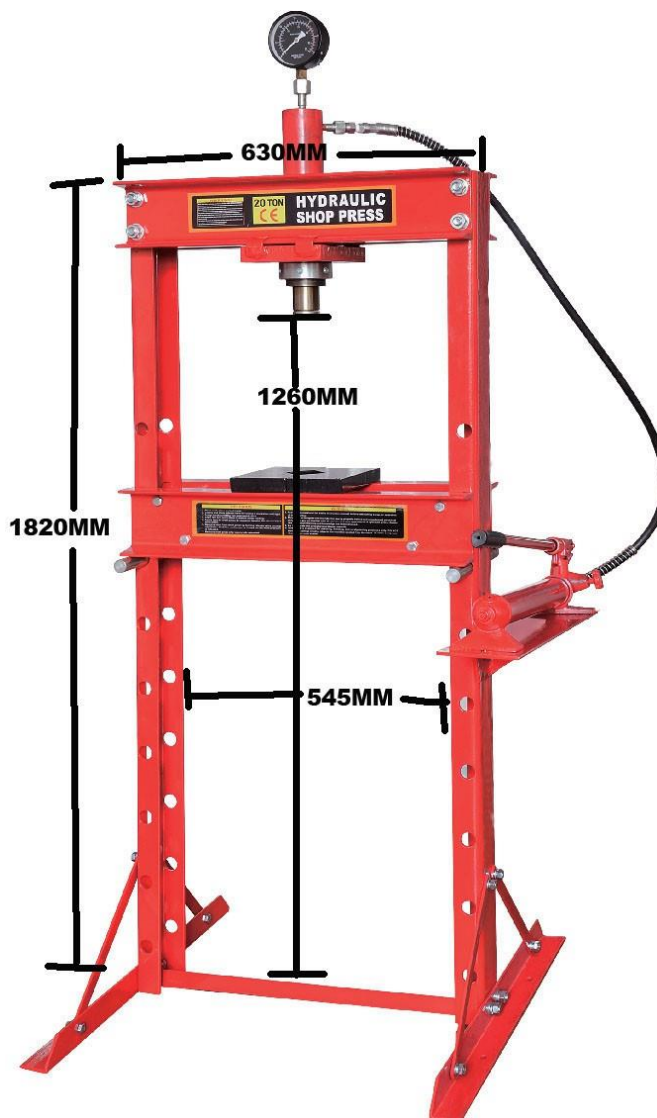
Darbo diapazonas: 0-1035mm

9 lygių

Darbo plotis: 495mm

Stūmoklio eiga: 145mm

Neto svoris: apie 91kg.



SAUGOS TAISYKLĖS

- Reikia susipažinti su šiuo įrenginiu, jo valdymu, eksploatavimu, jo elementais ir galimais pavojais, susijusiais su netinkamu naudojimu.
- Visada reikia laikytis instrukcijų, pateiktų įspėjimo lentelėse. Šių lentelių negalima pašalinti ar sunaikinti. Jei lentelės yra sugadintos arba neaiškios, prašome kreiptis į tiekėją.
- Darbo vietą laikome tvarkingą ir švarią. Netvarka darbo vietoje gali sukelti nelaimingą atsitikimą.
- Niekada negalima dirbti ankštesiose ar prastai apšviestose vietose. Visada reikia patikrinti, ar grindys yra stabilios ir ar yra geras priėjimas prie darbo vietos. Visada reikia išlaikyti stabilų padėtį.
- Visada reikia stebėti darbo eigą ir naudotis visais pojūčiais. Negalima tęsti darbo, jei negalime visiškai susikaupti.
- Reikia rūpintis savo įrankiais ir juos laikyti švarių.
- Rankenos ir valdymo elementai turi būti sausi ir be alyvos bei tepalo pėdsakų.
- Reikia užkirsti kelią gyvūnų, vaikų ir neįgalėtų asmenų prieigai.
- Negalima kišti rankų ar kojų į darbo zoną.
- Niekada negalima palikti dirbančio įrenginio be priežiūros.
- Įrenginio negalima naudoti kitam tikslui, nei tam, kuriam jis skirtas.
- Dirbant reikia naudoti asmenines apsaugos priemones (pavyzdžiui, akinius, ausų apsaugas, respiratorius, darbo batus ir kt.).
- Negalima lenktis ir visada reikia naudoti abi rankas.
- Su įrenginiu negalima dirbti esant alkoholio ar kitų psichotropinių medžiagų poveikiui.
- Esant galvos svaigimui ar pykinimui, negalima dirbti su įrenginiu.
- Bet kokie pakeitimai įrenginyje yra draudžiami. NEGALIMA ĮJUNGTI PRESO, jei nustatome išlinkimus, įtrūkimus ar kitus pažeidimus.
- Niekada negalima atlikti priežiūros dirbant.
- Jei pasigirsta keistas garsas ar kitas neįprastas reiškiny, nedelsdami sustabdykite mašiną ir nutraukite darbą.
- Raktus ir atsuktuvus po naudojimo reikia pašalinti iš mašinos.
- Prieš įjungiant reikia patikrinti, ar visos varžtai yra gerai prisukami.
- Reikia užtikrinti periodinę mašinos priežiūrą. Prieš įjungiant reikia patikrinti, ar mašina neturi matomų pažeidimų.
- Priežiūros ir remonto metu reikia naudoti tik originalias atsargines dalis.
- Papildomų įrenginių ar įrangos, kurių nenurodė tiekėjas, naudojimas gali sukelti nelaimingą atsitikimą.
- Konkretiai užduočiai reikia pasirinkti tinkamą įrenginį. Negalima perkrauti ar mažos galios įrenginių ir naudoti juos darbams, kuriems reikia didesnių mašinų.
- Įrenginių negalima perkrauti. Darbą reikia pasirinkti taip, kad įrenginys be perkrovimo pasiektų optimalius greičius. Garantija neapima perkrovimo sukeltų pažeidimų.
- Įrenginį reikia apsaugoti nuo per didelės temperatūros ir saulės spindulių.
- Įrenginys nėra skirtas darbui su vandeniu ar drėgnoje aplinkoje.

- Jei įrenginys ilgą laiką nebus naudojamas, jį laikome sausoje, uždaroje patalpoje, toliau nuo vaikų.
- Prieš paleidžiant mašiną, patikriname, ar visi saugos elementai veikia, dirba lengvai ir patikimai. Patikriname, ar visos judančios dalys yra geros būklės.
- Patikriname, ar kai kurios dalys nėra įtrūkusios ar susidėvėjusios ir ar visos yra teisingai pritvirtintos. Patikriname kitus veiksnius, kurie gali turėti įtakos mašinos ir įrankių tinkamam veikimui.
- Jei šioje instrukcijoje nenurodyta kitaip, sugadintas dalis ir saugos elementus reikia remontuoti arba keisti.

HIDRAULINIS ĮRENGINYS

- Mažas skysčio nuotėkis iš hidraulinio siurblio ir hidraulinių cilindrų yra standartinė kiekvieno hidraulinio siurblio ir cilindro savybė ir nelaikomas gedimu darbo metu. Skysčio trūkumą reikia nuolat papildyti.
- Prieš atjungiant demontuojamą jungtį, visada reikia sumažinti darbo slėgį iki atmosferos slėgio lygio.
- Prieš pradėdant darbą, reikia patikrinti visų jungčių sandarumą ir nedelsiant pašalinti nustatytus nuotėkius.
- Periodiškai reikia patikrinti slėginių žarnų būklę. Jei jos mechaniškai pažeistos arba nustatyti nuotėkiai, reikia nedelsiant nutraukti darbą ir užtikrinti profesionalų jų keitimą.
- Slėginės žarnos negali būti sukamos – reikia stebėti liniją ant žarnos paviršiaus, kuri negali būti suka.
- Slėginės žarnos negali būti vedamos vietose, kur joms gresia mechaninis pažeidimas ant aštrių kraštų arba trynimasis.
- Niekada negalima viršyti leidžiamo hidraulinio cilindro apkrovimo. Negalima viršyti maksimalaus stūmoklio išsikišimo, nes tokiu būdu galima net išstumti stūmoklį iš cilindro.
- Jei greitojo sujungimo jungtys yra atjungtos, uždedame kamščius, kad hidraulinė sistema liktų švari.
- Jei cilindro apkrova nėra centriniu būdu nustatyta, reikia pumpuoti ypač atsargiai. Jei pumpavimui reikia didelės jėgos, darbą reikia nutraukti ir perkelti cilindrą, kad jis būtų centriniu būdu apkrautas. Šis veiksmas turėtų apriboti pumpavimo jėgą.
- Negalima dėti jokių sunkių daiktų ant hidraulinių žarnų, kad būtų išvengta jų susipainiojimo. Žarnas visada dedame laisvai, kad išvengtume jų ir jungiamųjų elementų pažeidimų.
- Įrankius laikome toliau nuo šilumos ir ugnies, nes tai gali pakenkti įrankiams.
- Naujus žarnus reikia išpūsti suspaustu oru arba praplauti švarių hidrauliniu skysčiu.
- Perėjimuose per konstrukcijas reikia naudoti sandariklius ir nuolat stebėti jų būklę.
- Esant galimam hidraulinio skysčio nuotėkiui ant dirbtuvės grindų kyla paslydimo pavojus. Todėl tokį skystį reikia greitai pašalinti naudojant tinkamas priemones (sorbentus arba šluostes) ir tinkamai saugoti (uždaramė inde,

metaliniam) ir perduoti specialistams šalinimui pagal Atliekų įstatymą.

- Negalima maišyti skirtingų gamintojų hidraulinių skysčių.
- Reikia laikytis hidraulinių skysčių keitimo terminų.
- Keisdami, papildydami ir manipuliuodami stengiamės išlaikyti hidraulinių skysčių švarą. Teršalai žymiai sumažina įrenginio tarnavimo laiką ir sukelia negrįžtamus pažeidimus.
- Reikia naudoti apsaugines dangas ir kamščius, kad būtų užkirstas kelias teršalams patekti į įrenginį.

VYKDOMASIS ĮRENGINYS

- Prieš pradėdant pneumatikos arba hidraulikos įrenginių priežiūrą, reikia užtikrinti slėgio sumažinimą iki atmosferos lygio.
- Jei įrenginys turi suspaustas spyruokles, reikia užtikrinti jų lėtą ir saugų atleidimą naudojant tinkamą įrankį.

APTARNAVIMAS

1. Hidraulinį cilindrą su manometru pritvirtinti prie presavimo rėmo.
2. Hidraulinį cilindrą reikia sujungti su siurbliu ir patikrinti, ar jungtis gerai užfiksuota.
3. Reikia tvirtai užsukti uždarymo vožtuvą, sukant jį į dešinę.
4. Stalą galima laisvai judinti aukštyn ir žemyn bei užfiksuoti jos padėtį atraminiais strypais.
5. Elementą reikia remti į stumdomą spaudos darbo stalą arba į pateiktą prizmatinę tarpinę, tuo tarpu elementas visada turi būti horizontaliai spaudžiant guolius, kaiščius ir pan. Naudojame tinkamo dydžio įrankius (spaudžiamai daliai ir stūmoklio galui), kad išvengtume šio elemento atmetimo. DĖMESIO! Pateiktos ketaus prizmatinės tarpinės skirtos ašių ir strypų tiesinimui. Dėl šios priežasties jos turi būti statomos vertikaliai. Horizontaliame padėtyje ir esant didesniems apkrovimams jos gali būti sunaikintos. Yra pavojus, kad elementai išslys. Ant stūmoklio reikia uždėti antgalį. Standartinis stūmoklio antgalis skirtas plokščiam spaudimui visą paviršių, jei dalies stabilumas nėra pažeistas. Jei spaudžiamos formos dalys, reikia naudoti stūmoklio antgalius tinkamos formos ir tarpinės, galbūt kitus įrankius, turinčius tinkamą tvirtumą. Yra pavojus, kad elementai išslys.
6. Suspausto elemento centras turi būti dedamas po spaudžiančio stūmoklio centru.
7. Reikia pumpuoti, judinant siurblio svirtį aukštyn ir žemyn.
8. Dirbant reikia stebėti manometrą, kad slėgio aukštis neviršytų leistinos vertės, kuriai spauda buvo sukurta. Reikia vengti staigaus slėgio kritimo, nes smūgių poveikyje gali būti pažeistas manometras.
9. Slėgis pašalinamas atsukant išleidimo vožtuvą.

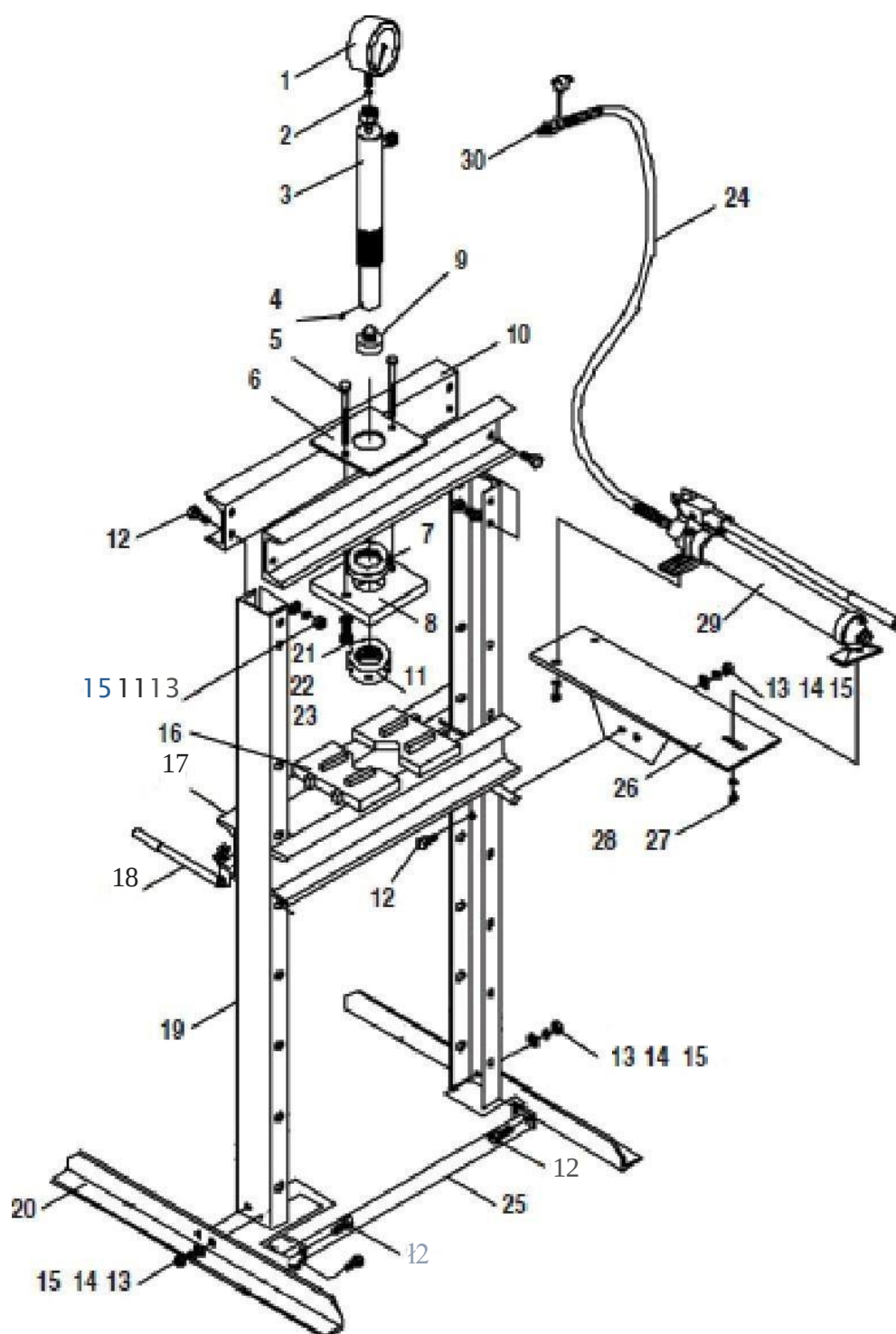
MONTAVIMAS

- Prieš išmetant prietaiso pakuotę, patikriname, ar joje nebuvo likusių elementų. Jei taip, identifikuojame juos pagal sąrašą arba surinkimo brėžinį ir montuojame tinkamoje vietoje.

1. Sujunkite pagrindo juostas su kairiuoju ir dešiniuoju stulpeliu bei apatine skersine naudojant varžtus, tarpiklius, apsaugines tarpiklius ir veržles.
2. Nustatykite spaudos rėmą vertikaloje padėtyje, sujunkite vieną iš viršutinių skersinių su kairiuoju ir dešiniuoju stulpeliu naudojant varžtus, tarpiklius, apsaugines tarpiklius ir veržles.
3. Nustatykite kitą skersinę numatytoje padėtyje ir montuokite viršutinę plokštę vienu metu ant abiejų viršutinių skersinių, tada pritvirtinkite cilindą, užsukite jį viršutine veržle iš viršaus viršutinių skersinių, įstumkite cilindą į plokštės pagrindo angą ir užsukite apatinę veržlę iš apačios apatinės plokštės, tada užfiksokite cilindro viršų ir apačią, užsukdami naudojant kaiščius, tarpiklius, apsaugines tarpiklius.
4. Užsukite dvi skersines naudojant keturis kaiščius, įstatydami juos į tarpines, esančias tarp skersinių, tada užsukite keturis kaiščius naudodami tarpiklius, apsaugines tarpiklius ir veržles.
5. Įstatykite stalo rėmo kaiščius į stulpelių angas, tada įdėkite anksčiau sujungtas skersines tarp stulpelių, remdami jas ant kaiščių.
6. Sujunkite siurblio ir oro sistemos variklio agregatus su dešiniuoju stulpeliu naudojant varžtus ir tarpiklius.
7. Prijunkite hidraulinį vamzdį prie cilindro ir sumontuokite slėgio matuoklį prie slėgio matuoklio jungties veržlės su nailonine tarpine.
8. Užsukite visas varžtus ir veržles.

DALYS

- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1. Manometras | 16. Tarpinės |
| 2. Žiedas | 17. Stalas |
| 3. Stūmoklis | 18. Kaištis |
| 4. Varžtas | 19. Rėmas |
| 5. Varžtas | 20. Pagrindas |
| 6. Viršutinė plokštė | 21. Tarpiklis |
| 7. Veržlė | 22. Apsauginė tarpinė |
| 8. Apatinė plokštė | 23. Veržlė |
| 9. Stūmoklio sėdynė | 24. Vamzdis |
| 10. Viršutinė rėmas | 25. Apatinė skersinė |
| 11. Veržlė | 26. Siurblio pagrindas |
| 12. Varžtas | 27. Tarpiklis |
| 13. Tarpiklis | 28. Varžtas |
| 14. Tarpiklis | 29. Siurblys |
| 15. Veržlė | 30. Vamzdžio jungtis |



PROBLEMŲ ŠALINIMAS

APRAŠYMAS	PRIEŽASTIS	ŠALINIMAS
Siurblys neveikia.	Užterštas vožtuvo sandariklis / nusidėvėjęs sandariklis.	Pakeisti sandariklį.
Siurblys neduoda slėgio.	Oro patekimas.	Atidaryti išleidimo vožtuvą ir išleisti orą iš papildymo kamščio.
Siurblys yra nestabilus apkrovos metu.	Talpa gali būti perpildyta arba joje yra per mažai alyvos. Oro patekimas.	Patikrinkite alyvos lygį po papildymo kamščio išsukimo. Pridėti alyvos iki tinkamo lygio. Kelias kartus pumpuoti su atidarytu vožtuvu, tada uždaryti vožtuvą.
Siurblys nedirba stabiliai.	Siurblio stūmoklio sandariklis gali būti nusidėvėjęs. Oro patekimas.	Pakeisti sandariklį nauju. Išleisti orą demontuojant kamštį.
Stūmoklis grįžta apkrovos metu.	Užterštas atjungiamojo vožtuvo lizdas. Sugadintas vožtuvo lizdas.	Demontuoti atjungiamąjį vožtuvą, sandariklį, rutuliuką ir išvalyti lizdą. Vėl surinkti vožtuvą. Kirsti rutuliuką, kad lizdas būtų pritaikytas rutuliuko formai, arba peršlifuoti lizdą.
Stūmoklis apkrovos metu negrįžta po vožtuvo atsukimo.	Reguliavimas.	Reguliuoti greitųjų sujungimų atbulinius vožtuvus.

PRIEŽIŪRA

- Įrankius visada reikia laikyti švarius. Teršalai, kurie gali patekti į įrankio mechanizmą, gali sukelti jo pažeidimą.
- Valymui negalima naudoti agresyvių valymo priemonių ar tirpiklių. Plastiko dalis reikia nušluostyti drėgna šluoste su muilu.
- Nenaudojamus prietaisus reikia laikyti konservuotus sausoje vietoje, kur nėra korozijos pavojaus.

Hidraulika

- Jei hidraulinė spauda nenaudojama, siurblys turi būti laikomas su atidarytu išleidimo vožtuvu, kad nesukeltų spyruoklės nuovargio. Nusidėvėjusios spyruoklės sukelia problemų su stūmoklio grįžimu į pradinę padėtį.

Alyvos papildymas:

- Alyvos lygį reikia patikrinti taip, kad siurblys būtų vertikalioje padėtyje, išimame matuoklį (jei įrenginys yra aprūpintas matuokliu) ir tikriname alyvos lygį.
- Jei reikia, reikia papildyti hidraulinę alyvą iki skylės krašto (arba pagal matuoklį).

- Ilgiau naudojant, alyvą reikia pakeisti, kad būtų užtikrintas ilgesnis įrenginio naudojimas. Alyva išleidžiama taip, kad išimamas kamštis ir atidaromas išleidimo vožtuvas. Atsargiai, kad į sistemą nepatektų jokie teršalai. Spaudimą vėl užpildome tinkama hidrauline alyva.

Greitojo sujungimo atbulinių vožtuvų reguliavimas.

- Abiejų greitojo sujungimo dalių, prijungtų prie žarnos ir cilindro, demontavimas.
- Vidinį žalvarinį veržlę reguliuojame taip, kad strypas (kuris atidaro atbulinį vožtuvą sujungus abi puses) būtų įspaustas į greitąjį sujungimą ne daugiau kaip 0,2 mm žemiau jo korpuso lygio.
- Pakartotinis greitųjų sujungimų montavimas. Prieš sukant, sandariname sriegį teflonine juosta, elastingu sriegio sandarinimo mišiniu arba kitu priemone, užtikrinančia jungčių sandarumą ir galimybę vėl demontuoti.

Teplinimas

Darbo paviršius mechanizmuose periodiškai tepame tinkamu tepalu.

ŠALINIMAS

1. Naudotą hidraulinę skystį reikia šalinti pagal Atliekų įstatymą. Baigus gaminio eksploataciją, atliekų šalinimo metu reikia laikytis galiojančių teisės aktų. Gaminyje yra metalinių ir plastikinių dalių, kurios po rūšiavimo gali būti perdirbamos atskirai.
2. Demontuojame visas mašinos dalis.
3. Dalis skirstome į atitinkamas atliekų klases (metalai, guma, plastikas ir kt.) ir perduodame tinkamam šalinimui.



Dvi paskutinės CE žymėjimo metų skaitmenys – 22

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, Spacerowa g. 3, 97-500 Radomsko,
visiškai atsakingai pareiškia, kad:

Hidraulinė presas su manometru 20T
Tipas: G02087, Modelis: 20T

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos direktyvų reikalavimus:
2006/42/EB Europos Parlamento ir Tarybos direktyva, priimta 2006 m. gegužės
17 d.

mašinų,

ir EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018 standartų.

yra identiškas egzemplioriui, kuris yra ES tipo vertinimo sertifikato nr. QA-AC-
465"/20, išduoto 2020 m. gegužės 11 d.

išduoto Alberk QA Tarptautinės techninės kontrolės ir sertifikavimo įmonės.
Įmonė Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataşehir, Stambulas, Turkija.

Tel.: 0090 216 572 49 10, Faksas: 0090 216 572 49 14.

El. paštas: ozlemyilmaz@gatechnic.com,

www.gatechnic.com Pranešimo vieneto identifikavimo numeris: 2138.

Ši ES atitikties deklaracija praranda galiojimą, jei produktas bus pakeistas arba pertvarkytas be gamintojo
sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą atsakingas:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa g. 3, 97-500 Radomsko.



LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Hidrauliskā prese ar manometru 20T

Tips: G02087, Modelis: 20T



Ražots priekš
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Pirms pirmās lietošanas reizes, lūdzu, rūpīgi iepazīstieties ar šo lietošanas instrukciju.

Iepazīšanās ar visām instrukcijām, kas nepieciešamas drošai lietošanai un apkalpošanai, kā arī visu risku izpratne, kas var rasties, lietojot ierīci, ir lietotāja pienākums.



UZMANĪBU!!

Nemot vērā nepārtrauktu produktu uzlabošanu,
instrukcijā iekļautās fotogrāfijas un zīmējumi ir ilustratīvi
un var atšķirties no iegādātā
preces. Šīs atšķirības nevar būt pamats sūdzībām.

UZMANĪBU!!!

Šī ierīces pirmā palaišana saskaņā ar šo instrukciju ir juridisks solis, kurā lietotājs brīvprātīgi un bez piespiešanas apstiprina, ka ir rūpīgi izlasījis šo instrukciju, sapratis tās nozīmi un iepazinies ar visām sekām.

