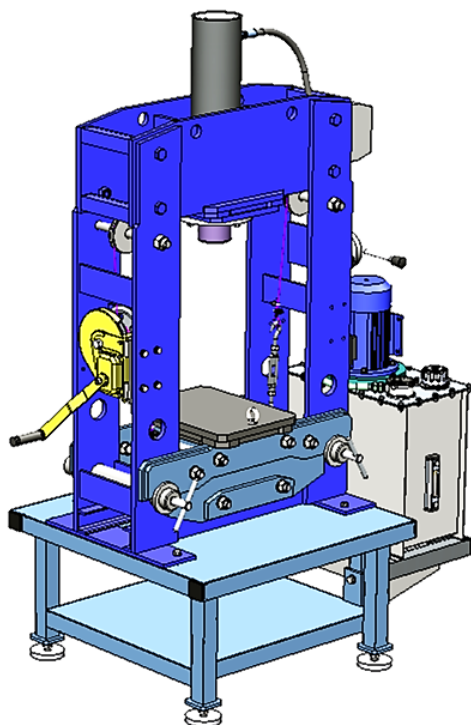


Документ	Оборудование
ПАСПОРТ и руководство по эксплуатации	Пресс гидравлический настольный ПГН70(Э)



* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

Серия	Производитель	Редакция
ПГН	ООО «НПО «Автомотив» ИНН 6027171389 г. Псков 2026	№ 1.1 от 07.09.2026

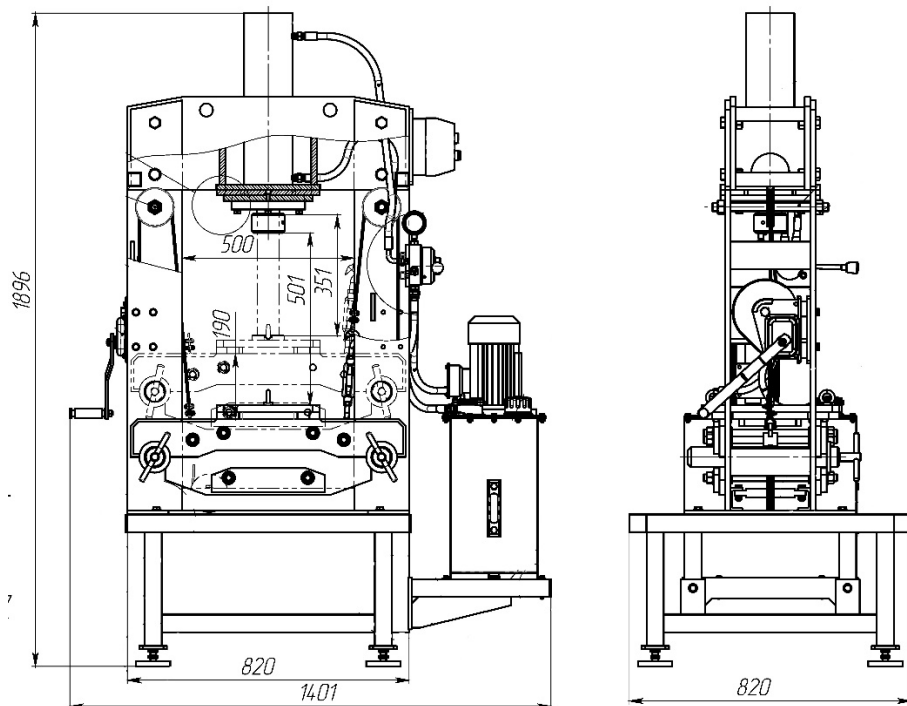
1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс гидравлический настольный серии ПГН предназначен для выполнения силовых операций (установка и снятие подшипников, шестерен, втулок, шкивов сборки/разборка узлов и т.д.) в условиях ремонтных мастерских, производственных цехов и сервисных центров. Оборудован настраивающейся по высоте нижней траверсой и электрогидравлической станцией.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пример расшифровки условного обозначения: **ПГН70Э**:

ПГН – пресс гидравлический настольный; **70** – номин. макс. усилие, тонн; **Э** – электрогидравлический тип привода



Номинальное усилие (тонн):	70
Ход штока (мм):	350
Рабочая зона ШхВ (мм):	500х501
Номинальное давл. в гидросистеме, МПа	70
Габаритные размеры для справки: ГхШ(Э)хВ (мм):	820х820 (1401) х1896
Масса для справки* (кг):	до 630
Объем порш. / шток. полости цилиндра л.	3,6 / 2,5
Диам. поршня / диам. штока (мм)	115 / 65

Тип цилиндра:	Двусторонний, фиксированный
Механизм и тип подъема стола	Ручная лебедка
Тип распределителя:	Электрогидравлический
Привод	Электрогидравлический (1,5 кВт; 380В 3Ф 1500 об./мин., бак 50 л., 1,5/10 л/мин)
Рабочая жидкость: Индустриальные масла: И10А, И20А.	

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Пресс гидравлический в сборе	1
2	Упорная площадка	1
3	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 Установите пресс в сборе на место эксплуатации, на ровную прочную поверхность. При помощи винтовых ножек стола добейтесь устойчивого положения.

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

4.3 Подключите силовой кабель пресса к соответствующей сети.

4.4 Для запуска гидростанции нажмите кнопку «I» на контакторе (Рис. 1, 1)

4.5 Произведите опробование выдвигания штока вниз, используя ручной распределитель (Рис. 2 - положение ручка вниз.).

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 при помощи ручного

распределителя (Рис. 2 – положение ручка вверх) вернуть шток в исходное положение. Повторить еще один-два раза полное опускание и поднятие штока для удаления остатков воздуха из гидросистемы.

4.7 После работы с прессом, вернуть шток в исходное положение, зафиксировать ручку ручного распределителя (Рис. 2) в среднем положении, отключить питание станции (Рис. 1, 2) осмотреть пресс на предмет отсутствия утечек, утерянных элементов, незакрепленных деталей, повреждений, произвести уборку рабочего места и отключить пресс от сети.

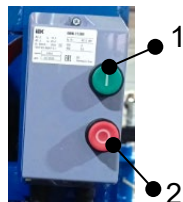


Рис. 1

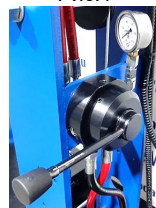


Рис. 2

5. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Для избегания риска повреждения пресса и риска увечий персонала пользуйтесь только авторизованной 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:

- прессуемая деталь должна быть соосна со штоком гидроцилиндра, НЕДОПУСКАТЬ

- не допускайте попадание конечностей в зону прессования во избежание их защемления;
- используйте средства индивидуальной защиты.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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(812)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: