

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **THE ARBOR PRESS**

**MODEL: APR-3**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## THE ARBOR PRESS

**MODEL:** APR-3



### NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us: **Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

|                                                                                   |                                                                                                                                                 |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Warning-To reduce the risk of injury, the user must read the instructions manual carefully.                                                     |
|   | Material under pressure could fly apart and cause impact injuries. Always wear safety glasses when using this press.                            |
|  | This symbol, placed before a safety comment, indicates a kind of precaution, warning, or danger. Ignoring this warning may lead to an accident. |
|   | <b>Keep hands and fingers away from the ram when applying downward pressure to avoid pinching injuries.</b>                                     |

## SAFETY PRECAUTIONS

### Warnings

Read and understand the entire owner's manual before attempting assembly or operation.

2. Read and understand the warnings in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. Replace the warning labels if they become obscured or removed.
4. This arbor press is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of an arbor press, do not use it until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this arbor press for other than its intended use. If used for other purposes, Vevor disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.

6. Always wear approved safety glasses/face shields while using this arbor press. Everyday eyeglasses only have impact-resistant lenses; they are not safety glasses.
7. Do not operate this arbor press while tired or under the influence of drugs, alcohol, or any medication.
8. Make sure this arbor press is firmly secured to the floor or bench before use.
9. Check damaged parts. Before further use of the arbor press, a part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
10. Provide adequate space surrounding the work area and non-glare overhead lighting.
11. Keep the floor around the arbor press clean and free of scrap material, oil, and grease.
12. Keep visitors a safe distance from the work area. Keep children away.
13. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation, and “horse-play” are careless acts that can result in serious injury.
14. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall into the arbor press. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
15. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
16. Make sure the workpiece is securely attached or clamped to the table.
17. Remove loose items and unnecessary workpieces from the area before starting the machine.
18. Do not overload the arbor press by using extension (cheater) bars.
19. Use steel collars to support parts when pressing on bearings to prevent damage to the bearings.



**Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:**



This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.



This means that if precautions are not heeded, it may result in serious injury or even death possibly.

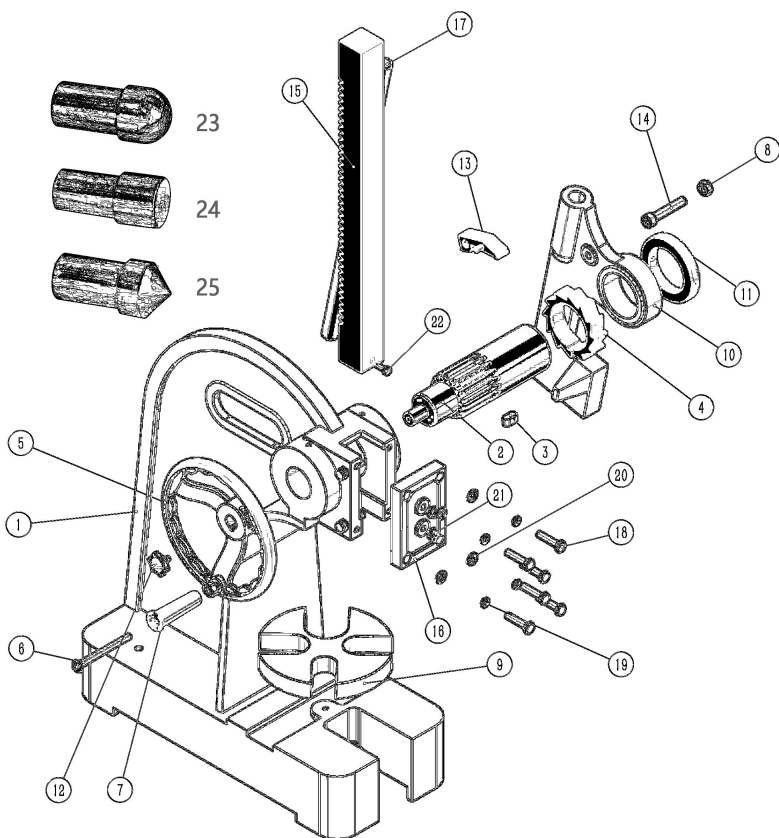
## TECHNICAL PARAMETERS

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Model               | APR-3       |
| Max Pressure (t)    | 3           |
| Product weight (kg) | 45          |
| Product size (mm)   | 460*320*910 |

## PRODUCT STRUCTURE DIAGRAM

### Parts List

| REF | DESCRIPTION  | REF | DESCRIPTION   | REF | DESCRIPTION   |
|-----|--------------|-----|---------------|-----|---------------|
| 1   | MACHINE BODY | 10  | SWING ARM     | 19  | LOCK WASHER   |
| 2   | PINION SHAFT | 11  | LOCK COLLAR   | 20  | FLAT WASHER   |
| 3   | FLAT KEY     | 12  | KNOB          | 21  | NUT           |
| 4   | RATCHET GEAR | 13  | RATCHAT LATCH | 22  | BOLT          |
| 5   | HANDWHEEL    | 14  | BOLT          | 23  | ROUND DRIFT   |
| 6   | BOLT         | 15  | RAM           | 24  | FLAT DRIFT    |
| 7   | HANDLE       | 16  | PLATE         | 25  | POINTED DRIFT |
| 8   | HEX NUT      | 17  | HANDLE        |     |               |
| 9   | TABLE        | 18  | BOLT          |     |               |



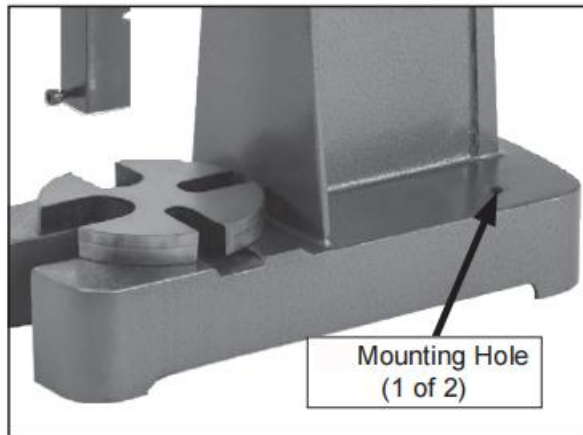
**Please Note:** We do our best to stock replacement parts whenever possible, but we cannot guarantee that all parts shown here are available for purchase.

## OPERATION

### Mounting

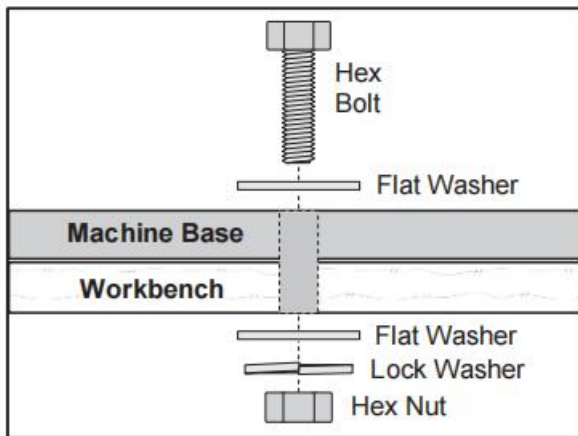
Because of the dynamic forces involved in operating the arbor press, we strongly recommend mounting it to a benchtop or other stable working surface to prevent it from moving during operation and causing accidental injury or damage.

The base of the arbor press has two mounting holes on each side of the upright (see Figure 3).



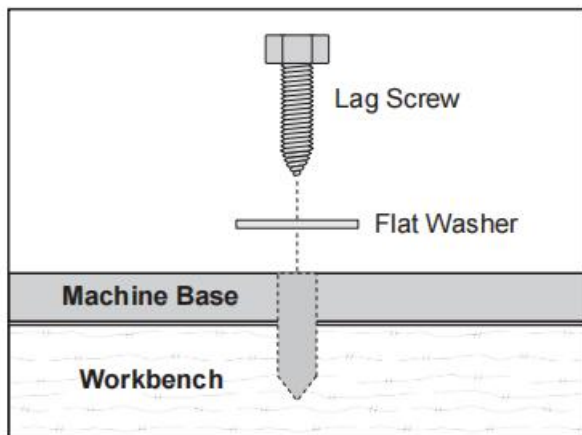
**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

The strongest mounting option is a "Through Mount" (see example below) where holes are drilled all the way through the workbench—and hex bolts, washers, and hex nuts are used to secure the machine in place.



**Figure 4.** Example of a "Through Mount" setup

Another option is a "direct mount" (see example below), where the machine is secured directly to the workbench with lag screws and washers.