APRAKSTS

Hidrauliskā prese ir paredzēta gultņu, šarnīru un līdzīgu elementu izspiešanai un iebīdīšanai. Tai ir plaša pielietojuma joma, galvenokārt mašīnbūvē, montāžā un demontāžā visur, kur to var izmantot, lai aizstātu bīstamu daļu iebīdīšanu ar triecieniem. Radot lielu spēku, tā ļauj hidrauliski maigi, plūstoši un precīzi darboties ar montējamām daļām. Prese ir aprīkota ar manometru.

TEHNISKIE DATI

Maksimālais spiediens: 20T

Darba diapazons: 0-

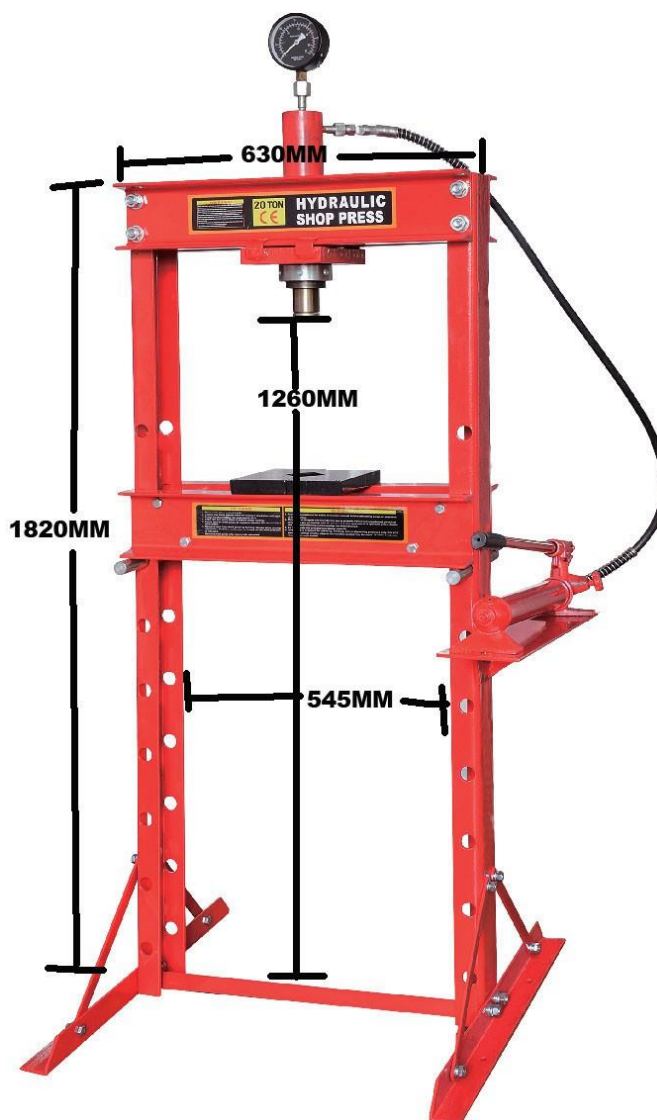
1035mm

9 līmeņi

Darba platums: 495mm

Cilindra gājiens: 145mm

Neto svars: apmēram 91kg.



DROŠĪBAS NOTEIKUMI

- Jāiepazīstas ar šo ierīci, tās vadību, ekspluatāciju, tās elementiem un iespējamajiem apdraudējumiem, kas saistīti ar nepareizu lietošanu.
- Vienmēr jāievēro instrukcijas, kas norādītas brīdinājuma zīmēs. Šīs zīmes nedrīkst noņemt vai iznīcināt. Ja zīmes ir bojātas vai neskaidras, lūdzu, sazinieties ar piegādātāju.
- Darba vieta jāuztur kārtībā un tīrībā. Nekārtība darba vietā var izraisīt negadījumu.
- Nekad nedrīkst strādāt šaurās vai slikti apgaismotās vietās. Vienmēr jāpārbauda, vai grīda ir stabila un vai ir labs piekļuve darba vietai. Vienmēr jāuztur stabila pozīcija.
- Vienmēr jāseko darba progresam un jāizmanto visi maņu orgāni. Nedrīkst turpināt darbu, ja nevaram pilnībā koncentrēties.
- Jāgādā par saviem rīkiem un jāuztur tos tīrus.
- Rokturim un vadības elementiem jābūt sausiem un bez eļļas un smērvielu pēdām.
- Jānovērš piekļuve dzīvniekiem, bērniem un nepiederošām personām.
- Nedrīkst ievietot rokas vai kājas darba zonā.
- Nekad nedrīkst atstāt strādājošu ierīci bez uzraudzības.
- Ierīci nedrīkst izmantot citiem mērķiem, kādiem tā ir paredzēta.
- Strādājot, jāizmanto personīgās aizsardzības līdzekļi (piemēram, brilles, ausu aizsarglīdzekļi, respirators, darba apavi utt.).
- Nedrīkst noliekties un vienmēr jāizmanto abas rokas.
- Ar ierīci nedrīkst strādāt, ja esat alkohola vai citu apreibinošu vielu ietekmē.
- Ja rodas reiboņi vai nelabums, nedrīkst strādāt ar ierīci.
- Jebkādas izmaiņas ierīcē ir aizliegtas. **NEDRĪKST IESLĒGT PRESI**, ja konstatējam izliekumus, plaisas vai citus bojājumus.
- Nekad nedrīkst veikt apkopi darba laikā.
- Ja parādās dīvaina skaņa vai cits neparasts fenomens, nekavējoties apstājam mašīnu un pārtraucam darbu.
- Pēc to izmantošanas atslēgas un skrūvgrieži jānoņem no mašīnas.
- Pirms ieslēgšanas jāpārbauda, vai visas skrūves ir labi pievilktas.
- Jānodrošina regulāra mašīnas apkope. Pirms ieslēgšanas jāpārbauda, vai mašīnai nav redzamu bojājumu.
- Apkopei un remontiem jāizmanto tikai oriģinālie rezerves daļas.
- Papildu ierīču vai aprīkojuma izmantošana, ko nav ieteicis piegādātājs, var izraisīt negadījumu.
- Konkrētai darbībai jāizvēlas atbilstoša ierīce. Nedrīkst pārslogot mašīnas vai zemas jaudas ierīces un izmantot tās darbos, kas prasa lielākas mašīnas.
- Ierīces nedrīkst pārslogot. Darbam jābūt tādām, lai ierīce bez pārslogošanas sasniegtu optimālas ātrumus. Garantija neattiecas uz bojājumiem, ko izraisījusi pārslogošana.
- Ierīce jāaizsargā no pārmērīgas temperatūras un saules starojuma.
- Ierīce nav paredzēta darbam ar ūdeni vai mitrā vidē.

- Ja ierīce netiks izmantota ilgāku laiku, to uzglabājam sausā, slēgtā telpā, prom no bērniem.
- Pirms mašīnas iedarbināšanas pārbaudām, vai visi drošības elementi ir kārtībā, darbojas viegli un droši. Pārbaudām, vai visas kustīgās daļas ir labā stāvoklī.
- Pārbaudām, vai dažas daļas nav saplīsušas vai nodilušas un vai visas ir pareizi nostiprinātas. Pārbaudām pārējos apstākļus, kas var ietekmēt mašīnas un rīku pareizu darbību.
- Ja šajā instrukcijā nav norādīts citādi, bojātās daļas un drošības elementi jāremontē vai jāaizstāj.

HIDRAULISKĀ IERĪCE

- Neliels šķidruma noplūde no hidrauliskās sūkņa un hidrauliskajiem cilindriem ir katras hidrauliskās sūkņa un cilindru standarta īpašība un nav defekts darba laikā. Šķidruma zudums jāpildina regulāri.
- Pirms demontējamā savienojuma atvienošanas vienmēr jāsamazina darba spiediens līdz atmosfēras spiediena līmenim.
- Pirms darba uzsākšanas jāpārbauda visu savienojumu hermētiskums un nekavējoties jānovērš konstatētās noplūdes.
- Periodiski jāpārbauda spiediena šļūteņu stāvoklis. Ja tie ir mehāniski bojāti vai konstatētas noplūdes, nekavējoties jāpārtrauc darbs un jānodrošina to profesionāla nomaiņa.
- Spiediena šļūtenēm nedrīkst būt savērptām – jāuzrauga līnija uz šļūtenes virsmas, kas nedrīkst būt savērpta.
- Spiediena šļūtenes nedrīkst novietot vietās, kur tām draud mehānisku bojājumu risks uz asām malām vai berzes.
- Nekad nedrīkst pārsniegt hidrauliskā cilindrā pieļaujamo slodzi. Nedrīkst pārsniegt maksimālo stieņa izvirzījumu, jo tādējādi var pat izvirzīt virzuli ārpus cilindra.
- Ja ātrās savienojuma ir atvienotas, uzliekam aizbāžņus, lai hidrauliskais sistēma paliktu tīra.
- Ja cilindram nav centrāli iestatīta slodze, jāveic sūknēšana ar īpašu piesardzību. Ja sūknēšanai nepieciešama liela jauda, darbs jāpārtrauc un jāizvieto cilindrs tā, lai tas būtu centrāli noslogots. Šis pasākums jāierobežo sūknēšanas spēku.
- Nedrīkst likt smagus priekšmetus uz hidrauliskajām šļūtenēm, lai novērstu to savērpšanu. Šļūtenes vienmēr jānovieto brīvi, lai izvairītos no to un savienojuma elementu bojājumiem.
- Rīkus turam prom no siltuma un uguns, jo tas var kaitēt rīkiem.
- Jaunas šļūtenes jāizpūš ar saspiestu gaisu vai jāizskalo ar tīru hidraulisko šķidrumu.
- Pārejās caur konstrukcijām jāizmanto blīvētāji un regulāri jāpārbauda to stāvoklis.
- Ja hidrauliskā šķidruma noplūde uz darbnīcas grīdas rodas iespēja noslīdēt. Tāpēc šādu šķidrumu jānovērš ātri, izmantojot atbilstošus līdzekļus (sorbentus vai tīrīšanas materiālus) un atbilstoši jā saglabā (slēgtā traukā).

metāla) un jānodod speciālistiem likvidācijai saskaņā ar Atkritumu likumu.

- Nedrīkst maisīt dažādu ražotāju hidrauliskos šķidrumus.
- Jāievēro hidrauliskā šķidruma nomaiņas termiņi.
- Veicot nomaiņu, papildināšanu un manipulācijas, cenšamies saglabāt hidrauliskā šķidruma tīrību. Piesārņojumi būtiski samazina ierīces kalpošanas laiku un izraisa neatgriezeniskus bojājumus.
- Jāizmanto aizsargpārklājumi un aizbāžņi, lai novērstu iekļūšanu piesārņojumiem ierīcē.

IZPILDES IERĪCE

- Pirms pneimatisko vai hidraulisko ierīču apkopei jānodrošina spiediena samazināšana līdz atmosfēras līmenim.
- Ja ierīce satur saspiestas atsperes, jānodrošina to lēna un droša atbrīvošana, izmantojot atbilstošu instrumentu.

APKOPE

1. Hidraulisko cilindru ar manometru piestiprināt pie preses rāmja.
2. Hidraulisko cilindru jāapvieno ar sūkni un jāpārbauda, vai savienojums ir labi nostiprināts.
3. Jānostiprina slēgšanas vārsts, pagriežot to pa labi.
4. Galdu var brīvi pārvietot uz augšu un uz leju un nostiprināt tā pozīciju ar atbalsta stieniem.
5. Elementam jābūt balstītam uz preses pārvietojamo darba galdu vai uz piegādāto prizmatisko uzlikumu, turklāt elementam vienmēr jābūt horizontālā stāvoklī, izspiežot gultņus, šarnus utt. Mēs izmantojam instrumentus ar atbilstošiem izmēriem (zem presētās daļas un virzuļa gala), lai novērstu šī elementa izsistīšanu. UZMANĪBU! Piegādātās čuguna prizmatiskās uzlikas tiek izmantotas vārpstu un stieņu iztaisnošanai. Tāpēc tām jābūt novietotām vertikāli. Horizontālā stāvoklī un pie lielākiem slodzes var tikt iznīcinātas. Pastāv risks, ka elementi izslīdēs. Uz virzuļa jāuzliek uzgale. Standarta uzgale uz virzuļa ir paredzēta plakana presēšanai ar visu virsmu, ja daļas stabilitāte netiek traucēta. Ja tiek presētas formas daļas, jāizmanto virzuļa gali ar atbilstošu formu un uzlikas, iespējams, citi instrumenti ar atbilstošu izturību. Pastāv risks, ka elementi izslīdēs.
6. Saspiežamā elementa centram jābūt novietotam zem spiediena virzuļa centra.
7. Jāveic sūknēšana, pārvietojot sūkņa sviru uz augšu un uz leju.
8. Darba laikā jāuzrauga manometrā, lai spiediena augstums nepārsniegtu pieļaujamo vērtību, kurai prese ir paredzēta. Jāizvairās no strauja spiediena krituma, jo trieciena ietekmē var tikt bojāts manometrs.
9. Spiedienu atbrīvo, atskrūvējot izplūdes vārstu.

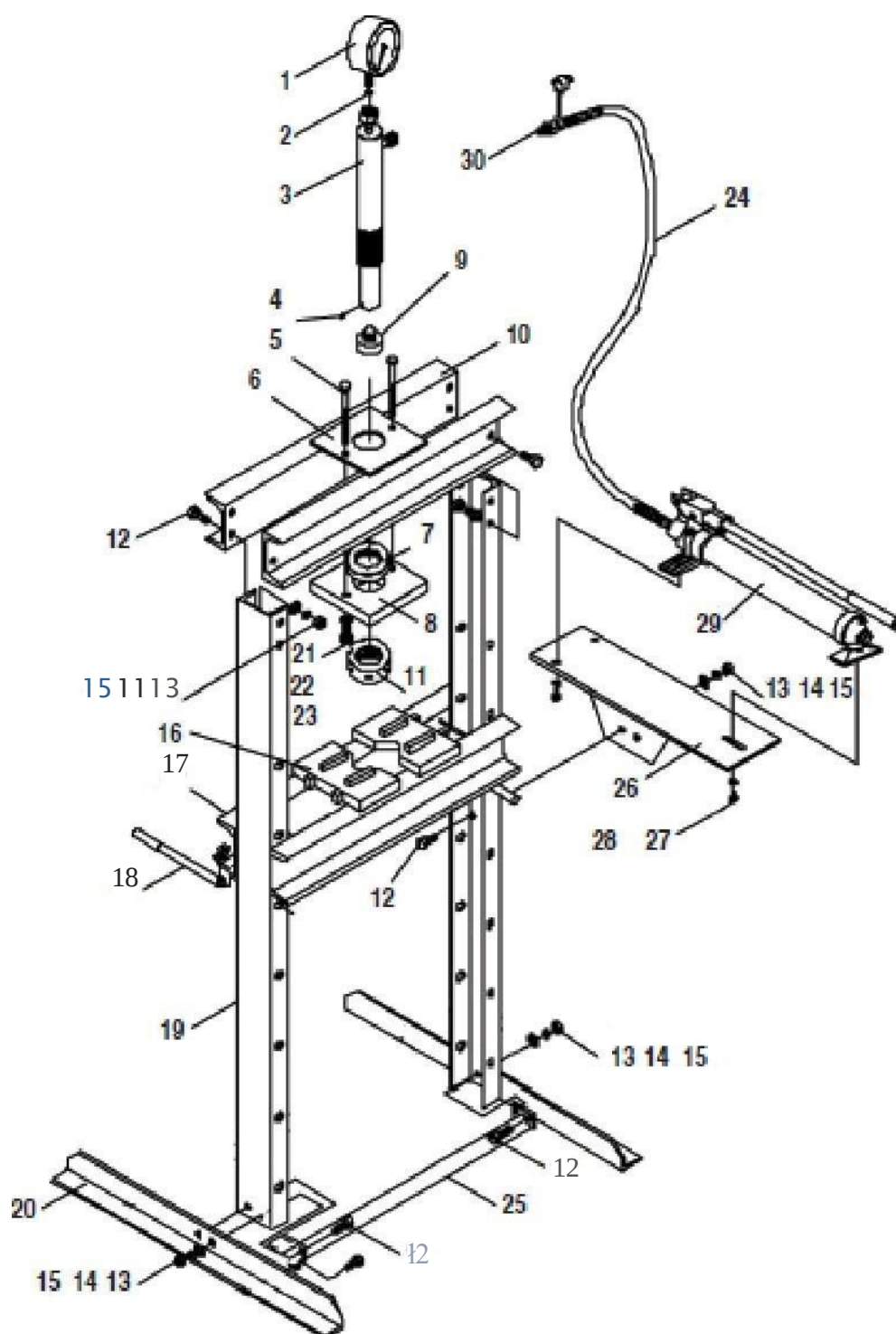
MONTĀŽA

- Pirms izmetam iepakojumu no ierīces, pārbaudām, vai tajā nav palikuši kādi elementi. Ja tādi ir, identificējam tos pēc saraksta vai montāžas zīmējuma un montējam pareizajā vietā.

1. Savienojiet pamatnes sloksnes ar kreiso un labo stabu un apakšējo šķērsstieni, izmantojot skrūves, uzlikas, drošības uzlikas un uzgriežņus.
2. Novietojiet preses rāmi vertikālā stāvoklī, savienojiet vienu no augšējām šķērsbelēm ar kreiso un labo stabu, izmantojot skrūves, uzlikas, drošības uzlikas un uzgriežņus.
3. Novietojiet nākamo šķērsbalku mērķa pozīcijā un uzstādiet augšējo plati vienlaikus uz abām augšējām šķērsbelēm, pēc tam piestipriniet cilindru, pievelciet to ar augšējo uzgriezni no augšējo šķērsbelu apakšas, iestipriniet cilindru plāksnes pamatnes atverē un pievelciet apakšējo uzgriezni no apakšas, pēc tam nostipriniet cilindra augšu un apakšu, pievelkot ar kniedēm, uzlikām, drošības uzlikām.
- drošības uzlikām un uzgriežņiem.
4. Pievienojiet divas šķērsbalkas, izmantojot četras kniedes, ievietojot tās attāluma caurulēs, kas novietotas starp šķērsbalkām, un pēc tam pievelciet četras kniedes, izmantojot uzlikas, drošības uzlikas un uzgriežņus.
5. Ievietojiet galda rāmja šarnus stabu atverēs, pēc tam ievietojiet iepriekš savienotās šķērsbalkas starp stabiem, balstoties uz šarnu.
6. Savienojiet sūkņa un gaisa sistēmas dzinēja grupas ar labo stabu, izmantojot skrūves un uzlikas.
7. Pievienojiet hidraulisko cauruli cilindram un uzstādiet spiediena mērītāju pie spiediena mērītāja savienojuma uzgriežņa ar neilona uzliku.
8. Pievienojiet visas skrūves un uzgriežņus.

DAĻAS

- | | |
|---------------------|--------------------------|
| 1. Manometrs | 16. Uzlikas |
| 2. Gredzens | 17. Galds |
| 3. Virzulis | 18. Kniede |
| 4. Skrūve | 19. Rāmis |
| 5. Skrūve | 20. Pamatne |
| 6. Augšējā plāksne | 21. Uzlika |
| 7. Uzgrieznis | 22. Drošības uzlika |
| 8. Apakšējā plāksne | 23. Uzgrieznis |
| 9. Virzuļa sēdeklis | 24. Caurule |
| 10. Augšējais rāmis | 25. Apakšējā šķērsbalka |
| 11. Uzgrieznis | 26. Sūkņa pamatne |
| 12. Skrūve | 27. Uzlika |
| 13. Uzlika | 28. Skrūve |
| 14. Uzlika | 29. Sūknis |
| 15. Uzgrieznis | 30. Caurules savienojums |



PROBLĒMU NOVĒRŠANA

APRAKSTS	IEMESLS	NOŅEMŠANA
Sūknis nedarbojas.	Piesārņots vārsta blīvējums / nolietots blīvējums.	Jāmaina blīvējums.
Sūknis nedod spiedienu.	Gaisa iekļūšana.	Atvērt izplūdes vārstu un iztukšot papildināšanas aizbāzni.
Sūknis ir nestabils slodzes apstākļos.	Tvertne var būt pārpildīta vai tajā ir pārāk maz eļļas. Gaisa iekļūšana.	Pārbaudīt eļļas līmeni pēc papildināšanas aizbāžņa izņemšanas. Piepildīt eļļu līdz atbilstošam līmenim. Dažreiz jāuzpumpē ar atvērtu vārstu, pēc tam jāaizver vārsts.
Sūknis nedarbojas stabilīgi.	Sūkņa virzuļa blīvējums var būt nolietots. Gaisa iekļūšana.	Jāmaina blīvējums uz jaunu. Izgaismot, demontējot aizbāzni.
Virzulis atgriežas slodzes apstākļos.	Piesārņots atslēgšanas vārsta ligzda. Boja ligzda vārstam.	Demontēt atslēgšanas vārstu, blīvējumu, bumbiņu un iztīrīt ligzdu. Atkārtoti montēt vārstu. Jāsit bumbiņā, lai izveidotu ligzdas formu, vai jāslīpē ligzda.
Virzulis slodzes apstākļos neatgriežas pēc vārsta atskrūvēšanas.	Pārvietošana.	Jāregulē atpakaļvārsti ātrās savienojuma.

APKOPES

- Rīki vienmēr jāuztur tīrībā. Netīrumi, kas var iekļūt rīka mehānismā, var izraisīt tā bojājumus.
- Tīrīšanai nedrīkst izmantot agresīvus tīrīšanas līdzekļus vai šķīdinātājus. Plastmasas daļas jānoslauka ar drānu, kas samitrināta ziepjūdenī.
- Nepielietotās ierīces jāuzglabā apstrādātā veidā sausā vietā, kur nav korozijas draudu.

Hidraulika

- Ja hidrauliskā prese netiek izmantota, sūknim jābūt uzglabātam ar atvērtu izplūdes vārstu, lai neradītu atsperes nogurumu. Nolietotās atsperes rada problēmas ar virzuļa atgriešanos sākotnējā stāvoklī.

Eļļas papildināšana:

- Eļļas līmeni jāpārbauda, novietojot sūkni vertikāli, izņemot mērītāju (ja ierīce ir aprīkota ar mērītāju) un pārbaudot eļļas līmeni.
- Ja nepieciešams, jāpapildina hidrauliskā eļļa līdz cauruma malai (vai saskaņā ar mērītāju).

- Pēc ilgstošas lietošanas eļļa jāmaina, lai nodrošinātu ilgāku ierīces kalpošanu. Eļļa tiek iztukšota, izņemot aizbāzni un atverot izplūdes vārstu. Jāuzmanās, lai sistēmā nenonāktu nekādi piesārņojumi. Presi atkārtoti piepilda ar atbilstošu hidraulisko eļļu.

Atpakaļvārstu regulēšana ātrās savienojuma.

- Abu savienojuma daļu demontāža no šļūtenes un cilindriem.
- Iekšējo misiņa uzgriezni regulējam tā, lai stienis (kas atver atpakaļvārstu, savienojot abus galus) būtu nospiests ātrās savienojuma maksimāli 0,2 mm zem tā korpusa līmeņa.
- Atkārtota ātrās savienojuma montāža. Pirms skrūvēšanas blīvējam vītņi ar teflona lentu, elastīgu blīvējuma mastiku vai citu līdzekli, kas nodrošina savienojumu hermētiskumu un atkārtotu demontāžu.

Eļļošana

Darba virsmas mehānismos periodiski eļļojam ar atbilstošu smērvielu.

LIKVIDĀCIJA

1. Izlietoto hidraulisko šķidrumu jālikvidē saskaņā ar Atkritumu likumu. Pēc izstrādājuma ekspluatācijas beigām jāievēro spēkā esošie tiesību akti, likvidējot radušos atkritumus. Izstrādājums sastāv no metāla un plastmasas daļām, kuras pēc šķirošanas tiek pārstrādātas neatkarīgi viena no otras.
2. Demontējam visas mašīnas daļas.
3. Daļas sadalām atbilstošās atkritumu klasēs (metāli, gumija, plastmasa utt.) un nododam pareizai likvidācijai.



Divas pēdējās gada ciparu skaitļi CE marķējuma piešķiršanai – 22

ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA WE

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
ar pilnu atbildību deklarē, ka:

Hidrauliskā prese ar manometru 20T
Tips: G02087, Modelis: 20T

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes direktīvu prasībām: 2006/42/EK

Eiropas Parlamenta un Padomes direktīvai no 2006. gada 17. maija par
mašīnām,

un EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018 standartiem.

ir identisks ar eksemplāru, kas ir ES tipa novērtējuma sertifikāta nr QA-AC-
465"/20 objekts no 2020. gada 11. maija.

to izsniedzis Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim.
Ērketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataşehir, Stambula, Turcija.

Tel.: 0090 216 572 49 10, Faks: 0090 216 572 49 14.

E-pasts: ozlemyilmaz@gatechnic.com,
www.gatechnic.com

Paziņojuma vienības identifikācijas
numurs: 2138.

Šī Atbilstības Deklarācija WE zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts vai pārveidots bez ražotāja
piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu atbild:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Larysa Kowalczyk

Kietlin, 02.02.2022

Pilns vārds, uzvārds un amata nosaukums
personai, kas ir pilnvarota.



HANDLEIDING

Hydraulische pers met manometer 20T

Type: G02087, Model: 20T



Vervaardigd voor
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Lees deze
gebruiksaanwijzing zorgvuldig door voor het eerste gebruik. Het is de
verantwoordelijkheid van de gebruiker om zich vertrouwd te maken met alle
instructies die nodig zijn voor
veilig gebruik en bediening en om eventuele risico's die zich tijdens het
gebruik kunnen voordoen te begrijpen.



AANDACHT!!

Omdat wij onze producten voortdurend verbeteren, zijn de foto's en tekeningen in de handleiding uitsluitend ter illustratie. Deze kunnen afwijken van het gekochte product. Deze verschillen kunnen geen basis vormen voor een klacht.

AANDACHT!!!

De eerste ingebruikname van dit apparaat valt binnen de zin van deze handleiding een juridische stap waarbij de gebruiker met vrije en ongedwongen wil bevestigt dat hij deze handleiding zorgvuldig heeft gelezen, de betekenis ervan heeft begrepen en zich met alle gevolgen vertrouwd maakte.

BESCHRIJVING

De hydraulische pers is bedoeld voor het persen en persen van lagers, pennen en soortgelijke componenten. Het wordt vooral veel gebruikt in de productie, montage en demontage van machines, waar het de gevaarlijke stoten op onderdelen kan vervangen. Het genereert een hoge kracht en zorgt ervoor dat de hydraulische bediening voorzichtig, soepel en nauwkeurig inwerkt op de geassembleerde onderdelen. De pers is uitgerust met een drukmeter.

TECHNISCHE GEGEVENS

Maximale druk: 20T

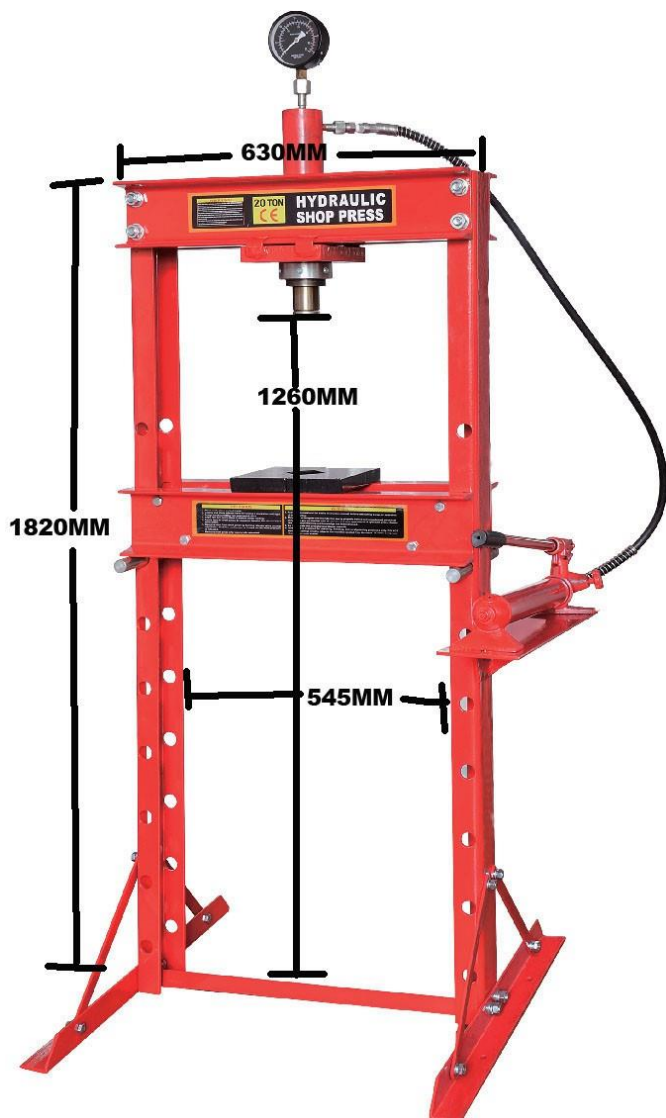
Werkbereik: 0-1035 mm

9 niveaus

Werkbreedte: 495 mm

Slag van de actuator: 145 mm

Nettogewicht: ca. 91 kg.



VEILIGHEIDSREGELS

- Zorg dat u bekend bent met dit apparaat, de bedieningselementen, de werking, de onderdelen en de mogelijke gevaren die ontstaan door onjuist gebruik.
- Volg altijd de instructies op de waarschuwborden. Deze borden mogen niet verwijderd of vernietigd worden. Indien de plaatjes beschadigd of onleesbaar zijn, neem dan contact op met de leverancier.
- Wij houden de werkplek schoon en opgeruimd. Rommel op de werkplek kan ongelukken veroorzaken.
- Nooit gebruiken in krappe of slecht verlichte ruimtes. Controleer altijd of de vloer stabiel is en of de werkplek goed bereikbaar is. Zorg altijd voor een stabiele houding.
- Houd uw werk voortdurend in de gaten en gebruik al uw zintuigen. Als u zich er niet volledig op kunt concentreren, moet u niet doorgaan met werken.
- Zorg goed voor uw gereedschap en houd het schoon.
- Handgrepen en bedieningselementen moeten droog en vrij van olie en vet zijn.
- Toegang van dieren, kinderen en onbevoegden moet worden voorkomen.
- Plaats uw handen of voeten niet in de werkruimte.
- Laat een werkend apparaat nooit onbeheerd achter.
- Het apparaat mag niet worden gebruikt voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld.
- Tijdens het werk moet u persoonlijke beschermingsmiddelen dragen (bijvoorbeeld een veiligheidsbril, gehoorbescherming, ademhalingsmasker, werkschoenen, enz.).
- Buig niet voorover en gebruik altijd beide handen.
- Gebruik het apparaat niet als u onder invloed bent van alcohol of andere verdovende middelen.
- Gebruik het apparaat niet als u last krijgt van duizeligheid of misselijkheid.
- Het is verboden wijzigingen aan het apparaat aan te brengen. GEBRUIK DE PERS NIET als u buigingen, scheuren of andere schade constateert.
- Er mag nooit onderhoud worden uitgevoerd terwijl het apparaat in werking is.
- Indien er een vreemd geluid of een ander ongewoon verschijnsel optreedt, stoppen wij onmiddellijk de machine en onderbreken wij het werk.
- Sleutels en schroevendraaiers moeten na gebruik uit de machine worden verwijderd.
- Controleer voor het inschakelen of alle schroeven goed vastzitten.
- Er moet voor periodiek onderhoud van de machine worden gezorgd. Controleer het apparaat op zichtbare schade voordat u het inschakelt.
- Voor onderhoud en reparaties mogen uitsluitend originele reserveonderdelen worden gebruikt.
- Het gebruik van extra apparaten of uitrustingen die niet door de leverancier zijn aanbevolen, kan ongelukken veroorzaken.
- U moet het juiste apparaat voor een specifieke taak selecteren. Niet overbelasten machines of apparaten met een laag vermogen en gebruiken deze voor taken waarvoor grotere machines nodig zijn.
- Het apparaat mag niet overbelast worden. Het werk moet zo worden gekozen dat het apparaat optimale snelheden bereikt zonder overbelasting. De garantie dekt geen schade die is veroorzaakt door overbelasting.
- Het apparaat moet worden beschermd tegen extreme temperaturen en zonlicht.
- Het apparaat is niet ontworpen om in water of een vochtige omgeving te werken.

- Wanneer het apparaat gedurende een langere periode niet gebruikt wordt, bewaar het dan op een droge, afgesloten plaats, buiten bereik van kinderen.
- Voordat wij de machine starten, controleren wij of alle veiligheidselementen functioneel zijn en goed en betrouwbaar werken. Wij controleren of alle bewegende delen in goede staat zijn.
- We controleren of er onderdelen gebarsten of vastgelopen zijn en of ze allemaal in orde zijn goed vastgemaakt. Wij controleren overige omstandigheden die van invloed kunnen zijn op de correcte werking van de machine en het gereedschap.
- Tenzij anders aangegeven in deze handleiding, moeten beschadigde onderdelen en veiligheidsvoorzieningen worden gerepareerd of vervangen.

HYDRAULISCH APPARAAT

- Lekkage van sporenvloeistof uit de hydraulische pomp en hydraulische cilinders is een normaal verschijnsel bij elke hydraulische pomp en cilinder en duidt niet op een storing tijdens de werking. Het vochtverlies moet voortdurend worden aangevuld.
- Voordat u een gedemonteerde verbinding loskoppelt, moet u altijd de werkdruk verlagen naar atmosferische druk.
- Controleer voor aanvang van de werkzaamheden of alle verbindingen goed vastzitten en repareer eventuele lekkages onmiddellijk.
- De staat van de drukslangen moet regelmatig gecontroleerd worden. Indien ze mechanisch beschadigd zijn of er een lekkage wordt geconstateerd, moeten de werkzaamheden onmiddellijk worden stopgezet en moeten ze professioneel worden vervangen.
- Drukslangen mogen niet knikken. Let op de streep op het slangoppervlak die aangeeft dat er geen knik mag ontstaan.
- Drukslangen mogen niet op plaatsen worden gelegd waar ze blootgesteld kunnen worden aan het risico van mechanische beschadiging door scherpe randen of slijtage.
- De toegestane belasting van een hydraulische cilinder mag nooit worden overschreden. De maximale uitschuiflengte van de zuigerstang mag niet overschreden worden, omdat de zuiger dan uit de cilinder gedrukt kan worden.
- Als de snelkoppelingen losgekoppeld zijn, monteren wij afsluitpluggen om het hydraulische systeem schoon te houden.
- Als de cilinderbelasting niet in het midden is geplaatst, moet u extra voorzichtig pompen. Als er veel kracht nodig is om te pompen, moet het werk worden gestopt en moet de cilinder opnieuw worden gepositioneerd, zodat de last centraal wordt aangebracht. Deze maatregel moet de pompkracht beperken.
- Plaats geen zware voorwerpen op de hydraulische slangen, om te voorkomen dat deze in de knoop raken. Leg slangen altijd losjes neer om beschadiging van de slangen en hun verbindingselementen te voorkomen.
- Wij houden gereedschap buiten bereik van hitte en vuur, omdat dit het gereedschap kan beschadigen.
- Nieuwe slangen moeten worden doorgeblazen met perslucht of worden gespoeld met schone hydraulische vloeistof.
- Bij het passeren van constructies moeten smoorspoelen worden gebruikt en moet de conditie ervan voortdurend worden gecontroleerd.
- Als er hydraulische vloeistof op de vloer van de werkplaats lekt, bestaat er gevaar voor uitglijden. Daarom moet dergelijke vloeistof zo snel mogelijk worden verwijderd met behulp van geschikte middelen (sorbentia of schoonmaakdoekjes) en op de juiste manier worden bewaard (in een gesloten container).

plaatstaal) en lever dit overeenkomstig de Afvalstoffenwet ter verwijdering aan bij specialisten.

- Hydraulische vloeistoffen van verschillende fabrikanten mogen niet met elkaar worden gemengd.
- De intervallen voor het ververset van de hydraulische vloeistof moeten worden aangehouden.
- Bij het vervangen, bijvullen en hanteren proberen wij de hydraulische vloeistof schoon te houden. Verontreiniging verkort de levensduur van het apparaat aanzienlijk en veroorzaakt onherstelbare schade.
- Om het binnendringen van schadelijke stoffen te voorkomen, moeten beschermkappen en pluggen worden gebruikt verontreinigingen in het apparaat.

UITVOERINGSAPPARAAT

- Voordat u onderhoud uitvoert aan pneumatische of hydraulische apparatuur, moet u ervoor zorgen dat de druk is verlaagd tot atmosferische waarden.
- Als het apparaat ingedrukte veren bevat, moeten deze langzaam en veilig met behulp van een geschikt hulpmiddel worden losgemaakt.

DIENST

1. Monteer de hydraulische cilinder met drukmeter op het persframe.
2. De hydraulische cilinder moet op de pomp worden aangesloten. Controleer of de verbinding goed vastzit.
3. Draai de afsluitkraan goed dicht door hem met de klok mee te draaien.
4. U kunt de tafel naar wens omhoog en omlaag bewegen en met weerstandsstangen kunt u de positie ervan vastzetten.
5. Het element moet worden ondersteund tegen de verschuifbare werktafel van de pers of tegen de meegeleverde prismatische ondersteuning. Bij het uitpersen van lagers, pennen, enz. moet het element altijd horizontaal zijn. Wij gebruiken mallen met de juiste afmetingen (voor het geperste deel en de zuigerpunt) om afkeuring van het element te voorkomen. AANDACHT! De meegeleverde prismatische gietijzeren ringen zijn bestemd voor het richten van assen en staven. Daarom moeten ze verticaal geplaatst worden. In horizontale positie en bij zwaardere lasten kunnen ze kapot gaan. Er bestaat een risico dat onderdelen eruit glijden. Er moet een kap op de zuiger worden geplaatst. De standaard plunjeropzet is ontworpen voor vlak persen over het gehele oppervlak, mits de stabiliteit van het onderdeel niet in gevaar komt. Als er vormdelen worden geperst, moeten zuigerpunten met een geschikte vorm en ringen of andere hulpmiddelen met de juiste sterkte worden gebruikt. Er bestaat een risico dat onderdelen eruit glijden.
6. Het midden van het samen te drukken element moet zich onder het midden van de perszuiger bevinden.
7. Pomp door de pomphendel omhoog en omlaag te bewegen.
8. Controleer tijdens het gebruik met de manometer of de druk de toegestane waarde waarvoor de pers is ontworpen, niet overschrijdt. Vermijd plotselinge drukval, aangezien schokken de manometer kunnen beschadigen.
9. Door het openen van de uitlaatklep wordt de druk afgelaten.

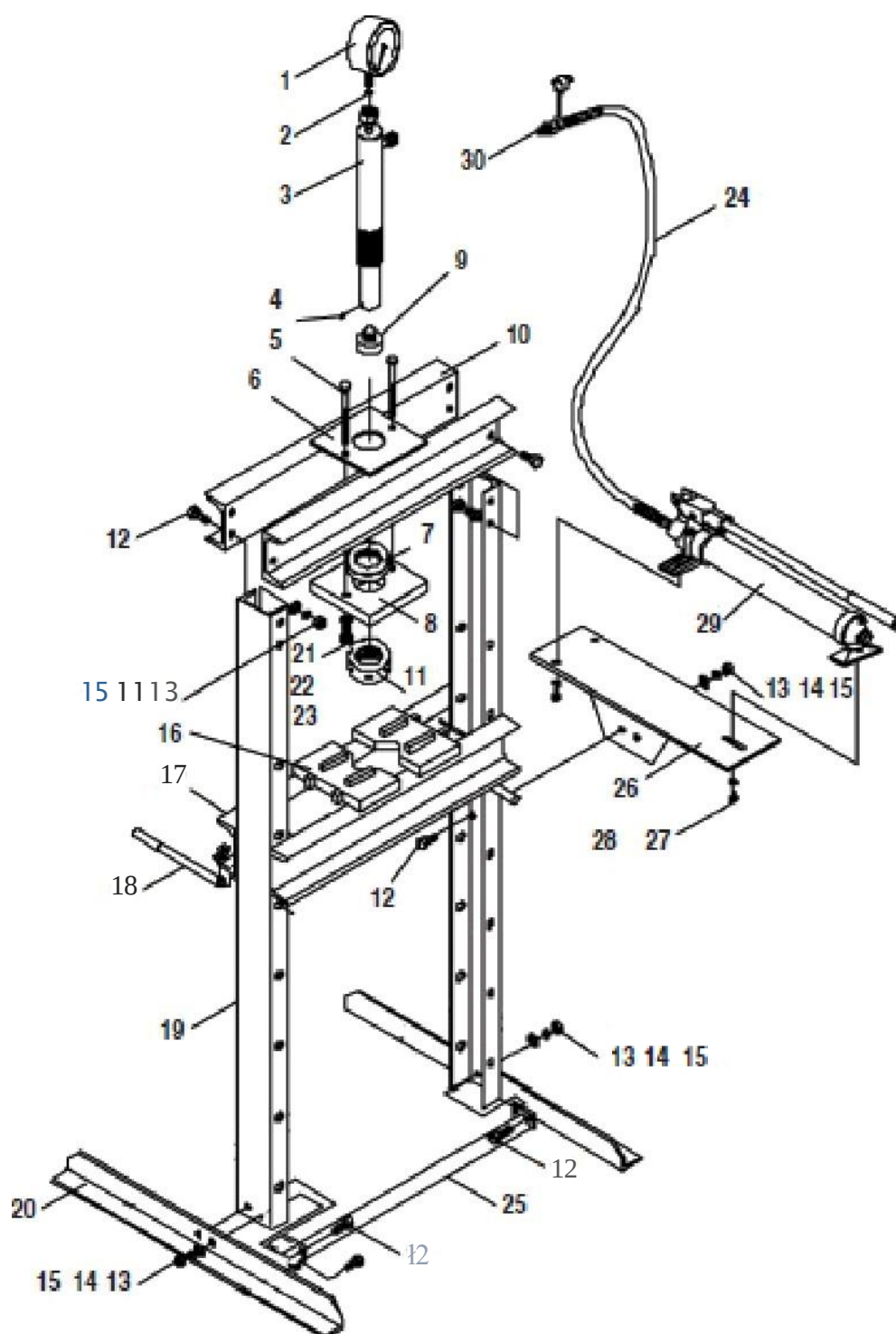
INSTALLATIE

- Controleer, voordat u de verpakking van het apparaat weggooit, of er nog onderdelen in zitten. Indien dit het geval is, identificeren wij deze volgens de lijst of montagetekening en monteren wij ze op de juiste plaats.

1. Verbind de basisstrips met de linker- en rechterstaanders en de onderste dwarsbalk met behulp van bouten, ringen, borgringen en moeren
2. Wanneer het persframe verticaal staat, bevestigt u één van de bovenste dwarsbalken aan de linker- en rechterstaanders met behulp van bouten, ringen, borgringen en moeren.
3. Plaats de volgende dwarsbalk op de doelpositie en monteer de bovenplaat tegelijkertijd op beide bovenste dwarsbalken, bevestig vervolgens de cilinder,
4. Schroef het vast met de bovenste moer van de onderkant van de bovenste dwarsbalken, plaats de cilinder in het gat in de basis van de plaat en schroef het vast met de onderste moer van de onderkant van de bodemplaat, bevestig vervolgens de boven- en onderkant van de cilinder door te schroeven met behulp van pennen, ringen, ringen
5. borgschroeven en moeren.
6. Schroef de twee dwarsbalken vast met behulp van vier pennen door deze in de afstandsbussen te steken die zich tussen de dwarsbalken bevinden. Draai vervolgens de vier pennen vast met behulp van ringen, borgringen en moeren.
7. Plaats de pennen van het tafelframe in de gaten in de palen. Plaats vervolgens de eerder verbonden dwarsbalken tussen de palen, zodat ze op de pennen rusten.
8. Bevestig de luchtpomp en motor met bouten en ringen aan de rechterpilaar.
9. Sluit de hydraulische slang aan op de cilinder en monteer de drukmeter op de aansluitmoer van de drukmeter met de nylon ring.
10. Draai alle bouten en moeren vast

ONDERDELEN

- | | |
|---------------------|------------------------|
| 1. Manometer | 16. Pads |
| 2. Ring | 17. Tafel |
| 3. Zuiger | 18. Pijn doen |
| 4. Schroef | 19. Kader |
| 5. Schroef | 20. Baseren |
| 6. Bovenplaat | 21. Pad |
| 7. Moer | 22. Veiligheidsring |
| 8. Bodemplaat | 23. Moer |
| 9. Zuigerstangzadel | 24. Slang |
| 10. Bovenframe | 25. Onderste dwarsbalk |
| 11. Moer | 26. Pompbasis |
| 12. Schroef | 27. Pad |
| 13. Pad | 28. Schroef |
| 14. Pad | 29. Pomp |
| 15. Moer | 30. Slangconnector |



PROBLEEMOPLOSSING

Omschrijving	Oorzaak	Oplossing
Pomp werkt niet	Vuile afdichting / versleten afdichting	Vervang de afdichting.
Pomp geeft geen druk	Ontluchting	Open de ontluchtungskraan en vul de vloeistof bij.
Pomp is onstabiel onder belasting	Reservoir kan te vol of te leeg zijn.	Controleer het oliepeil door de vulplug te verwijderen. Vul olie bij tot het juiste niveau.
	Ontluchting	Pomp een paar keer met de kraan open en sluit vervolgens de kraan.
Pomp werkt niet stabiel	De zuiger van de pomp kan versleten zijn.	Vervang de afdichting.
	Ontluchting	Ontlucht door de plug los te draaien. Draai de plug weer vast.
Druk keert terug na belasting.	Vuile zitting van de afsluitklep.	Demonteer de afsluitklep, de afdichting, de kogel en reinig de zitting. Monteer de klep opnieuw.
	Beschadigde zitting van de klep.	Tik op de kogel met een zachte hamer of slijp de zitting.
Druk onder belasting keert niet terug na het loslaten van de kraan	Verstopping	Stel de terugslagklep af.

ONDERHOUD

- Houd gereedschap altijd schoon. Verontreinigingen die in het gereedschapsmechanisme terechtkomen, kunnen schade aan het gereedschap veroorzaken.
- Gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen of oplosmiddelen voor het reinigen. Kunststof onderdelen kunt u afnemen met een doekje met zeepsop.
- Ongebruikte apparaten worden op een koele, droge plaats bewaard, waar geen corrosiegevaar bestaat.

Hydraulica

- Wanneer de hydraulische pers niet in gebruik is, moet de pomp worden opgeslagen met de persklep geopend om vermoeidheid van de veer te voorkomen. Versleten veren zorgen ervoor dat de zuiger problemen ondervindt bij het terugbrengen naar de basispositie.

Olie bijvullen:

- Om het oliepeil te controleren, plaatst u de pomp verticaal, verwijdert u de peilstok (indien het apparaat is uitgerust met een peilstok) en controleert u het oliepeil.
- Indien nodig, vul de hydraulische olie bij tot aan de rand van het gat (of tot aan de peilstok).

- Na langdurig gebruik dient de olie verversd te worden om de levensduur van het apparaat te verlengen. De olie wordt afgetapt door de plug te verwijderen en de uitlaatklep te openen. Wij zorgen ervoor dat er geen verontreinigingen in het systeem terechtkomen. Vul de pers bij met de juiste hydraulische olie.

Afstellen van de terugslagkleppen van de snelkoppeling.

- Demonteer de beide aansluitdelen van de snelkoppeling van de slang en de actuator.
- We stellen de interne messing moer zo af dat de pen (die de terugslagklep opent als beide uiteinden zijn aangesloten) maximaal in de snelkoppeling wordt gedrukt. 0,2 mm onder het niveau van zijn lichaam.
- Snelkoppelingen opnieuw monteren. Dicht de schroefdraad vóór het vastschroeven af met teflontape, flexibele schroefdraadafdichting of een ander middel dat de dichtheid van de verbindingen waarborgt en voorkomt dat deze herhaaldelijk gedemonteerd worden.

Smering

De werkoppervlakken van de mechanismen worden periodiek gesmeerd met een geschikt vet.

LIQUIDATIE

1. Gebruikte hydraulische vloeistof moet worden afgevoerd volgens de Afvalstoffenwet. Nadat het product het einde van zijn levensduur heeft bereikt, moet het gegenereerde afval worden afgevoerd overeenkomstig de geldende wettelijke voorschriften. Het product bestaat uit metalen en kunststof onderdelen, die, nadat ze gesorteerd zijn, onafhankelijk van elkaar gerecycled kunnen worden.
2. Wij demonteren alle onderdelen van de machine.
3. Wij verdelen de onderdelen in de juiste afvalklassen (metalen, rubber, kunststoffen, enz.) en sturen ze ter vakkundige verwijdering.



Laatste twee cijfers van het jaar waarin de CE-markering is aangebracht - 22

EG VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
verklaart met volledige verantwoordelijkheid dat:

Hydraulische pers met manometer 20T
Type: G02087, Model: 20T

voldoet aan de eisen van de richtlijnen van het Europees Parlement en de Raad:

2006/42/EG van het Europees Parlement en de Raad van 17 mei 2006
betreffende machines,

en normen EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018

is identiek aan het exemplaar dat het onderwerp is van het
beoordelingscertificaat

EG-type nr. QA-AC-465"/20 van 11.05.2020

uitgegeven door Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme
Anonymous ĄirketİBarbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyān A
Blok Kat: 19 AtaĀehirİstanbul, Turkije

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14

E-mail: ozlemyilmaz@gatechnic.com, www.gatechnic.com Identificatienummer
van de aangemelde instantie: 2138

Deze EG-verklaring van overeenstemming wordt ongeldig als het product zonder toestemming
van de fabrikant wordt gewijzigd of omgebouwd.

De voorbereiding van de technische documentatie is de verantwoordelijkheid van:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

A handwritten signature in grey ink, appearing to read "Larysa Kowalczyk".



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Prensa hidráulica com manómetro 20T

Tipo: G02087, Modelo: 20T



Produzido para
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, Rua Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Antes da primeira utilização, pedimos que leia atentamente este manual de instruções. Familiarizar-se com todas as instruções necessárias para o uso e operação seguros, bem como compreender todos os riscos, que podem ocorrer durante a operação do dispositivo é responsabilidade do usuário.



ATENÇÃO!!

Devido à constante melhoria dos produtos, as fotos e desenhos incluídos no manual têm caráter ilustrativo e podem diferir do adquirido.
do produto. Essas diferenças não podem ser motivo para reclamação.

ATENÇÃO!!!

A primeira ativação deste dispositivo é, no sentido deste manual, um passo legal, no qual o usuário, de forma livre e não forçada, confirma que leu cuidadosamente este manual, compreendeu seu significado e se familiarizou com todas as consequências.

