INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Prasa warsztatowa hydrauliczna

Model M80398 / M80400

UWAGA

Pod naciskiem elementy mogą pęknąć i zostać wyrzucone z dużą siłą – pracuj w okularach i przyłbicy, nie trzymaj rąk na stole roboczym. Nie przekraczaj nacisku znamionowego. Nigdy nie ściskaj sprężyn, zbiorników ani elementów pod ciśnieniem.

01 PRZEZNACZENIE PRODUKTU

- Hydrauliczna prasa warsztatowa (nacisk 6 t lub 20 t) do wciskania i wyciskania elementów gumowych oraz tulei gumowo-metalowych w otworach zawieszenia pojazdów osobowych.

02 KLUCZOWE ZAGROŻENIA I RYZYKA

- **Wyrzucane odłamki:** pękanie elementów pod naciskiem, drobiny na stole prasy.
- **Zmiażdżenie dłoni:** ręce na stole roboczym lub między elementami.
- **Uwolnienie energii:** ściskanie sprężyn, zbiorników i elementów pod ciśnieniem.
- **Przewrócenie prasy:** brak zakotwienia do podłoża, przeciążenie.

03 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI) I BEZPIECZEŃSTWO

- Rękawice, okulary ochronne, przyłbica i obuwie antypoślizgowe; bez biżuterii i luźnej odzieży.
- Zakołkuj prasę do podłoża; zapewnij min. 1 m wolnej przestrzeni z każdej strony; na hali – dodatkowe osłony.
- Przed pierwszym użyciem sprawdź olej w siłowniku i odpowietrz układ.
- Przed pracą sprawdź element obrabiany i oczyść stół z obcych przedmiotów.
- Osoby postronne trzymaj z dala; zachowaj stabilną pozycję.

04 NIEWŁAŚCIWE ZASTOSOWANIE (ZAKAZY)

- **ZAKAZ** przekraczania nacisku znamionowego.
- **ZAKAZ** ściskania sprężyn, zbiorników i demontażu kolumn McPherson.
- **ZAKAZ** miażdżenia, zgniatania elementów i wykonywania połączeń nitowych.
- **ZAKAZ** trzymania rąk na stole i przesuwania elementu pod naciskiem.
- **ZAKAZ** pozostawiania prasy z elementem pod naciskiem bez nadzoru.
- **ZAKAZ** modyfikowania konstrukcji i pracy z uszkodzoną prasą.

05 PODSTAWOWA PROCEDURA OBSŁUGI

1. **Montaż:** Zamocuj stół na wybranym poziomie bolcami, osadź klocki oporowe, zakotwicz prasę do podłoża.
2. **Odpowietrzenie:** Wyjmij korek, odkręć zawór w lewo, kilkanaście razy szybko pompuj, zamknij korek.
3. **Praca:** Ustaw wysokość stołu, połóż element na klockach i ostrożnie pompuj rączką, nie przekraczając nacisku.
4. **Zwolnienie:** Odkręć zawór, aby zwolnić tłok, i zdejmij element ze stołu; przy pęknięciach przerwij pracę.

06 KONSERWACJA I SKŁADOWANIE

- Usterki (pęknięcia, wycieki, luzy, braki) usuwaj przed użyciem – tylko osoba wykwalifikowana; zdejmij ładunek przed konserwacją.
- Do składowania: zabezpiecz metal przed korozją, zawór zluzowany, tłok maksymalnie wsunięty; suche miejsce, niedostępne dla dzieci.
- Transport: zdemontuj blat i rękojeść; podnoś dźwigiem za środek górnej belki; zabezpiecz pasami.

07 UTYLIZACJA

- Zużytą prasę przekaż do recyklingu metali; olej i uszczelniacze z siłownika oddaj do punktu zbiórki odpadów.

08 DANE TECHNICZNE I IDENTYFIKACJA

PARAMETR	M80398	M80400
Nacisk	6 t	20 t
Poziomy stołu	4	6
Wys. prześwitu max	300 mm	730 mm
Szer. prześwitu	320 mm	500 mm
Skok tłoka	110 mm	170 mm
Waga	26 kg	49 kg
Wymiary	935×400×410 mm	1400×490×500 mm

09 PRODUCENT

MAR-POL Ściana Spółka komandytowa
Suchowola 6/a
26-020 Chmielnik, Polska
E-mail: obsluga@mar-pol.sklep.pl