

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**ПРЕСС  
ARBOR PRESS  
MP-1, MP-2, MP-3**

## **1. Введение.**

### **1.1. Общие сведения.**

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку **пресса МР-1(МР-2, МР-3)** производства фирмы «ТРИОД». Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нём. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Поэтому внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации станка. Не приступайте к работе на станке до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми разделами данной инструкции и не убедитесь, что Вы правильно поняли все функции станка.

Данное оборудование прошло предпродажную подготовку в техническом департаменте компании и полностью отвечает заявленным параметрам по качеству и технике безопасности.

Оборудование полностью готово к работе после проведения пуско-наладочных мероприятий описанных в данной инструкции.

Данная инструкция является важной частью вашего оборудования. Она не должна быть утеряна в процессе работы. При продаже станка инструкцию необходимо передать новому владельцу.

### **1.2 Назначение.**

**Пресса МР-1, МР-2, МР-3** предназначены для сжатия частей с целью образования различных соединений (клееных, сварных, неподвижных фрикционных и др.). Для гибки и правки, для снятия и разборки опор, втулок, обойм, подшипников и других деталей с похожими характеристиками.

### **1.3 Применение.**

**Пресса МР-1, МР-2, МР-3** широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

## **2. Комплект поставки.**

### **2.1 Вид упаковки.**

Пресс МР поставляется в картонной упаковке, в частично разобранном виде.

### **2.2 Содержание упаковки.**

- |    |                    |       |
|----|--------------------|-------|
| 1. | Рычаг пресса       | 1 шт. |
| 2. | Вал                | 1 шт. |
| 3. | Фиксирующее кольцо | 1 шт. |
| 4. | Поворотный стол    | 1 шт. |

### 3. Описание оборудования.

#### 3.1 Технические характеристики.

		MP-1	MP-2	MP-3
Максимально допустимое давление на штоке	(Т)	1	2	3
Макс. высота рабочей зоны	(мм)	140	215	325
Размер рабочего штока	(мм)	25×25	32×32	38×38
Длина рабочего штока	(мм)	245	345	460
Длина рычага	(мм)	350	460	600
Общая высота пресса	(мм)	320	450	590
Ширина паза в основании	(мм)	40	53	70
Размеры основания	(мм)	268×128	432×170	455×205
Вылет рабочего штока	(мм)	98	145	160
Масса	(кг)	15	34	67

#### 3.2 Основные узлы и детали оборудования (см. рис.1).

1. Рабочий шток
2. Болт зажима оправок
3. Поворотный стол
4. Вал
5. Нажимной рычаг
6. Корпус пресса



Рисунок 1

#### 3.3 Краткое описание конструкции оборудования.

Пресс состоит из корпуса 6. В корпусе устанавливается рабочий шток 1, усилие на который передается через реечную передачу от рычага 5. В нижней части рабочего штока может устанавливаться оправка, которая зажимается болтом 2. На основание пресса устанавливается поворотный стол 3, в котором имеются пазы для выпрессовки.

#### 3.4 Место расположение рабочего во время работы на оборудовании.

Для правильного и свободного управления станком рабочий должен находиться с передней стороны станка. Только при таком положении рабочего

во время работы на станке есть возможность свободно управлять всеми необходимыми механизмами станка (их описание приведено в данной инструкции).

## 4. Монтаж и установка.

### 4.1. Транспортировка.

Пресс транспортируется в картонной коробке. Внутри этой упаковки станок упакован в полиэтиленовый мешок.

**Внимание!** Во время транспортировки и сборки станка необходимо соблюдать максимальную осторожность.

### 4.2. Подготовка оборудования к монтажу.

Все металлические поверхности станка покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы. Для удаления этого защитного состава используйте керосин или другие обезжиривающие растворы. При удалении защитного состава **не используйте нитро растворители**, они отрицательно влияют на лакокрасочное покрытие станка. После очистки корпуса от защитного состава все трущиеся поверхности станка необходимо смазать машинным маслом.

### 4.3. Сборка (см. рис.2).

Перед сборкой станка достаньте из упаковки всё содержимое и проверьте наличие всех комплектующих по списку, приведённому в пункте 2 «Комплект поставки».