DESCRIÇÃO

A prensa hidráulica é destinada à extração e inserção de rolamentos, pinos e elementos semelhantes. Tem ampla aplicação, principalmente na produção de máquinas, montagem e desmontagem, onde pode substituir a perigosa inserção de peças por meio de impactos. Gerando uma grande força, permite atuar de forma delicada, suave e precisa nas peças montadas. A prensa está equipada com um manômetro.

DADOS TÉCNICOS

Pressão máxima: 20T

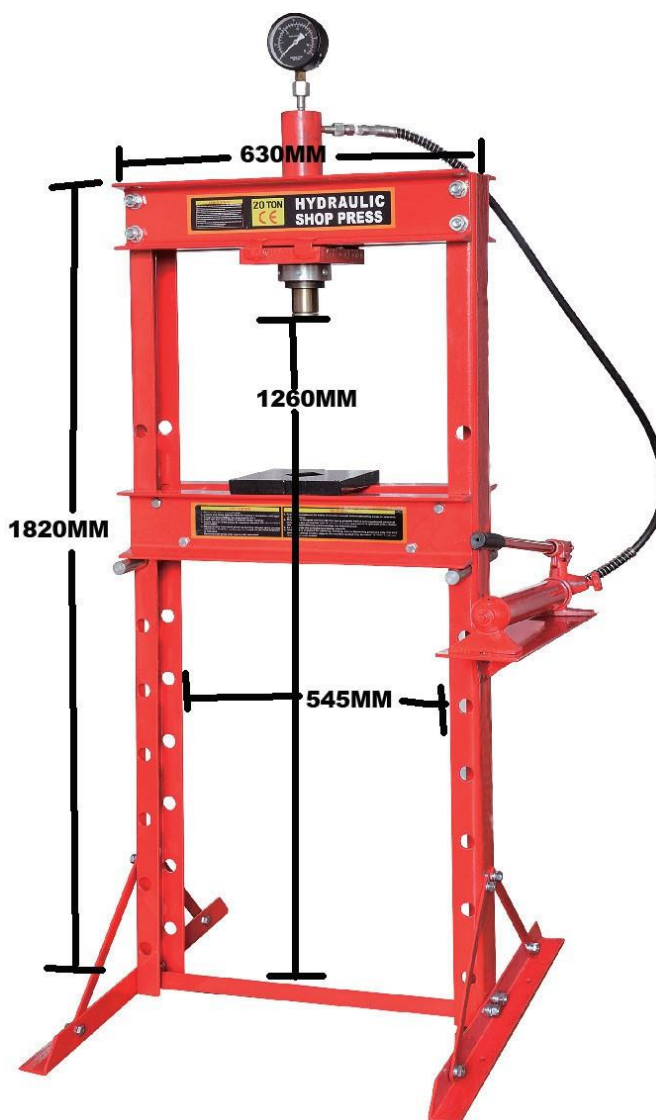
Faixa de trabalho: 0-1035mm

9 níveis

Largura de trabalho: 495mm

Curso do cilindro: 145mm

Peso líquido: aprox. 91kg.



REGRAS DE SEGURANÇA

- Deve-se familiarizar com este dispositivo, seu controle, operação, seus componentes e os possíveis riscos associados ao seu uso inadequado.
- Deve-se sempre seguir as instruções fornecidas nas placas de aviso. Essas placas não devem ser removidas ou destruídas. Em caso de dano ou ilegibilidade das placas, entre em contato com o fornecedor.
- Mantemos a área de trabalho em ordem e limpa. A desordem na área de trabalho pode causar um acidente.
- Nunca se deve trabalhar em locais apertados ou mal iluminados. Deve-se sempre verificar se o chão é estável e se há bom acesso à área de trabalho. Deve-se sempre manter uma postura estável.
- Deve-se sempre observar o progresso do trabalho e usar todos os sentidos. Não se deve continuar trabalhando se não conseguimos nos concentrar totalmente.
- Deve-se cuidar das suas ferramentas e mantê-las limpas.
- As alças e os elementos de controle devem estar secos e livres de vestígios de óleo e graxa.
- Deve-se impedir o acesso de animais, crianças e pessoas não autorizadas.
- Não se deve colocar as mãos ou os pés na área de trabalho.
- Nunca se deve deixar um dispositivo em funcionamento sem supervisão.
- Os dispositivos não devem ser usados para outros fins que não aqueles para os quais foram projetados.
- Ao trabalhar, deve-se usar equipamentos de proteção individual (por exemplo, óculos, protetores auriculares, respiradores, calçados de trabalho, etc.).
- Não se deve inclinar-se e deve-se sempre usar ambas as mãos.
- Não se deve trabalhar com o dispositivo sob a influência de álcool ou outras substâncias intoxicantes.
- Em caso de tontura ou náusea, não se deve trabalhar com o dispositivo.
- Quaisquer alterações no dispositivo são proibidas. **NÃO SE DEVE ATIVAR A PRENSA** se constatarmos deformações, rachaduras ou outros danos.
- Nunca se deve realizar manutenção enquanto o dispositivo estiver em funcionamento.
- Se surgir um som estranho ou outro fenômeno extraordinário, devemos parar a máquina imediatamente e interromper o trabalho.
- As chaves e as chaves de fenda devem ser removidas da máquina após o uso.
- Antes de ligar, deve-se verificar se todos os parafusos estão bem apertados.
- Deve-se garantir a manutenção periódica da máquina. Antes de ligar, deve-se verificar se a máquina não apresenta danos visíveis.
- Na manutenção e reparos, devem ser utilizados apenas peças de reposição originais.
- A utilização de dispositivos ou equipamentos adicionais não recomendados pelo fornecedor pode causar um acidente.
- Para um trabalho específico, deve-se escolher o dispositivo adequado. Não se deve sobrecarregar máquinas ou dispositivos de baixa potência e usá-los em trabalhos que exigem máquinas maiores.
- Os dispositivos não devem ser sobrecarregados. O trabalho deve ser escolhido de forma que o dispositivo alcance velocidades ótimas sem sobrecarga. A garantia não cobre danos causados por sobrecarga.
- O dispositivo deve ser protegido contra temperaturas excessivas e radiação solar.
- O dispositivo não é destinado a trabalhar com água ou em ambientes úmidos.

- Se o dispositivo não for utilizado por um longo período, deve ser armazenado em um local seco e fechado, fora do alcance das crianças.
- Antes de ligar a máquina, verificamos se todos os elementos de segurança estão em bom estado, funcionando suavemente e com segurança. Verificamos se todas as partes móveis estão em boas condições.
- Verificamos se algumas partes não estão rachadas ou desgastadas e se todas estão corretamente fixadas. Verificamos as outras condições que podem afetar o funcionamento correto da máquina e das ferramentas.
- Se esta instrução não indicar o contrário, as partes danificadas e os elementos de segurança devem ser reparados ou substituídos.

DISPOSITIVO HIDRÁULICO

- Um pequeno vazamento de fluido da bomba hidráulica e dos cilindros hidráulicos é uma característica padrão de qualquer bomba hidráulica e cilindro, e não constitui uma falha durante a operação. A perda de fluido deve ser constantemente reposta.
- Antes de desconectar a conexão a ser desmontada, deve-se sempre reduzir a pressão de trabalho ao nível da pressão atmosférica.
- Antes de iniciar o trabalho, deve-se verificar a estanqueidade de todas as conexões e remover imediatamente quaisquer vazamentos identificados.
- Periodicamente, deve-se verificar o estado das mangueiras de pressão. Em caso de danos mecânicos ou vazamentos, o trabalho deve ser interrompido imediatamente e deve-se garantir a substituição profissional das mangueiras.
- As mangueiras de pressão não podem ser torcidas – deve-se observar a linha na superfície da mangueira, que não pode ser torcida.
- As mangueiras de pressão não podem ser conduzidas em locais onde estão em risco de danos mecânicos em bordas afiadas ou desgaste.
- Nunca se deve exceder a carga permitida do cilindro hidráulico. Não se deve ultrapassar a extensão máxima do êmbolo, pois isso pode até fazer com que o pistão saia do cilindro.
- Se as conexões rápidas estiverem desconectadas, colocamos tampões para que o sistema hidráulico permaneça limpo.
- Se a carga do cilindro não estiver centralizada, deve-se bombear com cuidado especial. Se for necessária uma grande força para bombear, o trabalho deve ser interrompido e o cilindro deve ser reposicionado para que fique centralizado. Esta medida deve limitar a força de bombeamento.
- Não se deve colocar objetos pesados sobre as mangueiras hidráulicas para evitar que se enrosquem. As mangueiras devem ser sempre dispostas soltas para evitar danos a elas e aos elementos de conexão.
- Mantemos as ferramentas fora do alcance de calor e fogo, pois isso pode danificá-las.
- As novas mangueiras devem ser sopradas com ar comprimido ou lavadas com fluido hidráulico limpo.
- Ao passar por estruturas, devem ser utilizados passadores e seu estado deve ser monitorado continuamente.
- Em caso de vazamento de fluido hidráulico no chão da oficina, há risco de escorregamento. Portanto, esse fluido deve ser removido rapidamente usando os meios adequados (sorbentes ou panos) e armazenado adequadamente (em um recipiente fechado).

metálico) e entregue a especialistas para descarte de acordo com a Lei de Resíduos.

- Não se deve misturar fluidos hidráulicos de diferentes fabricantes.
- Devem ser respeitados os prazos para a troca de fluidos hidráulicos.
- Durante a troca, reposição e manuseio, tentamos manter a limpeza do fluido hidráulico. Contaminações reduzem significativamente a vida útil do dispositivo e causam danos irreversíveis.
- Deve-se usar proteções e tampões para impedir a entrada de contaminações no dispositivo.

DISPOSITIVO EXECUTIVO

- Antes de iniciar a manutenção de dispositivos pneumáticos ou hidráulicos, deve-se garantir a redução da pressão ao nível atmosférico.
- Se o dispositivo contém molas comprimidas, deve-se garantir sua liberação lenta e segura usando um dispositivo apropriado.

MANUSEIO

1. Montar o cilindro hidráulico com manômetro na estrutura da prensa.
2. O cilindro hidráulico deve ser conectado à bomba e deve-se verificar se a conexão está bem fixada.
3. Deve-se apertar firmemente a válvula de corte girando-a para a direita.
4. A mesa pode ser movida livremente para cima e para baixo e sua posição deve ser fixada com barras de apoio.
5. O elemento deve ser apoiado na mesa de trabalho deslizante da prensa, ou na almofada prismática fornecida, sendo que o elemento deve estar sempre na horizontal ao pressionar rolamentos, pinos, etc. Usamos dispositivos de tamanhos adequados (para a parte a ser prensada e a extremidade do êmbolo) para evitar a rejeição deste elemento. **ATENÇÃO!** As almofadas prismáticas de ferro fundido fornecidas servem para endireitar eixos e barras. Por isso, devem ser colocadas na vertical. Na posição horizontal e sob cargas maiores, elas podem ser destruídas. Existe o risco de os elementos se soltarem. Deve-se colocar uma capa no êmbolo. A capa padrão para o êmbolo é destinada à prensagem plana em toda a superfície, se a estabilidade da peça não for comprometida. Se forem prensadas peças de forma, devem ser utilizadas extremidades do êmbolo de forma adequada e almofadas, ou eventualmente outros dispositivos de resistência adequada. Existe o risco de os elementos se soltarem.
6. O centro do elemento comprimido deve ser colocado sob o centro do êmbolo pressionador.
7. Deve-se bombear movendo a alavanca da bomba para cima e para baixo.
8. Durante o trabalho, deve-se verificar no manômetro para que a altura da pressão não exceda o valor permitido para o qual a prensa foi projetada. Deve-se evitar uma queda brusca de pressão, pois impactos podem danificar o manômetro.
9. A pressão é liberada abrindo a válvula de saída.

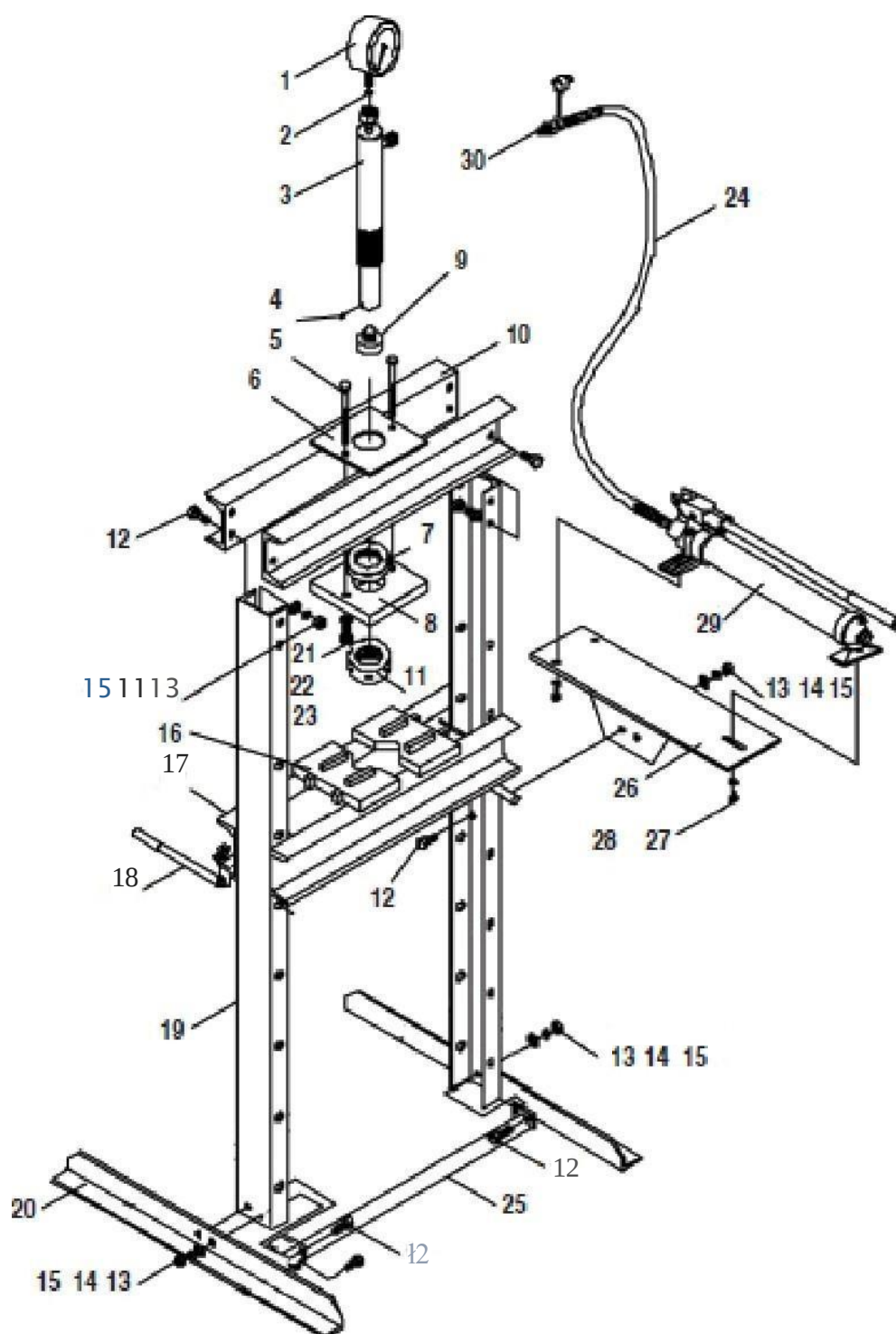
MONTAGEM

- Antes de descartar a embalagem do dispositivo, verificamos se não restaram elementos. Se sim, identificamo-los de acordo com a lista ou o desenho de montagem e montamos no local apropriado.

1. Conecte as barras da base com o pilar esquerdo e direito e a travessa inferior usando parafusos, arruelas, arruelas de segurança e porcas.
2. Coloque a estrutura da prensa na posição vertical, conecte uma das vigas transversais superiores com o pilar esquerdo e direito usando parafusos, arruelas, arruelas de segurança e porcas.
3. Coloque a próxima viga transversal na posição desejada e monte a placa superior simultaneamente em ambas as vigas transversais superiores, em seguida, fixe o cilindro, apertando-o com a porca superior na parte inferior das vigas transversais superiores, insira o cilindro no orifício da base da placa e aperte a porca inferior na parte inferior da placa inferior, depois fixe a parte superior e inferior do cilindro apertando com pinos, arruelas, arruelas de segurança e porcas.
4. Aperte as duas vigas transversais usando quatro pinos, inserindo-os nas buchas de espaçamento colocadas entre as vigas transversais, e depois aperte os quatro pinos usando arruelas, arruelas de segurança e porcas.
5. Insira os pinos da estrutura da mesa nos orifícios dos pilares e, em seguida, coloque as vigas transversais previamente conectadas entre os pilares apoiando-as nos pinos.
6. Conecte os conjuntos da bomba e do motor do sistema de ar ao pilar direito usando parafusos e arruelas.
7. Conecte a mangueira hidráulica ao cilindro e monte o manômetro na porca da conexão do manômetro com uma arruela de nylon.
8. Aperte todos os parafusos e porcas.

PEÇAS

- | | |
|------------------------|-------------------------------|
| 1. Manômetro | 16. Arruelas |
| 2. Anel | 17. Mesa |
| 3. Êmbolo | 18. Pino |
| 4. Parafuso | 19. Estrutura |
| 5. Parafuso | 20. Base |
| 6. Placa superior | 21. Arruela |
| 7. Porca | 22. Arruela de segurança |
| 8. Placa inferior | 23. Porca |
| 9. Assento do êmbolo | 24. Mangueira |
| 10. Estrutura superior | 25. Viga transversal inferior |
| 11. Porca | 26. Base da bomba |
| 12. Parafuso | 27. Arruela |
| 13. Arruela | 28. Parafuso |
| 14. Arruela | 29. Bomba |
| 15. Porca | 30. Conexão da mangueira |



RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

DESCRIÇÃO	MOTIVO	REMOÇÃO
A bomba não funciona.	Vedação do válvula contaminada / vedação gasta.	Substituir a vedação.
A bomba não gera pressão.	Ar no sistema.	Abrir a válvula de saída e ventilar a tampa de reabastecimento do líquido.
A bomba é instável sob carga.	O reservatório pode estar transbordando ou ter pouco óleo. Ar no sistema.	Verifique o nível do óleo após remover a tampa de reabastecimento. Adicione óleo até o nível adequado. Bombeie algumas vezes com a válvula aberta, depois feche a válvula.
A bomba não opera de forma estável.	A vedação do pistão da bomba pode estar gasta. Ar no sistema.	Substitua a vedação por uma nova. Ventile desmontando a tampa.
O pistão retorna sob carga.	Assento do válvula de corte contaminado. Assento da válvula danificado.	Desmonte a válvula de corte, a vedação, a esfera e limpe o assento. Remonte a válvula. Bata na esfera para moldar o assento na forma da esfera ou lixe o assento.
O pistão sob carga não retorna após a abertura da válvula.	Reajuste.	Ajustar as válvulas de retenção dos acoplamentos rápidos.

MANUTENÇÃO

- As ferramentas devem ser mantidas sempre limpas. Contaminantes que podem entrar no mecanismo da ferramenta podem causar danos.
- Não se deve usar produtos de limpeza agressivos ou solventes para a limpeza. As partes plásticas devem ser limpas com um pano umedecido em água com sabão.
- Os dispositivos não utilizados devem ser armazenados conservados em um local seco, onde não haja risco de corrosão.

Hidráulica

- Se a prensa hidráulica não estiver em uso, a bomba deve ser armazenada com a válvula de saída aberta, para evitar o desgaste da mola. Molas desgastadas causam problemas no retorno do êmbolo à posição inicial.

Reabastecimento de óleo:

- O nível do óleo deve ser verificado colocando a bomba na vertical, retirando a vareta (se o dispositivo estiver equipado com uma vareta) e verificando o nível do óleo.
- Se necessário, deve-se completar o óleo hidráulico até a borda do orifício (ou de acordo com a vareta).

- Após um uso prolongado, o óleo deve ser trocado para garantir uma vida útil mais longa do dispositivo. O óleo é drenado removendo a tampa e abrindo a válvula de saída. Cuidamos para que nenhuma contaminação entre no sistema. Reabastecemos a prensa com o óleo hidráulico adequado.

Ajuste das válvulas de retenção do acoplamento rápido.

- Desmontagem das duas partes colaborantes do acoplamento rápido da mangueira e do cilindro.
- Ajustamos a porca interna de latão de forma que o pino (que abre a válvula de retenção na conexão das duas extremidades) esteja pressionado para dentro do acoplamento rápido a no máximo 0,2 mm abaixo do nível do seu corpo.
- Remontagem dos acoplamentos rápidos. Antes de apertar, vedamos a rosca com fita de teflon, massa flexível para vedação de roscas, ou outro meio que garanta a estanqueidade das conexões e a possibilidade de desmontagem posterior.

Lubrificação

As superfícies de trabalho dos mecanismos devem ser lubrificadas periodicamente com o lubrificante adequado.

ELIMINAÇÃO

1. O líquido hidráulico usado deve ser eliminado de acordo com a Lei de Resíduos. Após a conclusão da utilização do produto, a eliminação dos resíduos gerados deve ser feita de acordo com as leis em vigor. O produto é composto por partes metálicas e plásticas, que, após a separação, são recicláveis de forma independente.
2. Desmontamos todas as partes da máquina.
3. Dividimos as partes em classes adequadas de resíduos (metais, borracha, plásticos, etc.) e as encaminhamos para a eliminação correta.



Os dois últimos dígitos do ano de aplicação da marca CE – 22

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
declara com total responsabilidade que:

Prensa hidráulica com manómetro 20T
Tipo: G02087, Modelo: 20T

cumprir os requisitos das diretivas do Parlamento Europeu e do
Conselho: 2006/42/CE do Parlamento Europeu e do Conselho de 17 de maio de
2006 sobre
máquinas,

e normas EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018.

é idêntico ao exemplar que é objeto do certificado de avaliação de tipo CE nº QA-
AC-465"/20 de 11.05.2020.

emitido por Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim.
Şirketi Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Blok Kat: 19
Ataşehir İstanbul, Turquia.

Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14.

Email: ozlemyilmaz@gatech.com, www.gatech.com

Número de identificação da entidade notificada: 2138.

Esta Declaração de Conformidade CE perde a sua validade se o produto for alterado ou modificado sem
a autorização do fabricante.

A responsabilidade pela preparação da documentação técnica é de:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Larysa Kowalczyk

Kietlin, 02.02.2022

Local e data de emissão

Sobrenome, nome e cargo da pessoa autorizada



INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Presă hidraulică cu manometru 20T

Tip: G02087, Model: 20T



Fabricat pentru
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, str. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Înainte de prima utilizare, vă rugăm să citiți cu atenție această instrucțiune de utilizare.
Familiarizarea cu toate instrucțiunile necesare pentru utilizarea și operarea în
siguranță, precum și înțelegerea tuturor riscurilor,
care pot apărea în timpul exploatării echipamentului este responsabilitatea
utilizatorului.



ATENȚIE!!

Datorită îmbunătățirii continue a produselor, imaginile și desenele incluse în instrucțiuni sunt cu titlu informativ și pot diferi de produsul achiziționat.
produsului. Aceste diferențe nu pot constitui un motiv pentru reclamație.

ATENȚIE!!!

Prima utilizare a acestui dispozitiv este, în sensul acestei instrucțiuni, un pas legal, în care utilizatorul, cu voință liber aleasă și fără constrângere, confirmă că a citit cu atenție această instrucțiune, a înțeles semnificația acesteia și a luat la cunoștință toate consecințele.

DESCRIERE

Presă hidraulică este destinată pentru presarea și introducerea rulmenților, pinilor și elementelor similare. Are o utilizare largă, în special în producția de mașini, asamblare și dezmembrare, oriunde poate înlocui introducerea periculoasă a pieselor prin lovituri. Generând o forță mare, permite acționarea delicată, fluidă și precisă asupra pieselor montate. Presa este echipată cu manometru.

DATE TEHNICE

Presiune maximă: 20T

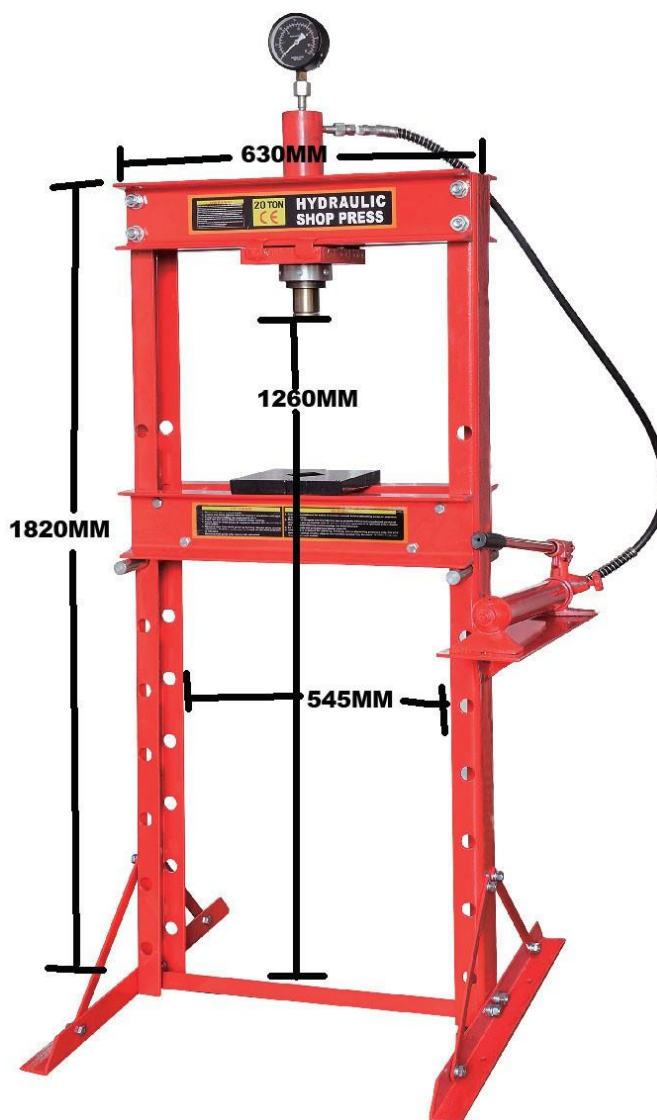
Interval de lucru: 0-1035mm

9 niveluri

Lățimea de lucru: 495mm

Cursa cilindrului: 145mm

Greutate netă: aprox. 91kg.



REGULI DE SIGURANȚĂ

- Trebuie să vă familiarizați cu acest dispozitiv, cu controlul său, utilizarea, elementele sale și posibilele riscuri asociate cu utilizarea necorespunzătoare.
- Trebuie să respectați întotdeauna instrucțiunile furnizate pe plăcile de avertizare. Aceste plăcuțe nu trebuie îndepărtate sau distruse. În caz de deteriorare sau neclaritate a plăcilor, vă rugăm să contactați furnizorul.
- Menținem locul de muncă în ordine și curățenie. Mizeria la locul de muncă poate provoca un accident.
- Nu trebuie să lucrați niciodată în locuri strâmte sau slab iluminate. Trebuie să verificați întotdeauna dacă podeaua este stabilă și dacă există un acces bun la locul de muncă. Trebuie să mențineți întotdeauna o postură stabilă.
- Trebuie să observați întotdeauna progresul muncii și să folosiți toate simțurile. Nu trebuie să continuați munca dacă nu vă puteți concentra pe ea în totalitate.
- Trebuie să aveți grijă de uneltele dumneavoastră și să le mențineți curate.
- Mânerele și elementele de control trebuie să fie uscate și lipsite de urme de ulei și lubrifiant.
- Trebuie să se împiedice accesul animalelor, copiilor și persoanelor neautorizate.
- Nu trebuie să introduceți mâinile sau picioarele în zona de lucru.
- Nu trebuie niciodată să lăsați un dispozitiv în funcțiune fără supraveghere.
- Dispozitivele nu trebuie utilizate în alte scopuri decât cele pentru care sunt destinate.
- În timpul lucrului, trebuie să folosiți echipamente de protecție personală (de exemplu, ochelari, protecții pentru urechi, mască, încălțăminte de lucru etc.).
- Nu trebuie să vă aplecați și trebuie să folosiți întotdeauna ambele mâini.
- Nu trebuie să lucrați cu dispozitivul fiind sub influența alcoolului sau a altor substanțe intoxicante.
- În caz de amețeli sau greață, nu trebuie să lucrați cu dispozitivul.
- Orice modificări ale dispozitivului sunt interzise. **NU TREBUIE SĂ PORNITI PRESA** dacă constatăm îndoiri, fisuri sau alte daune.
- Nu trebuie niciodată să efectuați întreținerea în timpul lucrului.
- Dacă apare un sunet ciudat sau un alt fenomen neobișnuit, trebuie să oprim imediat mașina și să întrerupem munca.
- Cheile și șurubelnițele trebuie îndepărtate din mașină după utilizare.
- Înainte de a porni, trebuie să verificați dacă toate șuruburile sunt bine strânse.
- Trebuie să asigurați întreținerea periodică a mașinii. Înainte de a porni, trebuie să verificați dacă mașina nu are daune vizibile.
- La întreținere și reparații, trebuie să folosiți doar piese de schimb originale.
- Utilizarea echipamentelor sau accesoriilor suplimentare neautorizate de furnizor poate provoca un accident.
- Pentru o muncă specifică, trebuie să alegeți dispozitivul corespunzător. Nu trebuie să suprasolicitați mașinile sau dispozitivele cu putere mică și să le folosiți pentru lucrări care necesită mașini mai mari.
- Dispozitivele nu trebuie suprasolicitate. Munca trebuie aleasă astfel încât dispozitivul să atingă viteze optime fără suprasarcină. Garanțiile nu acoperă daunele cauzate de suprasarcină.
- Dispozitivul trebuie protejat de temperaturi excesive și radiații solare.
- Dispozitivul nu este destinat utilizării cu apă sau în medii umede.

- Dacă dispozitivul nu va fi folosit o perioadă mai lungă de timp, îl depozităm într-o cameră uscată și închisă, departe de copii.
- Înainte de a porni mașina, verificăm dacă toate elementele de siguranță sunt funcționale, lucrează ușor și sigur. Verificăm dacă toate părțile mobile sunt în stare bună.
- Verificăm dacă unele piese nu sunt crăpate sau uzate și dacă toate sunt fixate corect. Verificăm celelalte condiții care pot influența funcționarea corectă a mașinii și uneltelor.
- Dacă în această instrucțiune nu se specifică altfel, piesele deteriorate și elementele de siguranță trebuie reparate sau înlocuite.

DISPOZITIV HIDRAULIC

- O scurgere minoră de fluid din pompa hidraulică și din cilindrii hidraulici este o caracteristică standard a fiecărei pompe hidraulice și a cilindrului și nu reprezintă o defecțiune în timpul funcționării. Pierderea de fluid trebuie completată constant.
- Înainte de a deconecta o conexiune demontabilă, trebuie întotdeauna să reduceți presiunea de lucru la nivelul presiunii atmosferice.
- Înainte de a începe lucrul, trebuie să verificați etanșeitatea tuturor conexiunilor și să eliminați imediat eventualele scurgeri constatate.
- Periodic trebuie să verificați starea furtunurilor de presiune. În caz de deteriorare mecanică sau de scurgeri, trebuie să opriți imediat lucrul și să asigurați înlocuirea lor profesională.
- Furtunurile de presiune nu trebuie să fie răsucite - trebuie să observați linia de pe suprafața furtunului, care nu trebuie să fie răsucită.
- Furtunurile de presiune nu trebuie să fie conduse în locuri unde există riscul de deteriorare mecanică pe margini ascuțite sau de frecare.
- Nu trebuie niciodată să depășiți sarcina admisă a cilindrului hidraulic. Nu trebuie să depășiți extinderea maximă a pistonului, deoarece în acest fel puteți chiar să scoateți pistonul din cilindru.
- Dacă conectorii rapizi sunt deconectați, punem dopuri pentru a menține sistemul hidraulic curat.
- Dacă sarcina cilindrului nu este setată central, trebuie să pompați cu o atenție deosebită. Dacă este necesară o forță mare pentru pompare, trebuie să opriți lucrul și să ajustați cilindrul astfel încât să fie încărcat central. Această măsură ar trebui să limiteze forța de pompare.
- Nu trebuie să așezați obiecte grele pe furtunurile hidraulice pentru a preveni încurcarea acestora. Furtunurile trebuie întotdeauna așezate liber pentru a evita deteriorarea lor și a elementelor de conectare.
- Păstrăm uneltele departe de sursele de căldură și foc, deoarece acest lucru le poate dăuna.
- Furtunurile noi trebuie să fie suflate cu aer comprimat sau spălate cu lichid hidraulic curat.
- La trecerile prin structuri, trebuie să folosiți garnituri și să verificați constant starea acestora.
- În cazul unei scurgeri de fluid hidraulic pe podeaua atelierului, există riscul de alunecare. De aceea, acest fluid trebuie eliminat rapid folosind mijloace adecvate (sorbente sau cârpe) și depozitat corespunzător (într-un recipient închis,

metal) și predat specialiștilor pentru eliminare conform Legii privind deșeurile.

- Nu trebuie să amestecați fluide hidraulice de la diferiți producători.
- Trebuie respectate termenele de schimbare a fluidului hidraulic.
- La schimbare, completare și manipulare, ne străduim să menținem curățenia fluidului hidraulic. Contaminarea reduce semnificativ durata de viață a dispozitivului și provoacă daune ireversibile.
- Trebuie să folosiți protecții și dopuri pentru a împiedica pătrunderea contaminanților în dispozitiv.

DISPOZITIV EXECUTIV

- Înainte de a începe întreținerea echipamentelor pneumatice sau hidraulice, trebuie să se asigure reducerea presiunii la nivelul atmosferic.
- Dacă dispozitivul conține arcuri comprimate, trebuie să se asigure eliberarea lor lentă și sigură cu ajutorul unui instrument adecvat.

ÎNTREȚINERE

1. Cilindrul hidraulic cu manometru trebuie montat pe cadrul prese.
2. Cilindrul hidraulic trebuie conectat la pompă și trebuie verificat dacă conexiunea este bine asigurată.
3. Trebuie să strângeți bine robinetul de închidere, întorcându-l spre dreapta.
4. Masa poate fi mișcată liber în sus și în jos și poate fi fixată în poziție cu bare de sprijin.
5. Elementul trebuie sprijinit de masa de lucru mobilă a preselor sau de suportul prismatic furnizat, iar elementul trebuie să fie întotdeauna orizontal în timpul presării rulmenților, pinilor etc. Folosim unelte de dimensiuni corespunzătoare (pentru partea presată și capătul pistonului) pentru a preveni respingerea acestui element. **ATENȚIE!** Suporturile prismatice din fontă furnizate sunt destinate îndreptării axelor și barelor. Din acest motiv, acestea trebuie plasate vertical. În poziție orizontală și la sarcini mai mari, acestea pot fi distruse. Există un risc de ieșire a elementelor. Pe piston trebuie să se aplice un capac. Capac standard pentru piston este destinat presării plane pe întreaga suprafață, dacă stabilitatea părții nu este afectată. Dacă sunt presate piese de formă, trebuie utilizate capete de piston de formă corespunzătoare și suporturi, eventual alte unelte cu rezistență adecvată. Există un risc de ieșire a elementelor.
6. Centrul elementului comprimat trebuie plasat sub centrul pistonului care apasă.
7. Trebuie să pompați mișcând levierul pompei în sus și în jos.
8. În timpul lucrului, trebuie să verificați pe manometru pentru a vă asigura că înălțimea presiunii nu depășește valoarea admisă pentru care presa este proiectată. Trebuie evitată scăderea bruscă a presiunii, deoarece sub impactul șocurilor poate duce la deteriorarea manometrului.
9. Presiunea se elimină prin deschiderea valvei de evacuare.

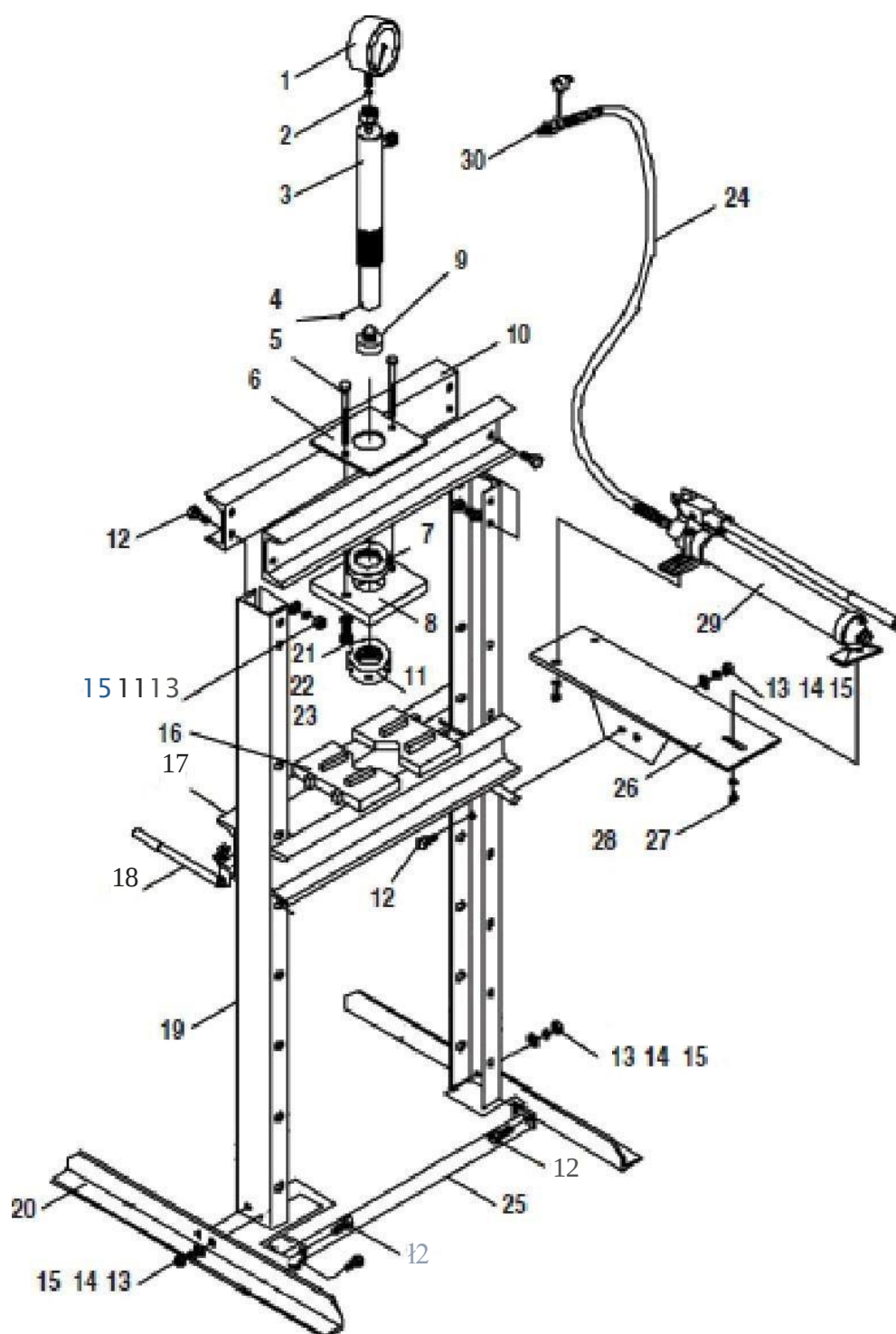
MONTARE

- Înainte de a arunca ambalajul dispozitivului, verificăm dacă nu au rămas elemente în el. Dacă da, le identificăm conform listei sau desenului de asamblare și le montăm în locul corespunzător.

1. Conectați barele de bază cu stâlpii stâng și drept și cu traversa inferioară folosind șuruburi, piulițe, piulițe de siguranță și piulițe.
2. Așezați cadrul preselor în poziție verticală, conectați una dintre barele superioare transversale cu stâlpii stâng și drept folosind șuruburi, piulițe, piulițe de siguranță și piulițe.
3. Așezați următoarea bară transversală în poziția dorită și montați placa superioară simultan pe ambele bare superioare transversale, apoi fixați cilindrul, strângeți-l cu piulița superioară de sub barele superioare transversale, introduceți cilindrul în orificiul din baza plăcii și strângeți piulița inferioară de sub placa inferioară, apoi asigurați partea de sus și de jos a cilindrului strângând cu ajutorul bolțurilor, piulițelor, piulițelor de siguranță și piulițe.
4. Strângeți cele două bare transversale folosind patru bolțuri introducându-le în tuburile de distanțare plasate între barele transversale, apoi strângeți cele patru bolțuri folosind piulițe, piulițe de siguranță și piulițe.
5. Introduceți bolțurile cadrului mesei în orificiile stâlpilor, apoi introduceți barele transversale conectate anterior între stâlpi sprijinindu-le pe bolțuri.
- 6 Conectați ansamblul pompei și motorului sistemului de aer cu stâlpul drept folosind șuruburi și piulițe.
- 7 Conectați conducta hidraulică la cilindru și montați manometrul la piulița de conectare a manometrului cu o piuliță din nailon.
- 8 Strângeți toate șuruburile și piulițele.

PĂRȚI

- | | |
|---------------------|----------------------------------|
| 1. Manometru | 16. Piulițe |
| 2. Inel | 17. Masă |
| 3. Piston | 18. Bolț |
| 4. Șurub | 19. Cadru |
| 5. Șurub | 20. Bază |
| 6. Placă superioară | 21. Piuliță |
| 7. Piuliță | 22. Piuliță de siguranță |
| 8. Placă inferioară | 23. Piuliță |
| 9. Șa pistonului | 24. Furtun |
| 10. Cadru superior | 25. Bară transversală inferioară |
| 11. Piuliță | 26. Baza pompei |
| 12. Șurub | 27. Piuliță |
| 13. Piuliță | 28. Șurub |
| 14. Piuliță | 29. Pompa |
| 15. Piuliță | 30. Conexiune furtun |



REPARAREA PROBLEMELOR

DESCRIERE	MOTIVUL	ELIMINARE
Pompa nu funcționează	Etanșarea supapei este contaminată / etanșarea uzată	Înlocuiți etanșarea.
Pompa nu generează presiune	Aer în sistem	Deschideți supapa de evacuare și aerisiți dopul de umplere a lichidului.
Pompa este instabilă sub sarcină	Rezervorul poate fi supraîncărcat sau conține prea puțin ulei. Aer în sistem	Verificați nivelul uleiului după deschiderea dopului de umplere. Adăugați ulei până la nivelul corespunzător. Pompați de câteva ori cu supapa deschisă, apoi închideți supapa.
Pompa nu funcționează stabil.	Etanșarea pistonului pompei poate fi uzată. Aer în sistem	Înlocuiți etanșarea cu una nouă. Aerisiți demontând dopul.
Pistonul revine sub sarcină.	Găurile supapei de închidere sunt contaminate. Găurile supapei sunt deteriorate.	Demontați supapa de închidere, etanșarea, bila și curățați găurile. Asamblați din nou supapa. Bateți bila pentru a modela găurile în forma bilei sau șlefuiți găurile.
Pistonul sub sarcină nu revine după deschiderea supapei.	Reglare	Reglați supapele de retur ale cuplelor rapide.

ÎNTREȚINERE

- Uneltele trebuie să fie întotdeauna menținute curate. Contaminanții care pot pătrunde în mecanismul uneltei pot provoca deteriorarea acestora.
- Pentru curățare nu se pot folosi agenți de curățare agresivi sau solvenți. Piesele din plastic trebuie șterse cu o cârpă umezită cu apă și săpun.
- Dispozitivele neutilizate se păstrează conservate într-un loc uscat, unde nu există riscuri de coroziune.

Hidraulică

- Dacă presa hidraulică nu este utilizată, pompa trebuie păstrată cu valva de evacuare deschisă pentru a nu provoca oboseala arcului. Arcurile uzate cauzează probleme cu întoarcerea pistonului în poziția de bază.

Umplerea cu ulei:

- Nivelul uleiului trebuie verificat astfel încât pompa să fie plasată vertical, scoatem joja (dacă dispozitivul este echipat cu o joja) și verificăm nivelul uleiului.
- Dacă este necesar, trebuie să completăm uleiul hidraulic până la marginea orificiului (sau conform jojei).

- După o utilizare mai îndelungată, uleiul ar trebui înlocuit pentru a asigura o utilizare mai lungă a dispozitivului. Uleiul se scurge astfel încât se scoate dopul și se deschide supapa de evacuare. Avem grijă ca în sistem să nu pătrundă impurități. Presa se umple din nou cu ulei hidraulic adecvat.

Reglarea supapelor de retur ale cuplei rapide.

- Demontarea ambelor părți colaborante ale cuplei rapide din furtun și cilindru.
- Reglăm piulița interioară din alamă astfel încât tijă (care deschide supapa de retur la conectarea celor două capete) să fie apăsată în cupla rapidă cu max. 0,2 mm sub nivelul corpului său.
- Remontarea cuplelor rapide. Înainte de a strânge, etanșăm filetul cu bandă de teflon, un kit flexibil pentru etanșarea filetelor sau alt mijloc care asigură etanșeitatea conexiunilor și posibilitatea de demontare ulterioară.

Lubrifiere

Suprafețele de lucru ale mecanismelor sunt lubrificate periodic cu un lubrifiant adecvat.

ELIMINARE

1. Lichidul hidraulic uzat trebuie eliminat conform Legii privind deșeurile. După încheierea utilizării produsului, eliminarea deșeurilor rezultate trebuie să se facă conform legislației în vigoare. Produsul este compus din părți metalice și plastice, care, după sortare, sunt reciclate separat.
2. Demontăm toate părțile mașinii.
3. Părțile sunt împărțite în clase corespunzătoare de deșeuri (metale, cauciuc, plastice etc.) și sunt transmise pentru eliminare corespunzătoare.



Ultimele două cifre ale anului aplicării marcajului CE – 22

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, str. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
declară cu întreaga responsabilitate că:

Presă hidraulică cu manometru 20T
Tip: G02087, Model: 20T

îndeplinește cerințele directivelor Parlamentului European și Consiliului:

2006/42/CE al Parlamentului European și Consiliului din 17 mai 2006 privind
mașinilor,
și normele EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
este identic cu exemplarul care face obiectul certificatului de evaluare a tipului
CE nr QA-AC-465"/20 din 11.05.2020
eliberat de Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
ŞirketiBarbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataşehir, İstanbul, Turcia
Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14
Email: ozlemyilmaz@gatech.com, www.gatech.com
Numărul de identificare al unității notificate: 2138

Această Declarație de Conformitate CE își pierde valabilitatea dacă produsul este modificat sau
reconstruit fără acordul producătorului.

Responsabil pentru pregătirea documentației tehnice este:
Larysa Kowalczyk, Kietlin, str. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 02.02.2022
Locul și data emiterii

Larysa Kowalczyk
Numele, prenumele și funcția persoanei



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Гидравлический пресс с манометром 20Т
Тип: G02087, Модель: 20Т



Произведено для
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Кетлин, ул. Спасерова 3
97-500 Радомско
www.geko.pl

Перед первым использованием, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией по эксплуатации. Ознакомление со всеми инструкциями, необходимыми для безопасного использования и обслуживания, а также понимание всех рисков, которые могут возникнуть при эксплуатации устройства, является обязанностью его пользователя.



ВНИМАНИЕ!!

В связи с постоянным совершенствованием продуктов, размещенные в инструкции фотографии и рисунки носят иллюстративный характер и могут отличаться от купленного товара. Эти различия не могут быть основанием для жалоб.

ВНИМАНИЕ!!!

Первый запуск этого устройства является в значении этой инструкции юридическим шагом, в котором пользователь по своей свободной и незаостановленной воле подтверждает, что внимательно прочитал эту инструкцию, понял ее значение и ознакомился со всеми последствиями.

ОПИСАНИЕ

Гидравлический пресс предназначен для выжимания и вдавливания подшипников, штифтов и подобных элементов. Он широко используется, прежде всего, в машиностроении, сборке и разборке везде, где его можно использовать вместо опасного забивания деталей ударами. Создавая большое усилие, он позволяет гидравлическим способом аккуратно, плавно и точно воздействовать на монтируемые детали. Пресс оснащен манометром.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Максимальное давление: 20Т

Рабочий диапазон: 0- 1035мм

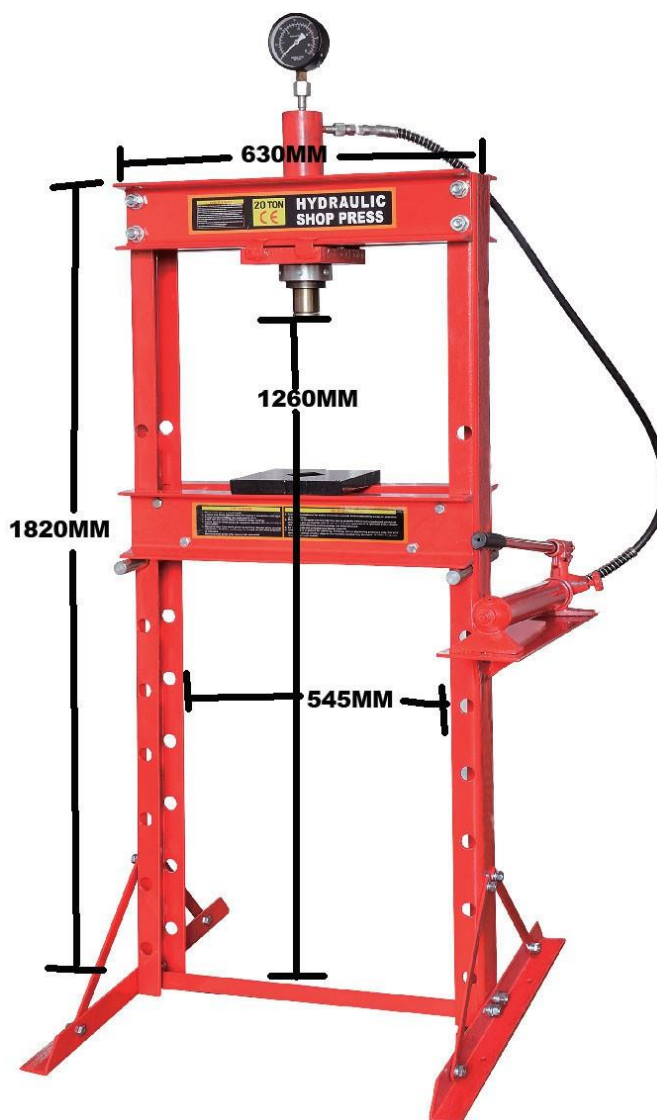
9 уровней

Ширина рабочего

пространства: 495мм

Ход поршня: 145мм

Чистый вес: около 91кг.



ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Необходимо ознакомиться с этим устройством, его управлением, эксплуатацией, его элементами и возможными угрозами, связанными с его неправильным использованием.
- Всегда следует следовать инструкциям, указанным на предупреждающих табличках. Эти таблички нельзя удалять или уничтожать. В случае повреждения или нечитаемости табличек просьба обратиться к поставщику.
- Рабочее место должно поддерживаться в порядке и чистоте. Беспорядок на рабочем месте может привести к несчастному случаю.
- Никогда не работайте в тесных или плохо освещенных местах. Всегда проверяйте, что пол стабилен и есть хороший доступ к рабочему месту. Всегда следует сохранять устойчивую позу.
- Всегда следует следить за ходом работы и использовать все свои чувства. Не следует продолжать работу, если мы не можем полностью сосредоточиться на ней.
- Необходимо заботиться о своих инструментах и поддерживать их в чистоте.
- Ручки и элементы управления должны быть сухими и свободными от следов масла и смазки.
- Необходимо предотвратить доступ животных, детей и посторонних лиц.
- Нельзя помещать руки или ноги в рабочую зону.
- Никогда не оставляйте работающий аппарат без присмотра.
- Устройство нельзя использовать для других целей, кроме тех, для которых оно предназначено.
- При работе необходимо использовать средства индивидуальной защиты (например, очки, беруши, респиратор, рабочую обувь и т.д.).
- Не следует наклоняться и всегда использовать обе руки.
- С устройством нельзя работать в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- В случае головокружения или тошноты нельзя работать с устройством.
- Любые изменения в устройстве запрещены. НЕЛЬЗЯ ВКЛЮЧАТЬ ПРЕСС, если мы обнаружим изгибы, трещины или другие повреждения.
- Никогда не выполняйте обслуживание во время работы.
- Если появится странный звук или другое необычное явление, немедленно остановите машину и прекратите работу.
- Ключи и отвертки после использования необходимо убрать с машины.
- Перед включением необходимо проверить, что все винты хорошо затянуты.
- Необходимо обеспечивать периодическое обслуживание машины. Перед включением необходимо проверить, нет ли видимых повреждений.
- При обслуживании и ремонте следует использовать только оригинальные запасные части.
- Использование дополнительных устройств или оборудования, не рекомендованных поставщиком, может привести к несчастному случаю.
- Для конкретной работы необходимо выбрать соответствующее устройство. Нельзя перегружать машины или устройства с малой мощностью и использовать их при работах, которые требуют больших машин.
- Устройства нельзя перегружать. Работу следует подбирать так, чтобы устройство без перегрузки достигало оптимальных скоростей. Гарантия не покрывает повреждения, вызванные перегрузкой.
- Устройство необходимо защищать от чрезмерной температуры и солнечного излучения.
- Устройство не предназначено для работы с водой или в влажной среде.

- Если устройство не будет использоваться в течение длительного времени, его следует хранить в сухом, закрытом помещении, недоступном для детей.
- Перед запуском машины мы проверяем, что все защитные элементы исправны, работают легко и надежно. Мы проверяем, что все движущиеся части находятся в хорошем состоянии.
- Мы проверяем, нет ли трещин или износа на некоторых частях и все ли они правильно закреплены. Мы проверяем остальные условия, которые могут повлиять на правильную работу машины и инструментов.
- Если в этой инструкции не указано иное, поврежденные части и защитные элементы должны быть отремонтированы или заменены.

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО

- Незначительная утечка жидкости из гидравлического насоса и гидравлических цилиндров является стандартным свойством каждого гидравлического насоса и цилиндра и не является неисправностью во время работы. Убыток жидкости следует регулярно восполнять.
- Перед разъединением демонтируемого соединения всегда следует снизить рабочее давление до уровня атмосферного давления.
- Перед началом работы необходимо проверить герметичность всех соединений и немедленно устранить выявленные утечки.
- Периодически необходимо проверять состояние прессованных шлангов. В случае их механического повреждения или обнаружения утечек необходимо немедленно прекратить работу и обеспечить их профессиональную замену.
- Прессованные шланги не должны подвергаться скручиванию – необходимо следить за линией на поверхности шланга, которая не должна быть скручена.
- Прессованные шланги не должны проходить в местах, где они могут подвергаться механическим повреждениям на острых краях или истиранию.
- Никогда не следует превышать допустимую нагрузку на гидравлический цилиндр. Нельзя превышать максимальное выдвижение поршня, так как это может привести к выдвижению поршня за пределы цилиндра.
- Если быстросъемные соединения отключены, то устанавливаем заглушки, чтобы гидравлическая система оставалась чистой.
- Если нагрузка на цилиндр не установлена по центру, необходимо накачивать с особой осторожностью. Если для накачивания требуется большая сила, работу следует прекратить и отрегулировать цилиндр так, чтобы он был нагружен по центру. Это средство должно ограничить силу накачивания.
- Нельзя класть тяжелые предметы на гидравлические шланги, чтобы избежать их запутывания. Шланги всегда укладываются свободно, чтобы избежать повреждений их и соединительных элементов.
- Инструменты следует хранить вне досягаемости тепла и огня, так как это может повредить инструменты.
- Новые шланги следует продувать сжатым воздухом или промывать чистой гидравлической жидкостью.
- При проходах через конструкции необходимо использовать сальники и регулярно проверять их состояние.
- При возможной утечке гидравлической жидкости на пол мастерской возникает риск поскользнуться. Поэтому такую жидкость следует быстро удалить, используя соответствующие средства (сорбенты или тряпки), и правильно утилизировать (в закрывающуюся емкость).

металлическую) и передать специалистам для утилизации в соответствии с Законом об отходах.

- Нельзя смешивать гидравлические жидкости разных производителей.
- Необходимо соблюдать сроки замены гидравлической жидкости.
- При замене, пополнении и манипуляциях мы стараемся сохранять чистоту гидравлической жидкости. Загрязнения значительно сокращают срок службы устройства и вызывают его необратимые повреждения.
- Необходимо использовать защитные кофты и заглушки, чтобы предотвратить попадание загрязнений в устройство.

ИСПОЛНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО

- Перед началом обслуживания пневматических или гидравлических устройств необходимо обеспечить снижение давления до атмосферного уровня.
- Если устройство содержит сжатые пружины, необходимо обеспечить их медленное и безопасное освобождение с помощью соответствующего инструмента.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Гидравлический цилиндр с манометром установить на раму пресса.
2. Гидравлический цилиндр необходимо соединить с насосом и проверить, надежно ли соединение.
3. Необходимо плотно закрутить запорный клапан, закручивая его вправо.
4. Стол можно свободно поднимать и опускать, а также фиксировать его положение опорными штангами.
5. Элемент следует опереть о подвижный рабочий стол пресса или о предоставленную призматическую подкладку, при этом элемент всегда должен быть горизонтально при выжимании подшипников, штифтов и т. д. Используем инструменты соответствующих размеров (под прессуемую часть и конец поршня), чтобы предотвратить выброс этого элемента. **ВНИМАНИЕ!** Предоставленные чугунные призматические подкладки предназначены для выравнивания валов и прутков. По этой причине они должны быть установлены вертикально. В горизонтальном положении и при больших нагрузках они могут быть разрушены. Существует опасность выдвижения элементов. На поршень нужно надевать насадку. Стандартная насадка на поршень предназначена для плоского прессования всей поверхностью, если стабильность части не нарушена. Если прессуются формованные части, необходимо использовать концы поршня соответствующей формы и подкладки, возможно, другие инструменты с соответствующей прочностью. Существует опасность выдвижения элементов.
6. Центр сжимаемого элемента следует размещать под центром нажимающего поршня.
7. Необходимо качать, двигая рычаг насоса вверх и вниз.
8. Во время работы необходимо проверять на манометре, чтобы высота давления не превышала допустимого значения, для которого пресс был спроектирован. Следует избегать резкого падения давления, под воздействием ударов может произойти повреждение манометра.
9. Давление снимается, откручивая выпускной клапан.

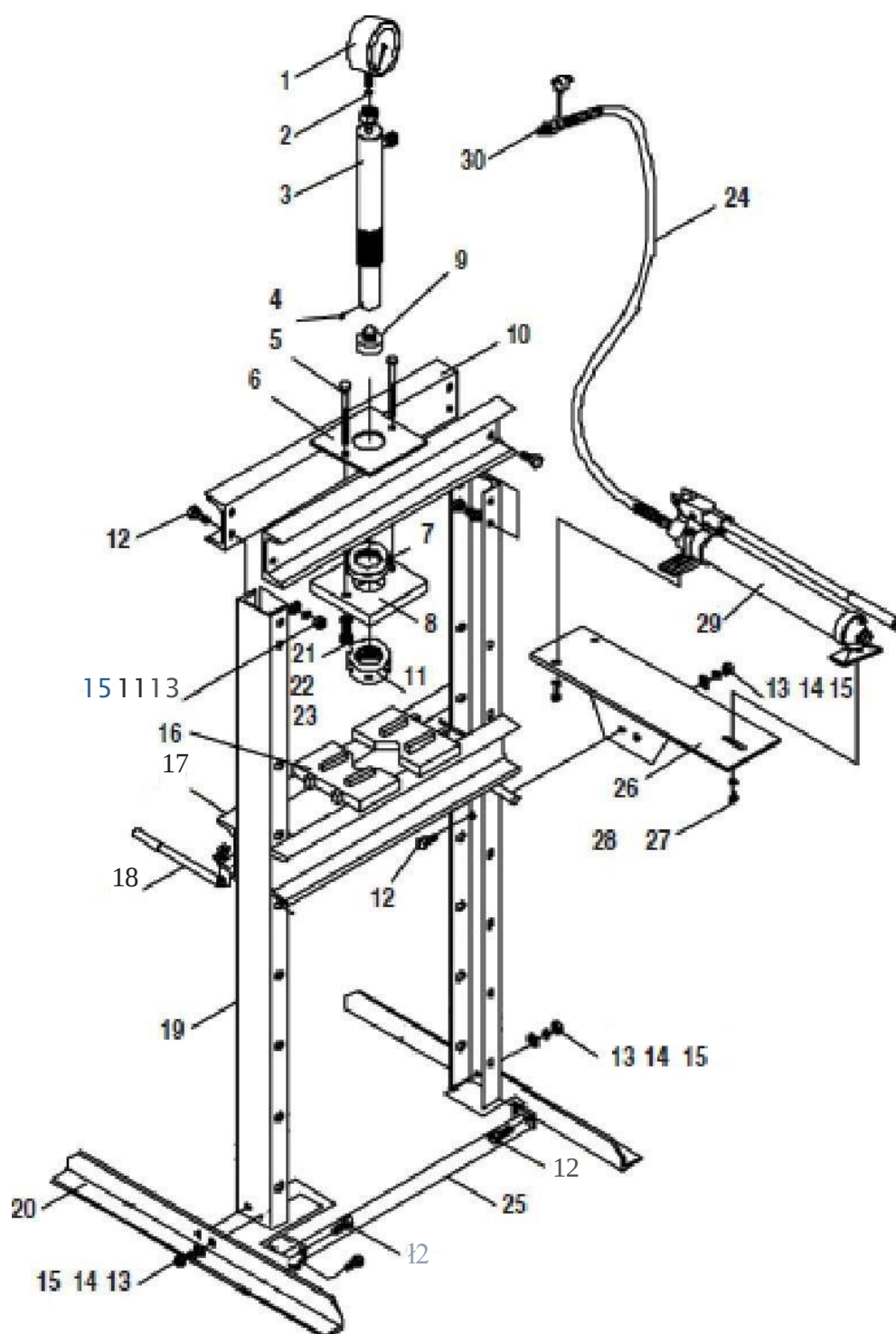
МОНТАЖ

- Перед выбрасыванием упаковки от устройства проверяем, остались ли в ней какие-либо элементы. Если да, идентифицируем их по списку или сборочному чертежу и устанавливаем в нужное место.

1. Соедините планки основания с левым и правым столбами и нижней поперечиной с помощью винтов, шайб, защитных шайб и гаек.
2. Установите раму пресса в вертикальное положение, соедините одну из верхних поперечных балок с левым и правым столбами с помощью винтов, шайб, защитных шайб и гаек.
3. Установите следующую поперечную балку в целевое положение и установите верхнюю пластину одновременно на обе верхние поперечные балки, затем прикрепите цилиндр, закрутите его верхней гайкой снизу верхних поперечных балок, вставьте цилиндр в отверстие в основании пластины и закрутите нижней гайкой снизу нижней пластины, затем закрепите верх и низ цилиндра, закручивая с помощью штифтов, шайб, защитных шайб, защитных шайб и гаек.
4. Закрутите две поперечные балки с помощью четырех штифтов, вставив их в дистанционные втулки, расположенные между поперечными балками, а затем затяните четыре штифта, используя шайбы, защитные шайбы и гайки.
5. Вставьте штифты рамы стола в отверстия столбов, а затем вставьте ранее соединенные поперечные балки между столбами, опираясь на штифты.
6. Соедините узлы насоса и двигателя воздушной системы с правым столбом с помощью винтов и шайб.
7. Подключите гидравлический шланг к цилиндру и установите манометр на гайке соединения манометра с нейлоновой шайбой.
8. Затяните все винты и гайки.

ЧАСТИ

- | | |
|------------------|-----------------------------|
| 1. Манометр | 16. Шайбы |
| 2. Кольцо | 17. Стол |
| 3. Поршень | 18. Штифт |
| 4. Винт | 19. Рама |
| 5. Винт | 20. Основание |
| 6. Верхняя плита | 21. Шайба |
| 7. Гайка | 22. Защитная шайба |
| 8. Нижняя плита | 23. Гайка |
| 9. Сиденье штока | 24. Шланг |
| 10. Верхняя рама | 25. Нижняя поперечная балка |
| 11. Гайка | 26. Основание насоса |
| 12. Винт | 27. Шайба |
| 13. Шайба | 28. Винт |
| 14. Шайба | 29. Насос |
| 15. Гайка | 30. Соединение шланга |



УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМ

ОПИСАНИЕ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Насос не работает	Загрязненное уплотнение клапана / изношенное уплотнение	Заменить уплотнение.
Насос не создает давление	Воздушная пробка	Открыть выпускной клапан и выпустить воздух из пробки для долива жидкости.
Насос нестабилен под нагрузкой	Резервуар может быть переполнен или в нем недостаточно масла. Воздушная пробка	Проверьте уровень масла после откручивания пробки для долива. Долейте масло до нужного уровня. Несколько раз подкачать при открытом клапане, затем закрыть клапан.
Насос работает нестабильно	Уплотнение поршня насоса может быть изношено. Воздушная пробка	Заменить уплотнение на новое. Выпустить воздух, сняв пробку.
Поршень возвращается под нагрузкой.	Загрязненное гнездо запорного клапана. Поврежденное гнездо клапана	Снять запорный клапан, уплотнение, шарик и очистить гнездо. Снова собрать клапан. Постучать по шарикам, чтобы раскатать гнездо в форму шарика, или отшлифовать гнездо.
Поршень под нагрузкой не возвращается после откручивания клапана.	Перестановка	Отрегулировать обратные клапаны быстросъемных соединений.

УХОД

- Инструменты всегда следует содержать в чистоте. Загрязнения, которые могут попасть в механизм инструмента, могут привести к его повреждению.
- Для чистки нельзя использовать агрессивные чистящие средства или растворители. Пластиковые части следует протереть тряпкой, смоченной в мыльной воде.
- Неиспользуемые устройства хранятся, обработанные, в сухом месте, где им не угрожает коррозия.

Гидравлика

- Если гидравлический пресс не используется, насос должен храниться с открытым выпускным клапаном, чтобы не вызывать усталость пружины. Изношенные пружины вызывают проблемы с возвратом поршня в основное положение.

Доливка масла:

Уровень масла необходимо проверить, установив насос вертикально, вытащив щуп (если устройство оснащено щупом) и проверив уровень масла.

- Если необходимо, следует долить гидравлическое масло до края отверстия (или согласно щупу).

- После длительного использования масло должно быть заменено, чтобы обеспечить более длительное использование устройства. Масло сливается, вынимая пробку и открывая выпускной клапан. Следим за тем, чтобы в систему не попали загрязнения. Пресс снова заполняем соответствующим гидравлическим маслом.

Регулировка обратных клапанов быстросъемного соединения.

- Снятие обеих соединяющихся частей быстросъемного соединения с шланга и цилиндра.
- Внутреннюю латунную гайку регулируем так, чтобы шток (который открывает обратный клапан при соединении обоих концов) был вдавлен в быстросъемное соединение максимум на 0,2 мм ниже уровня его корпуса.
- Повторная сборка быстросъемных соединений. Перед закручиванием уплотняем резьбу тефлоновой лентой, эластичным герметиком для резьбы или другим средством, обеспечивающим герметичность соединений и возможность повторного разборки.

Смазка

Рабочие поверхности механизмов периодически смазываем с помощью соответствующей смазки.

ЛИКВИДАЦИЯ

1. Использованную гидравлическую жидкость необходимо утилизировать в соответствии с Законом об отходах. После завершения эксплуатации изделия утилизация образовавшихся отходов должна производиться в соответствии с действующими законодательными нормами. Изделие состоит из металлических и пластиковых частей, которые после сортировки подлежат переработке независимо друг от друга.
2. Снимаем все части машины.
3. Части делим на соответствующие классы отходов (металлы, резина, пластмассы и т.д.) и передаем на соответствующую утилизацию.



Две последние цифры года нанесения знака CE – 22

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, ул. Спасеровая 3, 97-500 Радомско
заявляет с полной ответственностью, что:

Гидравлический пресс с манометром 20T
Тип: G02087, Модель: 20T

соответствует требованиям директив Европейского парламента и
Совета: 2006/42/ЕС Европейского парламента и Совета от 17 мая 2006 года
о

машинах,

а также стандартам EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
идентичен образцу, являющемуся предметом сертификата оценки типа ЕС
№ QA-AC-465"/20 от 11.05.2020
выданного компанией Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme
Anonim

Компания Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Блок, этаж:
19, Аташеир, Стамбул, Турция

Тел.: 0090 216 572 49 10, Факс: 0090 216 572 49 14

Электронная почта: ozlemyilmaz@gatechneic.com,
www.gatechneic.com

Идентификационный номер уведомленной организации: 2138

Настоящая Декларация о соответствии ЕС теряет свою силу, если продукт будет изменен или
переработан без согласия производителя.

За подготовку технической документации отвечает:

Лариса Ковальчик, Кетлин, ул. Спасеровая 3, 97-500 Радомско.

Кетлин, 02.02.2022
Место и дата выдачи

Лариса Ковальчик
Фамилия, имя и должность уполномоченного лица



NÁVOD NA POUŽITIE

Hydraulická lis s manometrom 20T

Typ: G02087, Model: 20T



Vyrobené pre
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Pred prvým použitím sa prosím dôkladne oboznámte s týmto návodom na použitie.
Oboznámenie sa so všetkými pokynmi potrebnými na bezpečné používanie a
obsahu a pochopenie všetkých rizík,
ktoré môžu vzniknúť počas prevádzky zariadenia, patrí do povinností jeho
používateľa.



POZOR!!

Vzhľadom na neustále zlepšovanie produktov sú fotografie a výkresy uvedené v návode len orientačné a môžu sa líšiť od zakúpeného tovaru. Tieto rozdiely nemôžu byť základom na reklamáciu.

POZOR!!!

Prvé spustenie tohto zariadenia je v zmysle tohto návodu právnym krokom, v ktorom používateľ s voľnou a nepresvedčenou vôľou potvrdzuje, že si tento návod starostlivo prečítal, porozumel jeho významu a oboznámil sa so všetkými následkami.

OPIS

Hydraulická lis je určená na lisovanie a vtláčanie ložísk, čapov a podobných prvkov. Má široké využitie predovšetkým v strojárskych výrobe, montáži a demontáži všade tam, kde môže nahradiť nebezpečné vtláčanie častí pomocou úderov. Vytváraním veľkej sily umožňuje hydraulicky jemne, plynulo a presne pôsobiť na montované časti. Lis je vybavený manometrom.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Maximálny tlak: 20T

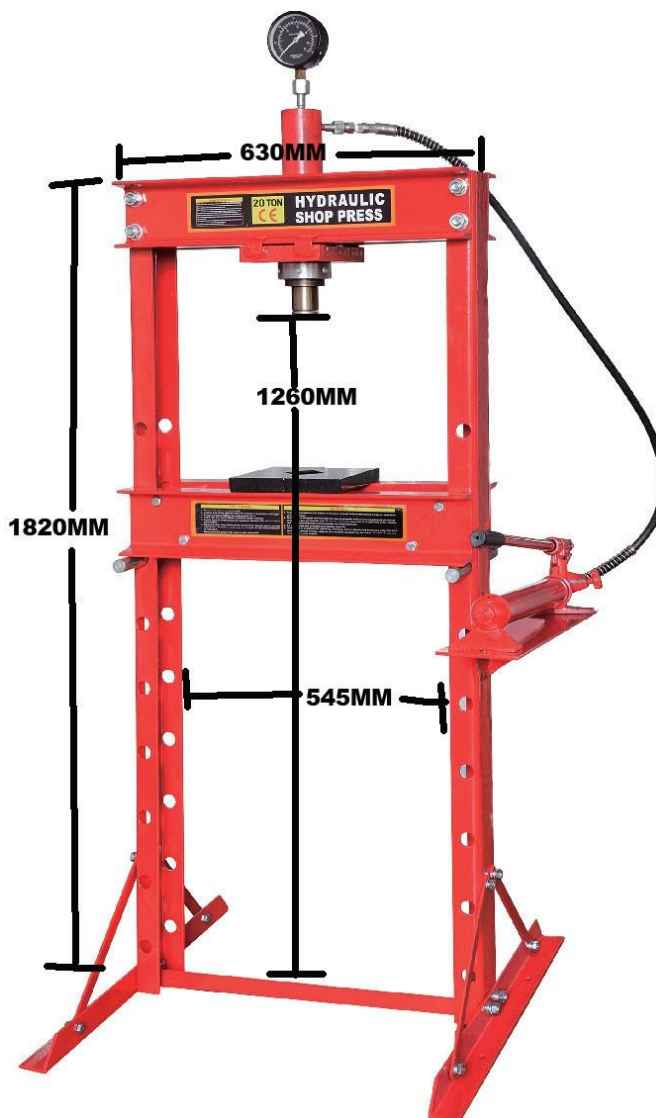
Pracovný rozsah: 0-1035mm

9 úrovní

Pracovná šírka: 495mm

Chod valca: 145mm

Čistá hmotnosť: cca 91kg.



PRAVIDLÁ BEZPEČNOSTI

- Je potrebné oboznámiť sa s týmto zariadením, jeho ovládaním, prevádzkou, jeho prvkami a možnými hrozbami spojenými s jeho nesprávnym používaním.
- Je potrebné vždy dodržiavať pokyny uvedené na varovných tabuliach. Tieto tabule sa nesmú odstraňovať ani ničiť. V prípade poškodenia alebo nečitateľnosti tabúl sa prosím obráťte na dodávateľa.
- Pracovisko udržiavame v poriadku a čistote. Neporiadok na pracovisku môže spôsobiť nehodu.
- Nikdy sa nesmie pracovať na tesných alebo zle osvetlených miestach. Vždy je potrebné skontrolovať, či je podlaha stabilná a či je dobrý prístup k pracovnému miestu. Vždy je potrebné udržiavať stabilnú pozíciu.
- Vždy je potrebné sledovať priebeh práce a využívať všetky zmysly. Prácu netreba pokračovať, ak sa na ňu nemôžeme plne sústrediť.
- Je potrebné starať sa o svoje nástroje a udržiavať ich v čistote.
- Rukoväte a ovládacie prvky musia byť suché a bez stôp oleja a maziva.
- Je potrebné zabrániť prístupu zvierat, detí a nepovolaných osôb.
- Nesmiete vkladať ruky ani nohy do pracovného priestoru.
- Nikdy nesmiete nechať pracujúce zariadenie bez dozoru.
- Zariadenia sa nesmú používať na iný účel, ako na ten, na ktorý sú určené.
- Pri práci je potrebné používať osobné ochranné prostriedky (napríklad okuliare, chrániče sluchu, respirátor, pracovnú obuv atď.).
- Nesmiete sa nakláňať a vždy používať obe ruky.
- So zariadením sa nesmie pracovať pod vplyvom alkoholu alebo iných omamných látok.
- V prípade závratov alebo nevoľnosti sa nesmie pracovať so zariadením.
- Akékoľvek zmeny v zariadení sú zakázané. NEMÔŽETE SPUSTIŤ LIS, ak zistíme ohnutie, prasklinu alebo iné poškodenie.
- Nikdy nesmiete vykonávať údržbu počas práce.
- Ak sa objaví zvláštny zvuk alebo iný mimoriadny jav, okamžite zastavíme stroj a prerušíme prácu.
- Kľúče a skrutkovače po ich použití je potrebné odstrániť zo stroja.
- Pred zapnutím je potrebné skontrolovať, či sú všetky skrutky dobre dotiahnuté.
- Je potrebné zabezpečiť pravidelnú údržbu stroja. Pred zapnutím je potrebné skontrolovať, či stroj nemá viditeľné poškodenia.
- Pri údržbe a opravách je potrebné používať iba originálne náhradné diely.
- Použitie dodatočných zariadení alebo vybavenia, ktoré neodporučil dodávateľ, môže spôsobiť nehodu.
- Na konkrétnu prácu je potrebné vybrať vhodné zariadenie. Nesmiete preťažovať stroje alebo zariadenia s malým výkonom a používať ich pri prácach, ktoré vyžadujú väčšie stroje.
- Zariadenia sa nesmú preťažovať. Prácu je potrebné vyberať tak, aby zariadenie dosahovalo optimálne rýchlosti bez preťaženia. Záruka sa nevzťahuje na poškodenia spôsobené preťažením.
- Zariadenie je potrebné chrániť pred nadmernou teplotou a slnečným žiarením.
- Zariadenie nie je určené na prácu s vodou ani v vlhkom prostredí.

