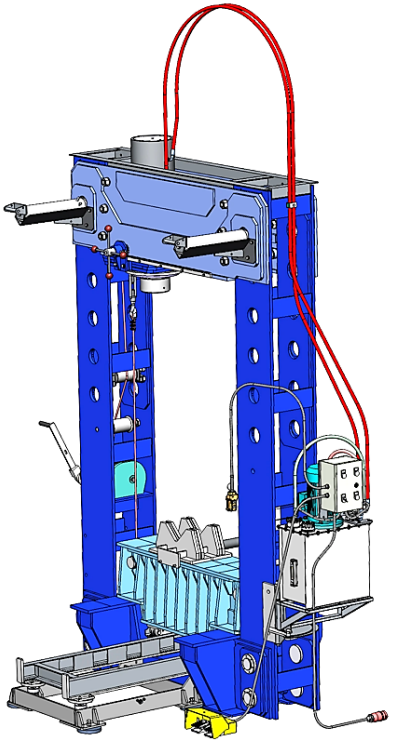
АВТ МОТИВ | НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Документ	Оборудование
ПАСПОРТ и руководство по эксплуатации	Пресс гидравлический с выдвижным столом ПГ250ВСЭЭ



* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

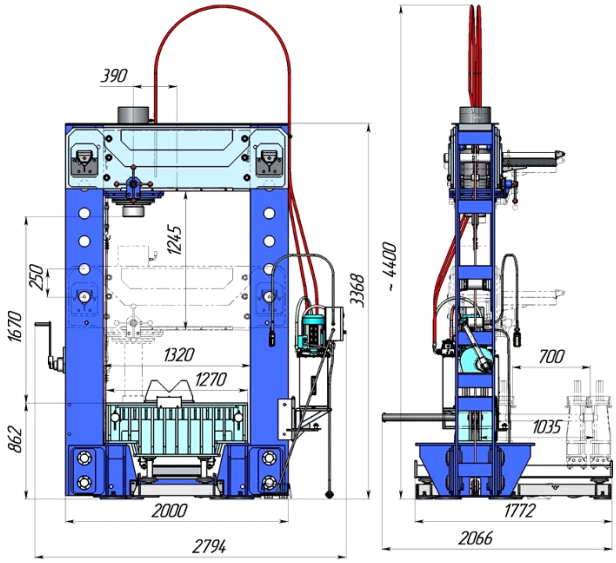
Серия	Производитель	Редакция
ПГ	ООО «НПО «Автомотив» ИНН 6027171389 г. Псков 2026	№ 1.1 от 14.07.2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс гидравлический серии ПГ предназначен для выполнения силовых операций (установка и снятие подшипников, шестерен, втулок, шкивов сборка/разборка узлов и т.д.) в условиях ремонтных мастерских, производственных цехов и сервисных центров. Оборудован передвижным цилиндром, настраивающейся по высоте верхней траверсой и выдвижным столом для удобного размещения обрабатываемого узла.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пример расшифровки условного обозначения: **ПГ250ВСЭЭ**:
ПГ – пресс гидравлический; **250** – номин. макс. усилие, тонн**; ВС –** выдвижной стол**; Э** – электрогидравлический тип привода; **Э** – электрогидравлический распределитель.



Номинальное усилие (тонн):	250
Ход штока (мм):	450
Рабочая зона ШхВ (мм):	1300x1670
Номинальное давл. в гидросистеме, МПа	70
Габаритные размеры без станции для справки: ГхШхВ (мм):	2066x2794x3368
Масса без станции* (кг):	до 4500
Объем порш. / шток. полости цилиндра л.	17,1 / 8,1
Диам. поршня / диам. штока (мм)	220 / 160
Тип цилиндра:	Двусторонний, передвижной
Механизм и тип подъёма стола	Ручная лебедка
Тип распределителя:	Электрогидравлический
Привод	Электрогидравлический (4 кВт; 380В 3Ф 1500 об./мин., бак 50 л., 3/25 л/мин)
Рабочая жидкость: Индустриальные масла: И10А, И20А.	