Приводной вал рабочего штока 1 вставьте в пресс, установите фиксирующее кольцо 3. На кольцо затяните стопорный болт. Установите поворотный рабочий стол 5 на основание пресса. Открутите одну из рукояток рычага 2, вставьте в вал рычаг, закрутите рукоятку на рычаг. Зафиксируйте рычаг зажимным болтом 4.

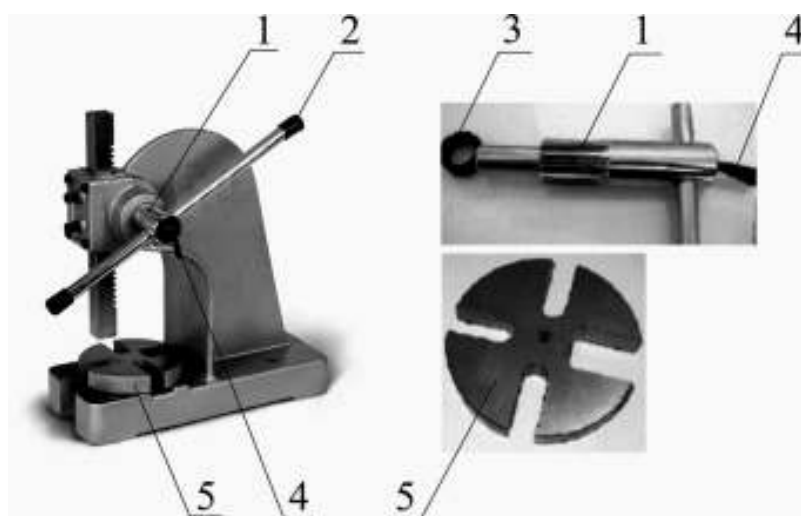
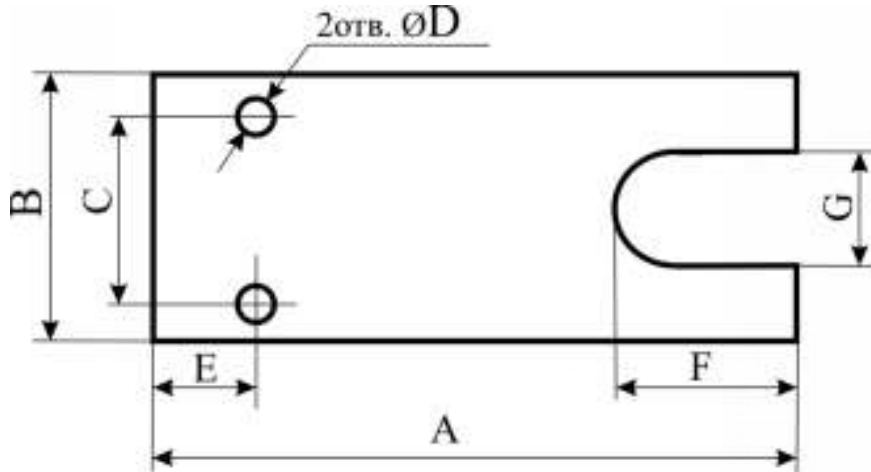


Рисунок 2

#### 4.4. Установка оборудования.

Обеспечьте безопасную установку пресса и его крепление (на прочную поверхность, которая соответствует нагрузке, создаваемой прессом).

Установочные размеры пресса:



C (мм)	70		125
D (мм)	16	18	20
E (мм)	72		110
F (мм)	60	80	100
G (мм)	40	53	70

**Внимание!** Несоблюдение условий установки может привести к непредвиденному смещению станка или частей его конструкции, и в дальнейшем к его повреждению.

**Внимание!** При оборудовании рабочего места, следите за тем, чтобы у обслуживающего персонала было достаточно места для работы и управления.

## 5. Описание работы оборудования.

### 5.1 Наладка оборудования.

Регулировка зазора между корпусом пресса и рабочим штоком (см. рис.3).

Регулировочные болты 1 с контргайками 2 служат для регулировки зазора между толкателем и направляющими в корпусе пресса. Для регулировки зазора нужно ослабить контргайку 2, отрегулировать зазор болтом 1, затянуть контргайку 2. После правильной регулировки толкатель должен плавно и легко двигаться в корпусе пресса.

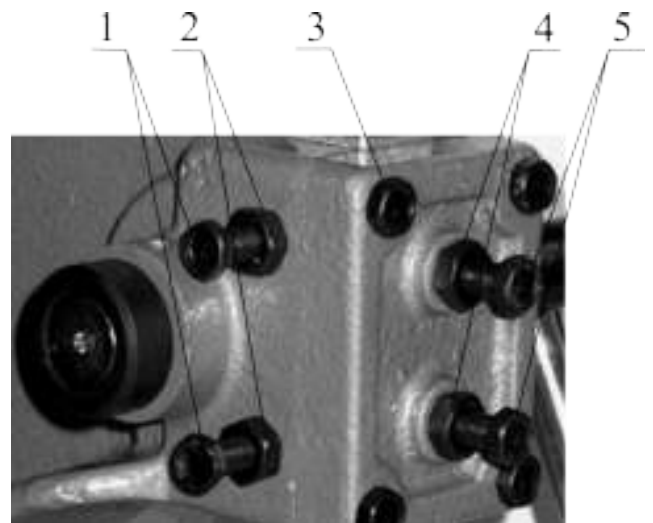


Рисунок 3.

#### **Установка насадок (см. рис.4).**

Отверстие 2 в рабочего штока 1 служит для закрепления насадок произвольных форм и размеров. Насадка вставляется в отверстие 2 в торце рабочего штока и закрепляется зажимным болтом 3. Если при работе Вы не используете насадки, то нужно перевернуть толкатель так, чтобы отверстие для насадок с винтом находились в верхней части

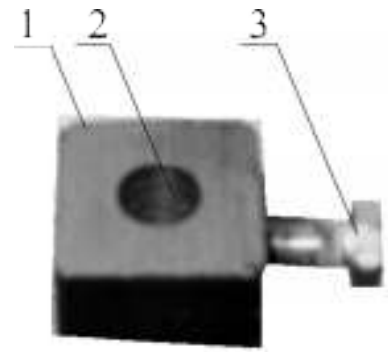


Рисунок 4.

#### **5.2 Работа на оборудовании.**

Пресс приводится в действие следующим образом:

рабочий тянет за рычаг, который с помощью приводного вала передает усилие на рабочий шток, который давит на обрабатываемый материал. Если вам нужно увеличить усилие прессы, нужно ослабить стопорный болт нажимного рычага и продвинуть рычаг, для того чтобы возникла необходимая сила прессы. Рычаг снова закрепите стопорным болтом.

**Внимание!** При правке и гибки упругих материалов, есть вероятность выскакивания погнутого материала, поэтому будьте в процессе работы максимально осторожны!

**Внимание!** На данном оборудовании запрещается прессовать детали со скошенными поверхностями.

**Внимание!** На данном оборудовании запрещается увеличивать силу давления на штоке, ударяя или дергая рабочий шток!

### **6. Техническое обслуживание.**

Содержите механизм в чистоте и периодически смазывайте его;

Более сложные вмешательства в конструкцию может производить только специально обученный мастер;

В случае разборки и последующей сборки прессы необходимо быть предельно внимательным. Все детали станка должны быть собраны таким образом, чтобы обеспечить исправность и полную готовность оборудования к работе.

### **7. Заказ запасных частей.**

Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации. В данной документации, на схеме (см. пункт 10) станок разбит на отдельные части и детали, которые можно заказать с помощью этой схемы.

При заказе запасных частей на станок, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

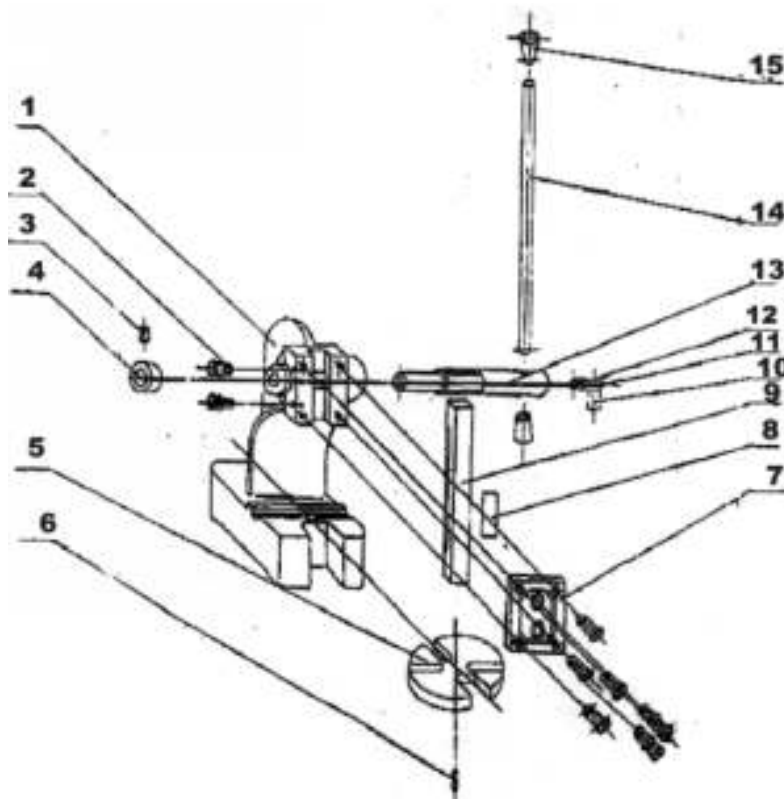
А) марку оборудования;