- Ak zariadenie nebude dlhší čas používané, uskladníme ho na suchom, uzavretom mieste mimo dosahu detí.
- Pred spustením stroja skontrolujeme, či sú všetky bezpečnostné prvky funkčné, pracujú hladko a spoľahlivo. Kontrolujeme, či sú všetky pohyblivé časti v dobrom stave.
- Kontrolujeme, či niektoré časti nie sú prasknuté alebo opotrebované a či sú všetky správne upevnené. Kontrolujeme ostatné podmienky, ktoré môžu ovplyvniť správne fungovanie stroja a nástrojov.
- Ak nie je v tomto návode uvedené inak, poškodené časti a bezpečnostné prvky je potrebné opraviť alebo vymeniť.

HYDRAULICKÉ ZARIADENIE

- Malý únik kvapaliny z hydraulického pumpy a hydraulických valcov je štandardnou vlastnosťou každej hydraulického pumpy a valca a nepredstavuje poruchu počas prevádzky. Stratu kvapaliny je potrebné priebežne dopĺňať.
- Pred odpojením demontovaného spojenia je vždy potrebné znížiť pracovný tlak na úroveň atmosférického tlaku.
- Pred začatím práce je potrebné skontrolovať tesnosť všetkých spojení a okamžite odstrániť zistené netesnosti.
- Pravidelne je potrebné skontrolovať stav tlakových hadíc. V prípade ich mechanického poškodenia alebo zistenia netesností je potrebné okamžite prerušiť prácu a zabezpečiť ich odbornú výmenu.
- Tlakové hadice nesmú byť skrútené – je potrebné sledovať líniu na povrchu hadice, ktorá nesmie byť skrútená.
- Tlakové hadice nesmú byť vedené na miestach, kde im hrozí nebezpečenstvo mechanického poškodenia na ostrých hranách alebo odervanie.
- Nikdy nesmieme prekročiť povolené zaťaženie hydraulického valca. Nesmieme prekročiť maximálne vysunutie piestu, pretože týmto spôsobom môžete dokonca vytiahnuť piest von z valca.
- Ak sú rýchlospojky odpojené, nasadíme zátky, aby hydraulický systém zostal čistý.
- Ak zaťaženie valca nie je nastavené centrálné, je potrebné čerpať s osobitnou opatrnosťou. Ak je na čerpanie potrebná veľká sila, prácu je potrebné prerušiť a nastaviť valec tak, aby bol zaťažený centrálné. Tento prostriedok by mal obmedziť čerpaciu silu.
- Nesmieme kladť žiadne ťažké predmety na hydraulické hadice, aby ste predišli ich zamotaniu. Hadice vždy ukladajte voľne, aby ste predišli poškodeniu ich a spojovacích prvkov.
- Nástroje uchováame mimo dosahu tepla a ohňa, pretože to môže nástrojom uškodiť.
- Nové hadice je potrebné prefúknuť stlačeným vzduchom alebo prepláchnuť čistou hydraulickou kvapalinou.
- Pri prechodoch cez konštrukcie je potrebné používať tesnenia a priebežne kontrolovať ich stav.
- Pri prípadnom úniku hydraulického kvapaliny na podlahu dielne vzniká možnosť pošmyknutia. Preto je potrebné takú kvapalinu rýchlo odstrániť použitím vhodných prostriedkov (sorbentov alebo čistiacich utierok) a správne uskladniť (do uzatvárateľnej nádoby

- plechovej) a odovzdať odborníkom na likvidáciu v súlade so Zákonom o odpadoch.
- Nesmiete miešať hydraulické kvapaliny od rôznych výrobcov.
- Je potrebné dodržiavať termíny výmeny hydraulickej kvapaliny.
- Pri výmene, doplňovaní a manipuláciách sa snažíme zachovať čistotu hydraulickej kvapaliny. Znečistenia výrazne znižujú životnosť zariadenia a spôsobujú jeho nezvratné poškodenia.
- Je potrebné používať ochranné kryty a zátky, aby sa zabránilo prenikaniu

znečistenia do zariadenia.

- VYKONÁVACIE ZARIADENIE
- Pred začatím údržby pneumatických alebo hydraulických zariadení je potrebné zabezpečiť zníženie tlaku na úroveň atmosférického tlaku.

Ak zariadenie obsahuje stlačené pružiny, je potrebné zabezpečiť ich pomalé a bezpečné uvoľnenie pomocou vhodného nástroja.

1. OBSLUHA
2. Hydraulický valec s manometrom namontujte na rám lisu.
3. Hydraulický valec je potrebné pripojiť k pumpe a skontrolovať, či je spojenie dobre zabezpečené.
4. Je potrebné silno utiahnuť uzatvárací ventil otáčaním doprava.
5. Element je potrebné opierať o posuvný pracovný stôl lisov, alebo o dodanú pryzmatickú podložku, pričom element musí byť vždy horizontálne pri lisovaní ložísk, čapov atď. Používame prístroje s vhodnými rozmermi (pod lisovanú časť a koniec piestu), aby sme predišli vyhodenie tohto elementu. POZOR! Dodané liatinové pryzmatické podložky slúžia na narovnávanie hriadeľov a tyčí. Z tohto dôvodu musia byť umiestnené vertikálne. V horizontálnej polohe a pri väčších zaťaženiach môžu byť zničené. Existuje nebezpečenstvo vysunutia sa elementov. Na piest je potrebné nasadiť nadstavec. Štandardný nadstavec na piest je určený na ploché lisovanie celou plochou, ak stabilita časti nie je narušená. Ak sú lisované tvarové časti, je potrebné použiť konce piestu s vhodným tvarom a podložky, prípadne iné prístroje s vhodnou pevnosťou. Existuje nebezpečenstvo vysunutia sa elementov.
6. Stred stlačovaného elementu je potrebné umiestniť pod stredom tlačiaceho piestu.
7. Je potrebné čerpať pohybovaním páky čerpadla nahor a nadol.
8. Počas práce je potrebné kontrolovať na manometri, aby výška tlaku neprekračovala prípustnú hodnotu, pre ktorú je lis navrhnutý. Je potrebné sa vyhnúť prudkému poklesu tlaku, pod vplyvom nárazov môže dôjsť k poškodeniu manometra.
9. Tlak sa uvoľňuje odskrutkovaním výstupného ventilu.

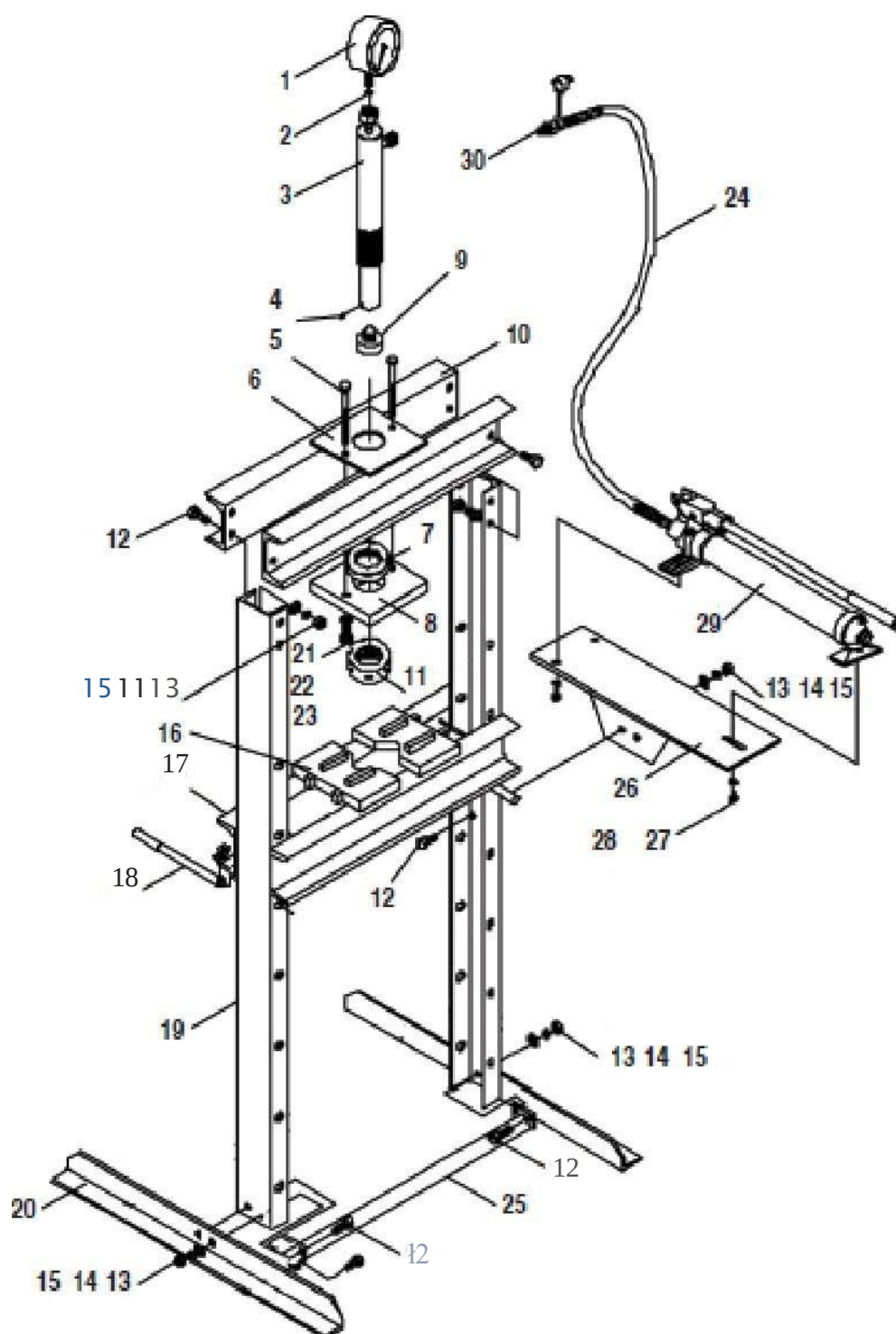
MONTÁŽ

- Pred vyhodením obalu po zariadení skontrolujeme, či v ňom nezostali nejaké elementy. Ak áno, identifikujeme ich podľa zoznamu alebo montážneho výkresu a montujeme na správne miesto.

1. Spojte lišty základne s ľavým a pravým stĺpikom a dolnou priečkou pomocou skrutiek, podložiek, zabezpečovacích podložiek a matic.
2. Nastavte rám lisu do vertikálnej polohy, spojte jednu z horných priečných nosníkov s ľavým a pravým stĺpikom pomocou skrutiek, podložiek, zabezpečovacích podložiek a matic.
3. Nastavte ďalší priečný nosník do cieľovej polohy a namontujte hornú dosku súčasne na oboch horných priečných nosníkoch, potom pripevnite valec, zašroubujte ho hornou maticou zospodu horných priečných nosníkov, zasuňte valec do otvoru v základni dosky a zašroubujte dolnú maticu zospodu dolnej dosky, potom zabezpečte vrch a dno valca zašroubovaním pomocou kolíkov, podložiek, podložiek, zabezpečovacích a matic.
4. Priskrutkujte dva priečne nosníky pomocou štyroch kolíkov, ktoré vložíte do distančných puzdier umiestnených medzi priečnymi nosníkmi, a potom dotiahnite štyri kolíky pomocou podložiek, zabezpečovacích podložiek a matic.
5. Vložte čapy rámu stola do otvorov stĺpikov a potom vložte predtým spojené priečne nosníky medzi stĺpiky opierajúc na čapoch.
6. Spojte zostavy čerpadla a motora vzduchového systému s pravým stĺpikom pomocou skrutiek a podložiek.
7. Pripojte hydraulickú hadicu k valcu a namontujte manometer na maticu pripojenia manometra s nylonovou podložkou.
8. Dotiahnite všetky skrutky a matice.

ČASTI

- | | |
|-----------------|-----------------------------|
| 1. Manometer | 16. Podložky |
| 2. Krúžok | 17. Stôl |
| 3. Piest | 18. Kolík |
| 4. Skrutka | 19. Rám |
| 5. Skrutka | 20. Základňa |
| 6. Horná doska | 21. Podložka |
| 7. Matica | 22. Zabezpečovacia podložka |
| 8. Dolná doska | 23. Matica |
| 9. Sedlo piestu | 24. Hadica |
| 10. Horný rám | 25. Dolný priečný nosník |
| 11. Matica | 26. Základňa čerpadla |
| 12. Skrutka | 27. Podložka |
| 13. Podložka | 28. Skrutka |
| 14. Podložka | 29. Čerpadlo |
| 15. Matica | 30. Pripojenie hadice |



ODSTRAŇOVANIE PROBLÉMOV

OPIS	PRÍČINA	ODSTRÁNENIE
Čerpadlo nefunguje	Znečistené tesnenie ventilu / opotrebované tesnenie	Vymeniť tesnenie.
Čerpadlo nedáva tlak	Zavzdušnenie	Otvoríme výstupný ventil a odvzdušníme zátku na doplnenie kvapaliny.
Čerpadlo je nestabilné pod zaťažením	Nádrž môže byť preplnená alebo je v nej príliš málo oleja. Zavzdušnenie	Skontrolujte úroveň oleja po odskrutkovaní zátky na doplnenie. Doplníte olej na správnu úroveň. Niekoľkokrát dopumpovať pri otvorenom ventilu, potom zavrieť ventil.
Čerpadlo nepracuje stabilne	Tesnenie piestu čerpadla môže byť opotrebované. Zavzdušnenie	Vymeniť tesnenie za nové. Odvzdušniť demontovaním zátky.
Piest sa vracia pri zaťažení.	Znečistené sedlo uzatváracieho ventilu. Poškodené sedlo ventilu	Demontovať uzatvárací ventil, tesnenie, guľu a vyčistiť sedlo. Znovu zmontovať ventil. Búchať do guľôčky, aby sa sedlo prispôbilo tvaru guľôčky, alebo prebrúsiť sedlo.
Piest pod zaťažením sa nevracia po odskrutkovaní ventilu	Prestavovanie	Nastaviť spätné ventily rýchlospojok.

ÚDRŽBA

- Nástroje je vždy potrebné udržiavať v čistote. Znečistenia, ktoré sa môžu dostať do mechanizmu nástroja, môžu spôsobiť jeho poškodenie.
- Na čistenie sa nesmú používať agresívne čistiace prostriedky ani rozpúšťadlá. Plastové časti je potrebné utrieť handrou navlhčenou vo vode s mydlom.
- Nepoužívané zariadenia sa uchovávajú konzervované na suchom mieste, kde nie je ohrozené koróziou.

Hydraulika

- Ak sa hydraulický lis nepoužíva, čerpadlo by malo byť uchovávané s otvoreným výstupným ventilom, aby sa predišlo únave pružiny. Opotrebované pružiny spôsobujú problémy s návratom piestu do základnej polohy.

Doplňovanie oleja:

- Úroveň oleja je potrebné skontrolovať tak, že čerpadlo umiestnime vertikálne, vyberieme mierku (ak je zariadenie vybavené mierkou) a skontrolujeme úroveň oleja.
- Ak je to potrebné, je potrebné doplniť hydraulický olej až po okraj otvoru (alebo podľa mierky).

- Po dlhšom používaní by mal byť olej vymenený, aby sa zabezpečilo dlhšie používanie zariadenia. Olej sa vypúšťa tak, že sa vyberie zátk a otvorí sa výstupný ventil. Dbáme na to, aby sa do systému nedostali žiadne nečistoty. Lis opäť naplníme vhodným hydraulickým olejom.

Nastavenie spätných ventilov rýchlospojky.

- Demontáž oboch spolupracujúcich častí rýchlospojky z hadice a valca.
- Vnútornú mosadznú matku nastavujeme tak, aby bol čap (ktorý otvára spätný ventil pri spojení oboch koncov) zatlačený do rýchlospojky max. 0,2 mm pod úroveň jeho tela.
- Opätovná montáž rýchlospojok. Pred skrutkovaním utesňujeme závit teflónovou páskou, elastickým tmelom na utesnenie závitov alebo iným prostriedkom zabezpečujúcim tesnosť spojov a možnosť opätovného demontáže.

Mazanie

Pracovné plochy mechanizmov pravidelne mažeme pomocou vhodného maziva.

LIKVIDÁCIA

1. Použitú hydraulickú kvapalinu je potrebné likvidovať v súlade so Zákonom o odpadoch. Po ukončení prevádzky výrobku je potrebné pri likvidácii vzniknutých odpadov postupovať v súlade s platnými právnymi predpismi. Výrobok sa skladá z kovových a plastových častí, ktoré po vytriedení podliehajú recyklácii nezávisle od seba.
2. Demontujeme všetky časti stroja.
3. Časti delíme na príslušné triedy odpadu (kovy, guma, plasty atď.) a odovzdávame na riadnu likvidáciu.



Dve posledné číslice roku označenia CE – 22

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
vyhlasuje s plnou zodpovednosťou, že:

Hydraulická lis s manometrom 20T
Typ: G02087, Model: 20T

spĺňa požiadavky smerníc Európskeho parlamentu a Rady: 2006/42/ES

Európskeho parlamentu a Rady z 17. mája 2006 o
strojov,
a noriem EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
je identický s exemplárom, ktorý je predmetom certifikátu hodnotenia typu CE
č. QA-AC-465"/20 zo dňa 11.05.2020
vydaného spoločnosťou Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme
Anonim
ĖirketiBarbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyan A Blok Kat: 19
Ataęehirlstanbul, Turecko
Tel.: 0090 216 572 49 10, Fax: 0090 216 572 49 14
Email: ozlemyilmaz@gatechnic.com, www.gatechnic.com
Identifikačné číslo notifikovanej jednotky: 2138

Toto Vyhlásenie o zhode EÚ stráca svoju platnosť, ak sa produkt zmení alebo prestaví bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu technickej dokumentácie zodpovedá:

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Гідравлічний прес з манометром 20T

Тип: G02087, Модель: 20T



Вироблено для
GEKO Sp. z o. o. Sp. k.
Кітлін, вул. Спасерова 3
97-500 Радомськ
www.geko.pl

Перед першим використанням просимо уважно ознайомитися з цією інструкцією з експлуатації. Ознайомлення з усіма інструкціями, необхідними для безпечного використання та обслуговування, а також розуміння всіх ризиків, які можуть виникнути під час експлуатації пристрою, є обов'язком його користувача.



УВАГА!!

У зв'язку з постійним вдосконаленням продуктів, розміщені в інструкції фотографії та малюнки мають ілюстративний характер і можуть відрізнятися від придбаного товару. Ці відмінності не можуть бути підставою для reklamacji.

УВАГА!!!

Перше ввімкнення цього пристрою є в значенні цієї інструкції юридичним кроком, в якому користувач з вільною і невід примусом волею підтверджує, що цю інструкцію ретельно прочитав, зрозумів її значення і ознайомився з усіма наслідками.

ОПИС

Гідравлічний прес призначений для вичавлювання та втиснення підшипників, штифтів та подібних елементів. Має широке застосування, перш за все, у машинобудуванні, монтажі та демонтажі скрізь, де можна замінити небезпечне забивання частин ударами. Створюючи велику силу, він дозволяє гідравлічно ніжно, плавно і точно впливати на монтувані частини. Прес оснащений манометром.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Максимальний тиск: 20Т

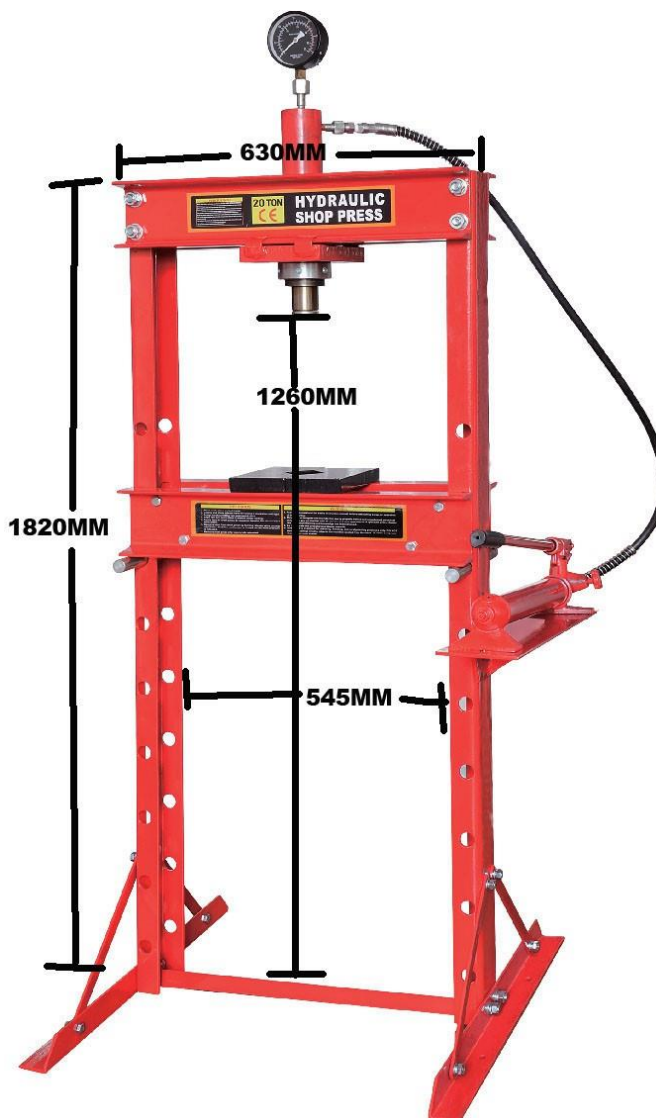
Робочий діапазон: 0-
1035мм

9 рівнів

Ширина робочої зони: 495мм

Хід циліндра: 145мм

Чиста вага: приблизно 91кг.



ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

- Необхідно ознайомитися з цим пристроєм, його управлінням, експлуатацією, його елементами та можливими загрозами, пов'язаними з його неналежним використанням.
- Завжди слід дотримуватися інструкцій, наведених на попереджувальних табличках. Ці таблички не можна видаляти або знищувати. У разі пошкодження або нечитабельності табличок, будь ласка, зверніться до постачальника.
- Місце роботи слід підтримувати в порядку та чистоті. Безлад на робочому місці може призвести до нещасного випадку.
- Ніколи не можна працювати в тісних або погано освітлених місцях. Завжди слід перевіряти, чи підлога стабільна і чи є хороший доступ до робочого місця. Завжди слід зберігати стабільну позу.
- Завжди слід спостерігати за ходом роботи та використовувати всі органи чуття. Не слід продовжувати роботу, якщо ми не можемо повністю зосередитися на ній.
- Слід дбати про свої інструменти та підтримувати їх у чистоті.
- Ручки та елементи управління повинні бути сухими та без слідів олії та мастила.
- Слід заборонити доступ тваринам, дітям та неуповноваженим особам.
- Не можна вставляти руки або ноги в робочу зону.
- Ніколи не можна залишати працюючий пристрій без нагляду.
- Пристрій не можна використовувати для інших цілей, ніж ті, для яких він призначений.
- Під час роботи слід використовувати засоби індивідуального захисту (наприклад, окуляри, навушники, респіратор, робоче взуття тощо).
- Не слід нахилятися і завжди використовувати обидві руки.
- З пристроєм не можна працювати, будучи під впливом алкоголю або інших наркотичних речовин.
- У разі запаморочення або нудоти не можна працювати з пристроєм.
- Будь-які зміни в пристрої заборонені. НЕ МОЖНА ВВІМКАТИ ПРЕС, якщо ми виявимо вигини, тріщини або інші пошкодження.
- Ніколи не можна виконувати обслуговування під час роботи.
- Якщо з'явиться дивний звук або інше незвичайне явище, то негайно зупиняємо машину і припиняємо роботу.
- Ключі та викрутки після використання слід прибрати з машини.
- Перед увімкненням слід перевірити, чи всі гвинти добре закріплені.
- Слід забезпечити періодичне обслуговування машини. Перед увімкненням слід перевірити, чи немає видимих пошкоджень.
- При обслуговуванні та ремонтах слід використовувати лише оригінальні запчастини.
- Використання додаткових пристроїв або обладнання, не рекомендованого постачальником, може призвести до нещасного випадку.
- Для конкретної роботи слід підібрати відповідний пристрій. Не можна перевантажувати машини або пристрої з малою потужністю та використовувати їх при роботах, які вимагають більших машин.
- Пристрої не можна перевантажувати. Роботу слід підбирати так, щоб пристрій без перевантаження досягав оптимальних швидкостей. Гарантія не покриває пошкодження, викликані перевантаженням.
- Пристрій слід захищати від надмірної температури та сонячного випромінювання.
- Пристрій не призначений для роботи з водою або в вологому середовищі.

- Якщо пристрій не буде використовуватися протягом тривалого часу, його слід зберігати в сухому, закритому приміщенні, недоступному для дітей.
- Перед запуском машини перевіряємо, чи всі елементи безпеки справні, працюють легко і надійно. Перевіряємо, чи всі рухомі частини в хорошому стані.
- Перевіряємо, чи деякі частини не тріснулі або не зношені, і чи всі вони правильно закріплені. Перевіряємо інші умови, які можуть вплинути на правильну роботу машини та інструментів.
- Якщо в цій інструкції не вказано інше, пошкоджені частини та елементи безпеки слід відремонтувати або замінити.