Санкт-Петербург
Тел.: 8(812)3090542, E-mail: info@amotiv.ru,
Адрес: 196158, Московское шоссе, дом 46, офис 228

Псков
Тел. 8(8112)231515, E-mail: info@npoamotiv.ru,
Адрес: 180021, г. Псков, ул. Инженерная 1Е

Сайты:
www.amotiv.ru
www.npoamotiv.ru

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Пресс гидравлический в сборе	1
2	Паспорт	1

* Производитель оставляет за собой право изменять комплект поставки - уточняйте перед заказом.

По согласованию изделие комплектуется дополнительными приспособлениями и опциями: V-образные блоки, стол-плита, защитные панели и т.д.

4. ПОДГОТОВКА И РАБОТА

4.1 Установить пресс и гидростанцию на место эксплуатации. См. «Схема установки пресса ПГ250ВСЭЭ».

4.2 Осмотреть пресс на предмет отсутствия утечек, утерянных элементов, незакрепленных деталей, повреждений. Убедиться в достаточном уровне масла в баке гидростанции.

4.3 Подключить силовой кабель пресса к сети.

4.4 Повернуть переключатель на блоке управления по часовой стрелке в режим «I», при этом должна загореться сигнальная лампа «Сеть».

4.5 Произвести опробование выдвижения штока вниз, нажав соответствующую кнопку на ручном или ножном пульте управления.

ВАЖНО: для правильной работы насоса гидростанции необходимо правое вращение двигателя. Поэтому, если шток не приходит в движение, необходимо отключить питание и поменять фазировку подключения в контакторе или в подводящем кабеле.

4.6 Произвести полное опускание штока вниз (до начала повышения давления на манометре), далее с помощью пульта управления вернуть шток в исходное положение. Повторить еще один-два раза полное опускание и поднятие штока для удаления остатков воздуха из гидросистемы.

4.7 Видеоинструкция по работе с прессом доступна по куаркоду (см. Рис. 1)

4.8 После работы с прессом, вернуть шток в исходное положение осмотреть пресс на предмет отсутствия утечек, утерянных элементов, незакрепленных деталей, повреждений, произвести уборку рабочего места и отключить пресс от сети.

Рис.1

5. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Для избегания риска повреждения пресса и риска увечий персонала пользуйтесь только авторизированной оснасткой, которая идет в комплекте или приобретается дополнительно.

5.2 Перед работой внимательно ознакомьтесь с паспортом и инструкцией по работе.

5.3 При работе будьте внимательны, чтобы избежать вылета прессуемых деталей и защемления конечностей. Используйте средства индивидуальной защиты.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Проверяйте пресс перед каждым использованием на предмет наличия повреждений, слабозакрепленных или утерянных деталей.

6.2 Держите пресс и оснастку в чистоте.

6.3 Храните гидравлическое оборудование вдали от открытого огня и источников тепла.

Высокие температуры снижают механическую стойкость уплотнений и шлангов.
6.4. Используйте высококачественное гидравлическое масло с хорошими низкотемпературными свойствами.
6.5. Храните оборудование в чистом и защищенном от сырости месте.
6.6 Не реже одного раза в год производите полную замену гидравлического масла.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 1 года со дня его продажи при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Для получения более подробной информации следует обратиться по следующим контактам: тел.: 8(812)3090542, 8(8112)231515; e-mail: info@amotiv.ru, info@npoamotiv.ru.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	ООО «НПО «Автомотив»
Дата выпуска:	
Потребитель:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Информация об исполнении, особенности:	

На основании осмотра и произведённых испытаний изделие было признано годным к эксплуатации и отвечающим требованиям ТУ 28.41.33-002-03096940-2017.
Срок службы оборудования не менее 5 лет.

М.П. Ответственный: _____ Дата: _____

Санкт-Петербург
Тел.: 8(812)3090542, E-mail: info@amotiv.ru,
Адрес: 196158, Московское шоссе, дом 46, офис 228

Псков
Тел. 8(8112)231515, E-mail: info@npoamotiv.ru,
Адрес: 180021, г. Псков, ул. Инженерная 1Е

Сайты:
www.amotiv.ru
www.npoamotiv.ru