- Б) заводской номер оборудования – номер машины;
- В) год производства и дату продажи станка;
- Д) номер детали на схеме.

## 8. Демонтаж и утилизация.

- демонтировать станок;
- Все части распределить согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, пластмасса, кабель) и отдать их для промышленной утилизации.

## 9. Схема узлов и деталей пресса МР



## **10. Условия гарантийного сопровождения станков «ТРИОД»**

Уважаемые пользователи оборудования компании «ТРИОД».

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Гарантийное сопровождение на все оборудование предоставляется сертифицированными сервисными центрами «ТРИОД» в течение 1 года, включая дополнительную годовую гарантию.

Дополнительная гарантия (сроком на 1 год) действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра ООО «ТРИОД».

В течение гарантийного срока мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, при направлении претензии просим Вас сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (Место, дата, реквизиты документов.)

Накладной, счета, счета-фактуры и т.п.;

- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр «ТРИОД».

Наши специалисты приступят к гарантийному ремонту сразу после проверки представленных Вами документов и осмотра оборудования, доставленного в сервисный центр, на предмет возможного наличия оснований, исключающих применение гарантийных условий.

Срок гарантийного ремонта – 15 дней. В случае продления сроков при необходимости поставки отдельных запасных частей Вы будете незамедлительно уведомлены об этом.

При обнаружении дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению, Вы будете обязательно проинформированы. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- Сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- Периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим



пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении (ремонте и/или замене) оборудования в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстроизнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п., а также при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;

- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного оборудования, неисправности или неправильного подключения электрических сетей;

- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных профилактических мероприятий указывается в документации на оборудование.

- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Наличие указанных выше оснований для отказа в выполнении гарантийного ремонта (замены) устанавливается в результате проведения осмотра оборудования и оформляется актом. С актом Вы будете незамедлительно ознакомлены. Вы также имеете право присутствовать при проведении осмотра и установлении причин дефектов.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги по действующим на дату обращения в сертифицированный сервисный центр «ТРИОД» тарифам.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой оборудования до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов, а также возмещением любого ущерба, прямо не указанного в настоящих гарантийных условиях, включая (но не ограничиваясь) ущербом от повреждения сопряженного оборудования, потерей прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

Выезд специалистов сервисного центра «ТРИОД» для выполнения работ по гарантийному сопровождению осуществляется только в исключительных случаях после предварительного согласования условий такого выезда. Если повреждений оборудования выявлено не будет, Вам в любом случае придется оплатить расходы на выезд наших специалистов и стоимость тестирования оборудования.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить

ООО «ТРИОД» г. Королев ул. Силикатная 65, тел. 8-495-504-33-68, e-mail [tri\\_d@me.com](mailto:tri_d@me.com),  
[info@trio-d.ru](mailto:info@trio-d.ru), [www.trio-d.ru](http://www.trio-d.ru)

Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями гарантийного обслуживания, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии по телефону **8 495 504 33 68**. Необходимую информацию Вы также можете найти на сайте компании [www.trio-d.ru](http://www.trio-d.ru)

Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

С уважением,

Администрация ООО «ТРИОД».

### Рекламация (образец)

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра ТРИОД в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя \_\_\_\_\_

Фактический адрес покупателя \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

#### Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Ф.И.О. и должность ответственного лица

ООО «ТРИОД»

Центральный сервис – г. Королев ул. Силикатная 65, тел. 8-495-504-33-68.