ГІДРАВЛІЧНИЙ ПРИСТРІЙ

- Слідова витік рідини з гідравлічного насоса та гідравлічних циліндрів є стандартною властивістю кожного гідравлічного насоса та циліндра і не є дефектом під час роботи. Витрату рідини слід постійно поповнювати.
- Перед роз'єднанням демонтуємого з'єднання завжди слід знижувати робочий тиск до рівня атмосферного тиску.
- Перед початком роботи слід перевірити герметичність усіх з'єднань і негайно усунути виявлені витоки.
- Періодично слід перевіряти стан тискових шлангів. У разі їх механічного пошкодження або виявлення витоків слід негайно припинити роботу і забезпечити їх професійну заміну.
- Тискові шланги не можуть піддаватися скручуванню – слід спостерігати за лінією на поверхні шланга, яка не може бути скручена.
- Тискові шланги не можуть прокладатися в місцях, де їм загрожує небезпека механічного пошкодження на гострих краях або стирання.
- Ніколи не слід перевищувати допустиме навантаження гідравлічного циліндра. Не можна перевищувати максимальне висунення штока, оскільки це може призвести до висунення поршня за межі циліндра.
- Якщо швидкокорозійні з'єднання відключені, слід встановити заглушки, щоб гідравлічна система залишалася чистою.
- Якщо навантаження циліндра не встановлено централізовано, слід накачувати з особливою обережністю. Якщо для накачування потрібна велика сила, роботу слід припинити і переналаштувати циліндр так, щоб він був централізовано навантажений. Цей захід має обмежити силу накачування.
- Не можна класти важкі предмети на гідравлічні шланги, щоб уникнути їх заплутування. Шланги завжди слід укладати вільно, щоб уникнути пошкоджень їх та з'єднувальних елементів.
- Інструменти слід зберігати подалі від тепла та вогню, оскільки це може зашкодити інструментам.
- Нові шланги слід продути стисненим повітрям або промити чистою гідравлічною рідиною.
- При проходах через конструкції слід використовувати ущільнювачі та постійно контролювати їх стан.
- У разі можливого витоку гідравлічної рідини на підлогу майстерні виникає можливість послизнутися. Тому таку рідину слід швидко усунути, використовуючи відповідні засоби (сорбенти або чистячі матеріали), відповідно зберігати (в закритій ємності

металевій) і передати фахівцям для утилізації відповідно до Закону про відходи.

- Не можна змішувати гідравлічні рідини різних виробників.
- Слід дотримуватися термінів заміни гідравлічної рідини.
- При заміні, поповненні та маніпуляціях намагаємося зберігати чистоту гідравлічної рідини. Забруднення значно зменшують термін служби пристрою і викликають його незворотні пошкодження.
- Слід використовувати захисні кришки та заглушки, щоб запобігти потраплянню забруднень до пристрою.

ВИКОНАВЧИЙ ПРИСТРІЙ

- Перед початком обслуговування пневматичних або гідравлічних пристроїв слід забезпечити зниження тиску до атмосферного рівня.
- Якщо пристрій містить стиснуті пружини, слід забезпечити їх повільне і безпечне звільнення за допомогою відповідного інструменту.

ОБСЛУГОВУВАННЯ

1. Гідравлічний циліндр з манометром встановити на раму преса.
2. Гідравлічний циліндр слід з'єднати з насосом і перевірити, чи з'єднання добре закріплене.
3. Слід міцно закрутити запірний клапан, закручуючи його вправо.
4. Стіл можна вільно піднімати і опускати, а також закріплювати його положення опорними стержнями.
5. Елемент потрібно спирати на пересувний робочий стіл преса або на надану призматичну підкладку, при цьому елемент завжди повинен бути горизонтально при вичавлюванні підшипників, штифтів тощо. Використовуємо пристрої відповідних розмірів (для пресованої частини та кінця поршня), щоб запобігти відкиданню цього елемента. **УВАГА!** Надані чавунні призматичні підкладки призначені для вирівнювання валів і прутків. З цієї причини їх потрібно розміщувати вертикально. У горизонтальному положенні та при більших навантаженнях вони можуть бути знищені. Існує небезпека висунення елементів. На поршень потрібно накладати насадку. Стандартна насадка на поршень призначена для плоского пресування всією поверхнею, якщо стабільність частини не порушується. Якщо пресуються частини складної форми, потрібно використовувати кінці поршня відповідної форми та підкладки, або інші пристрої з відповідною міцністю. Існує небезпека висунення елементів.
6. Середину стиснутого елемента потрібно розміщувати під центром тиснучого поршня.
7. Потрібно накачувати, рухаючи важіль насоса вгору і вниз.
8. Під час роботи потрібно перевіряти на манометрі, щоб висота тиску не перевищувала допустимого значення, для якого прес спроектований. Слід уникати різкого падіння тиску, під впливом ударів може статися пошкодження манометра.
9. Тиск усувається відкручуванням вихідного клапана.

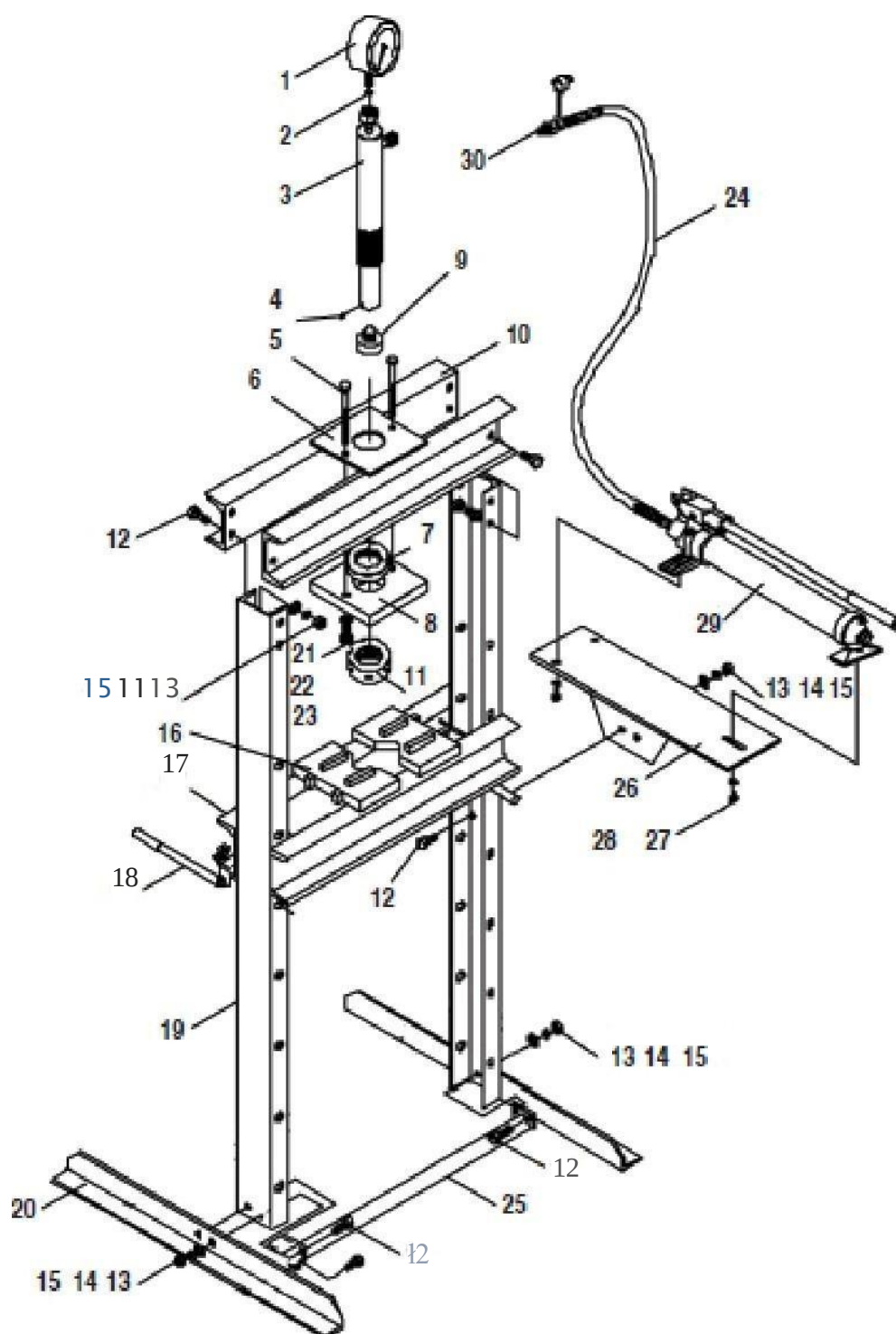
МОНТАЖ

- Перед викиданням упаковки від пристрою перевіряємо, чи не залишилися в ній якісь елементи. Якщо так, ідентифікуємо їх за переліком або кресленням складання і монтуємо в правильному місці.

1. З'єднайте рейки основи з лівою та правою стійками і нижньою поперечиною за допомогою гвинтів, підкладок, захисних підкладок і гайок.
2. Встановіть раму преса у вертикальному положенні, з'єднайте одну з верхніх поперечок з лівою та правою стійками за допомогою гвинтів, підкладок, захисних підкладок і гайок.
3. Встановіть наступну поперечку в цільове положення і змонтуйте верхню плиту одночасно на обох верхніх поперечках, а потім закріпіть циліндр, закрутивши верхню гайку знизу верхніх поперечок, вставте циліндр у отвір в основі плити і закрутіть нижню гайку знизу нижньої плити, потім закріпіть верхню і нижню частини циліндра, закручуючи за допомогою штифтів, підкладок, підкладок, захисних і гайок.
4. Закріпіть дві поперечки, використовуючи чотири штифти, вставляючи їх у дистанційні втулки, розміщені між поперечками, а потім закрутіть чотири штифти, використовуючи підкладки, захисні підкладки та гайки.
5. Вставте штифти рами столу в отвори стійок, а потім вставте раніше з'єднані поперечки між стійками, спираючись на штифти.
6. З'єднайте блоки насоса та двигуна повітряної системи з правою стійкою за допомогою гвинтів і підкладок.
7. Підключіть гідравлічний шланг до циліндра і змонтуйте манометр до гайки з'єднання манометра з нейлоною підкладкою.
8. Закрутіть всі гвинти та гайки.

ЧАСТИ

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| 1. Манометр | 16. Підкладки |
| 2. Кільце | 17. Стіл |
| 3. Поршень | 18. Штифт |
| 4. Гвинт | 19. Рама |
| 5. Гвинт | 20. Основа |
| 6. Верхня плита | 21. Підкладка |
| 7. Гайка | 22. Захисна підкладка |
| 8. Нижня плита | 23. Гайка |
| 9. Сидіння поршня | 24. Шланг |
| 10. Верхня рама | 25. Нижня поперечка |
| 11. Гайка | 26. Основа насоса |
| 12. Гвинт | 27. Підкладка |
| 13. Підкладка | 28. Гвинт |
| 14. Підкладка | 29. Насос |
| 15. Гайка | 30. З'єднання шланга |



УСУНЕННЯ ПРОБЛЕМ

ОПИС	ПРИЧИНА	УСУНЕННЯ
Насос не працює	Забруднене ущільнення клапана / зношене ущільнення	Змінити ущільнення.
Насос не дає тиску	Завоздушення	Відкрити вихідний клапан і спустити повітря з пробки для доливання рідини.
Насос нестабільний під навантаженням	Резервуар може бути переповнений або в ньому недостатньо олії. Завоздушення	Перевірити рівень олії після відкручування пробки для доливання. Доливати олію до відповідного рівня. Кілька разів підкачати при відкритому клапані, потім закрити клапан.
Насос не працює стабільно	Ущільнення поршня насоса може бути зношене. Завоздушення	Змінити ущільнення на нове. Спустити повітря, демонтувавши пробку.
Поршень повертається під навантаженням.	Забруднене гніздо відсічного клапана. Пошкоджене гніздо клапана	Демонтувати відсічний клапан, ущільнення, кульку і очистити гніздо. Знову зібрати клапан. Постукати по кульці, щоб розширити гніздо до форми кульки, або відшліфувати гніздо.
Поршень під навантаженням не повертається після відкручування клапана	Переміщення	Відрегулювати зворотні клапани швидкоз'єднувачів.

ОБСЛУГОВУВАННЯ

- Інструменти завжди потрібно підтримувати в чистоті. Забруднення, які можуть потрапити в механізм інструмента, можуть спричинити його пошкодження.
- Для чищення не можна використовувати агресивні чистячі засоби або розчинники. Пластикові частини потрібно протерти ганчіркою, змоченою у воді з милом.
- Невикористовувані пристрої зберігаються законсервованими в сухому місці, де не загрожує корозія.

Гідравліка

- Якщо гідравлічний прес не використовується, насос повинен зберігатися з відкритим вихідним клапаном, щоб не викликати втоми пружини. Зношені пружини викликають проблеми з поверненням поршня в основне положення.

Доливання олії:

- Рівень олії потрібно перевірити так: насос ставимо у вертикальне положення, виймаємо мірну паличку (якщо пристрій оснащений мірною паличкою) і перевіряємо рівень олії.
- Якщо це необхідно, потрібно долити гідравлічну олію до краю отвору (або відповідно до мірної палички).

- Після тривалого використання олію слід замінити, щоб забезпечити триваліше використання пристрою. Олія зливається так: виймається пробка і відкривається вихідний клапан. Слід стежити, щоб у систему не потрапили жодні забруднення. Прес знову заповнюємо відповідною гідравлічною олією.

Регулювання зворотних клапанів швидкоз'єднувача.

- Демонтаж обох співпрацюючих частин швидкоз'єднувача з шланга та циліндра.
- Внутрішню латунну гайку регулюємо так, щоб шток (який відкриває зворотний клапан при з'єднанні обох кінців) був втиснутий у швидкоз'єднувач максимум на 0,2 мм нижче рівня його корпусу.
- Повторний монтаж швидкоз'єднувачів. Перед закручуванням ущільнюємо різьбу тefлоновою стрічкою, еластичним герметиком для ущільнення різьблення або іншим засобом, що забезпечує герметичність з'єднань і можливість повторного демонтажу.

Змащення

Робочі поверхні механізмів періодично змащуємо за допомогою відповідного мастила.

ЛІКВІДАЦІЯ

1. Використану гідравлічну рідину слід ліквідувати відповідно до Закону про відходи. Після закінчення експлуатації виробу при ліквідації утворених відходів слід дотримуватись чинних правових норм. Виріб складається з металевих і пластикових частин, які після сортування підлягають переробці незалежно одна від одної.
2. Демонтуємо всі частини машини.
3. Частини ділимо на відповідні класи відходів (метали, гума, пластмаси тощо) і передаємо на відповідну ліквідацію.



Дві останні цифри року нанесення позначення CE – 22

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС

GEKO Sp. z o. o. Sp. k. Kietlin, вул. Спасерова 3, 97-500 Радомсько
заявляє з повною відповідальністю, що:

Гідравлічний прес з манометром 20T
Тип: G02087, Модель: 20T

відповідає вимогам директив Європейського парламенту та Ради:
2006/42/ЄС Європейського парламенту та Ради від 17 травня 2006 року щодо
машин,
та норм EN 12100:2010, EN ISO 16092-3:2018
є ідентичним з екземпляром, що є предметом сертифіката оцінки типу ЄС № QA-AC-
465"/20 від 11.05.2020
виданого компанією Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Anonim
Компанія Barbaros Mahallesi Ak Zambak Sokak Varyap Meridyen A Blok Kat: 19
Ataşehir, Стамбул, Туреччина
Тел.: 0090 216 572 49 10, Факс: 0090 216 572 49 14
Електронна пошта: ozlemyilmaz@gatechneic.com,
www.gatechneic.com
Ідентифікаційний номер нотифікованої одиниці: 2138

Ця Декларація відповідності ЄС втрачає свою дійсність, якщо продукт буде змінено або
перебудовано без згоди виробника.

За підготовку технічної документації відповідає:
Лариса Ковальчик, Кітлін, вул. Спасерова 3, 97-500 Радомсько.

Кітлін, 02.02.2022

Лариса Ковальчик
Прізвище, ім'я та посада уповноваженої особи



KARTA GWARANCYJNA

_____	Adres *
Data sprzedaży *	_____
_____	Nazwa produktu *
Nabywca (imię i nazwisko / nazwa firmy) *	_____
_____	Model / Kod produktu *
* wypełnia sprzedawca	Oświadczam, że zapoznałem się z warunkami gwarancji i akceptuję poniżej wymienione warunki. Towar nie posiada żadnych widocznych wad oraz uszkodzeń.
(pieczęć i czytelny podpis sprzedawcy)	
UWAGA! Samowolne dokonanie wpisu do karty gwarancyjnej lub dokonanie jakichkolwiek zmian w istniejących wpisach jest równoznaczne z utratą praw gwarancyjnych.	(czytelny podpis nabywcy)
	Karta gwarancyjna jest ważna jedynie z dowodem zakupu

Gwarant GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k. z siedzibą w Kietlinie, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego przez Sąd Rejonowy dla Łodzi-Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego, pod numerem KRS 0000815242, posiadająca numer NIP 7722420459 udziela Kupującemu gwarancji na sprawne działanie wprowadzanych przez siebie do obrotu produktów na następujących zasadach:

I. OKRES GWARANCJI

- Okres ochrony gwarancyjnej rozpoczyna się w dniu zakupu/wydania towaru i wynosi:
 - zakup konsumencki - 2 lata: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
 - zakup komercyjny - 1 rok: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
- Zakup konsumencki w rozumieniu ustawy z dnia 30 maja 2014r. o prawach konsumenta. (Dz.U. 2014poz. 827) jest to zakup dokonywany przez osobę fizyczną dokonującą z przedsiębiorcą czynności prawnej niezwiązanej bezpośrednio z jej działalnością gospodarczą lub zawodową.
- Okres gwarancji nie wydłuża się z powodu świadczenia gwarancyjnego. Obowiązuje to także dla wymienionych lub naprawionych części. Naprawy przypadające po upływie okresu gwarancji są odpłatne.
- Na wykonane naprawy odpłatne gwarant udziela 3 miesięcznej gwarancji pod warunkiem dokonania naprawy w warsztacie gwaranta.

II. OBOWIĄZKI GWARANTA

- Gwarancja - stanowi zobowiązanie gwaranta do nieodpłatnego usunięcia wad fizycznych wyrobu (materiałowych, montażowych).
- Gwarant za pośrednictwem centralnego punktu serwisowego ustosunkuje się do zgłaszanych przez reklamującego roszczeń w terminie 14 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu, a usunięcie wady w przypadku jej zakwalifikowania do bezpłatnej obsługi gwarancyjnej nastąpi nie później niż w ciągu 30 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu.
- Okres naprawy może ulec wydłużeniu w przypadku konieczności pozyskania części zamiennych.

III. WARUNKI GWARANCJI

- Gwarancja obejmuje wszystkie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji wynikające z ujawnienia się w tym okresie ukrytych wad materiałowych, montażowych lub technologicznych.
- Gwarancji nie podlegają uszkodzenia urządzenia powstałe z powodu:
 - niewłaściwego transportu i magazynowania;
 - niezgodnej z instrukcjami instalacji, uruchomienia, eksploatacji i konserwacji, oraz w przypadku niewłaściwego doboru narzędzia/osprzętu;
 - działania czynników zewnętrznych lub osób trzecich, w szczególności: działania siły wyższej (piorun, pożar, powódzie, trzęsienia ziemi, działania wojenne, zamieszki i zamachy);
 - innych uszkodzeń powstałych nie z winy producenta
- Gwarancja traci ważność w przypadku: zmian konstrukcyjnych lub przeróbek dokonanych przez użytkownika, prób napraw i

regulacji nieprzewidzianych w instrukcji obsługi, zaniechania przeglądów eksploatacyjno- konserwacyjnych, stosowania nieodpowiednich części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych.

4. Gwarancją nie są objęte elementy eksploatacyjne oraz ulegające zużyciu w trakcie okresu obowiązywania gwarancji, takie jak:
 - elementy eksploatacyjne: bębny i szczęki sprzęgła, filtry, głowice żyłkowe, koła, linki rozrusznika, listwy tnące, łańcuchy tnące i prowadnice, noże tnące, paski napędowe, sprzęgła i tarcze cierne, śruby bezpieczeństwa, świece zapłonowe, tarcze, żarówki;
 - elementy silnika: cylindry, łożyska, membrany gaźników, panewki, pierścienie, tłoki, wał korbowy;
 - elementy skrzyni biegów/przekładni: koła zębate, łańcuchy, pompy hydrauliczne;
 - pozostałe elementy eksploatacyjne: amortyzatory, bezpieczniki przeciążeniowe, cięgna i linki sterujące, koła zębate, łożyska, panewki, piasty noża, szczotki węglowe, wpusty zabezpieczające;
 - elementy niewymienione w niniejszej karcie gwarancyjnej, a które w sposób oczywisty zużywają się w trakcie pracy.
5. Wymienione w ramach naprawy gwarancyjnej części zamienne są własnością gwaranta.
6. W zakres naprawy gwarancyjnej nie wchodzi czynności regulacyjne oraz konserwacyjne. Serwis ma prawo pobrać opłatę za dokonanie czynności konserwacyjnych, które należą do obowiązków użytkownika, a wymagają ich dokonania przed przystąpieniem do naprawy.
7. Gwarancja nie obejmuje ewentualnych szkód wyrządzonych bezpośrednio lub pośrednio osobom lub rzeczom z powodu usterek w urządzeniu lub wynikłych z przedłużonego przestoju pracy urządzenia.
8. Ewentualne uszkodzenia powstałe podczas transportu powinny zostać natychmiastowo zgłoszone przewoźnikowi pod groźbą utraty gwarancji.
9. Gwarancja ta jest oferowana dodatkowo i nie ogranicza praw określonych przez obecne i przyszłe ustawy. W szczególności nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień wynikających z tytułu przepisów o rękojmi za wady fizyczne rzeczy.

IV. ZGŁOSZENIE GWARANCYJNE

1. Naprawy gwarancyjne na terenie Polski wykonywane są wyłącznie przez Serwis GEKO
2. Warunkiem skorzystania ze świadczeń gwarancyjnych jest zgłoszenie reklamacji i dostarczenie przez nabywcę kompletnego urządzenia z całym osprzętem (np. łańcuch tnący, prowadnica, tarcza tnąca, noże, głowica żyłkowa, szelki) **wraz z dokumentem zakupu lub innym dokumentem potwierdzającym zakup.**
3. Zgłoszenia naprawy gwarancyjnej dokonuje się na formularzu „PROTOKÓŁ/ZLECENIE NAPRAWY” dołączonym do niniejszej umowy gwarancyjnej. Formularz protokołu można również pobrać ze strony internetowej: <http://b2b.geko.pl>. Protokół musi w szczególności zawierać dokładny opis usterki lub niesprawności urządzenia. Zgłaszający reklamację winien również podać w celach korespondencyjnych swoje dane osobowe: imię i nazwisko, adres, nr telefonu.
4. W przypadku niespełnienia któregośkolwiek warunku określonego 2 i 3, przyjmujący reklamację ma prawo odmówić przyjęcia urządzenia do naprawy i zwrócić do zgłaszającego na jego koszt.
5. W przypadku stwierdzenia wady urządzenie wraz z wymienionymi wyżej dokumentami należy przekazać do miejsca zakupu lub przesłać do centralnego punktu serwisowego GEKO na adres: GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k., ul. Spacerowa 3, 97-500 Kietlin.
6. W przypadku wysyłki do punktu serwisowego nabywca jest obowiązany przesyłkę właściwie opakować, a także oddać ją Kurierowi w stanie umożliwiającym jej prawidłowy transport (należy usunąć płyny eksploatacyjne). W szczególności opakowanie powinno: być odpowiednio zamknięte, uniemożliwiające dostęp do zawartości przesyłki osobom niepowołanym; być odpowiednio wytrzymałe stosownie do wagi i zawartości przesyłki; posiadać zabezpieczenia wewnętrzne, uniemożliwiające przemieszczanie się zawartości przesyłki.
7. Nabywca nie może żądać naprawy uszkodzonego urządzenia w miejscu użytkowania, nawet jeżeli urządzenie jest objęte obsługą gwarancyjną
8. Urządzenie należy dostarczyć do reklamacji czyste. Konieczność oczyszczenia narzędzia - w celach naprawy w serwisie - jest usługą płatną.
9. W przypadku naprawy odpłatnej lub nieuzasadnionego zgłoszenia reklamujący ponosi koszt weryfikacji uszkodzenia, ewentualnej naprawy, oraz koszty związane ze spedycją.
10. Naprawy pozagwarancyjne (odpłatne) są realizowane w oparciu o indywidualne uzgodnienia reklamującego z serwisem.
11. Aktualny cennik usług serwisowych można uzyskać jest pod numerem telefonu (+48) 698-642-358 lub drogą mailową: serwis@geko.pl
12. W sprawach nieuregulowanych warunkami niniejszej Karty Gwarancyjnej zastosowanie mają odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.

INFORMACJA NA TEMAT PRZETWARZANIA DANYCH OSOBOWYCH W CELU REALIZACJI GWARANCJI I NAPRAWY SERWISOWEJ

Administratorem danych osobowych przetwarzanych w celu świadczenia gwarancji jest Gwarant (GEKO Sp. z o.o. Sp.k, email: geko@geko.pl, nr tel. (+48) 44 682 40 04). Pełna informacja na temat przetwarzania danych i praw, jakie Państwu przysługują dostępna jest na stronie: <https://b2b.geko.pl/polityka-prywatnosci,13>