**Figure 5.** Example of a "Direct Mount" setup

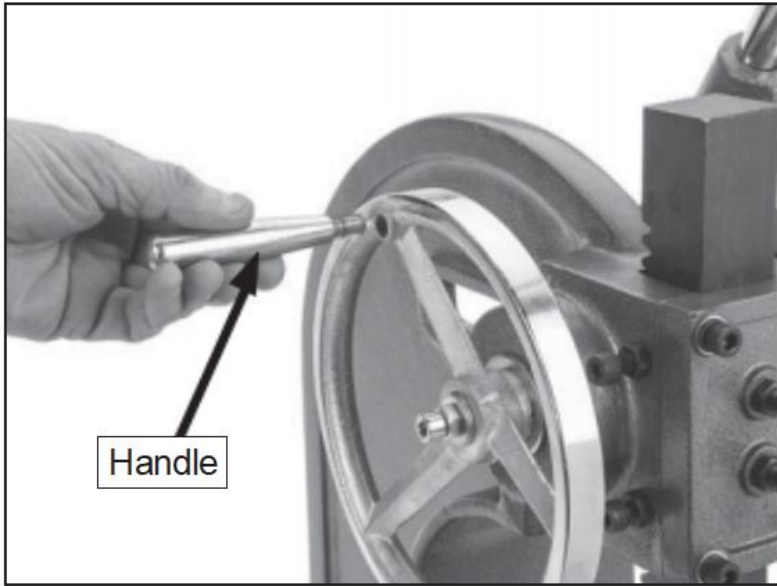
## Assembly

| Tools Needed         | Qty |
|----------------------|-----|
| Hex Wrench 5mm ..... | 1   |
| Wrench 14mm .....    | 1   |

This machine arrives with the base plate pre-installed at the factory. Follow these instructions for the final assembly of the pinion hub and handle assembly.

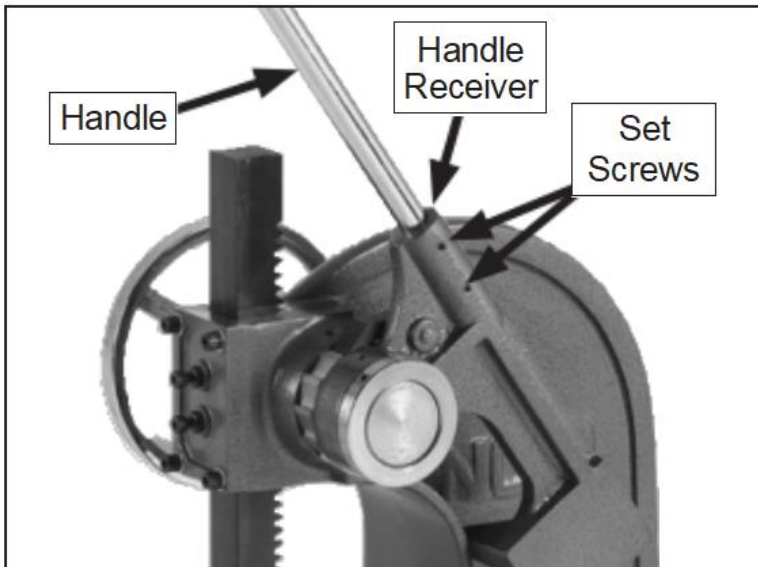
### To assemble the arbor press:

1. Attach the handwheel handle to the handwheel (see **Figure 6**).



**Figure 6.** Attaching the handle to the handwheel.

2. Insert the handle into the handle receiver (see **Figure 7**) and tighten both set screws.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

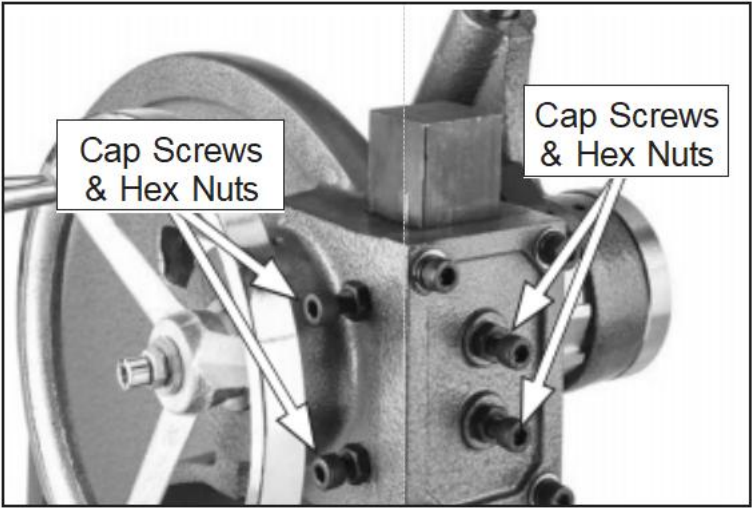
# Adjusting Ram Play

Cap screws on the front and left side of the ram housing (see **Figure 8**) adjust the amount of ram free-play. Ideally, the ram should move with very little play but not be overly stiff.

| Tools Needed                 | Qty |
|------------------------------|-----|
| Open-Ended Wrench 14mm ..... | 1   |
| Hex Wrench 6mm .....         | 1   |

## To adjust ram free-play:

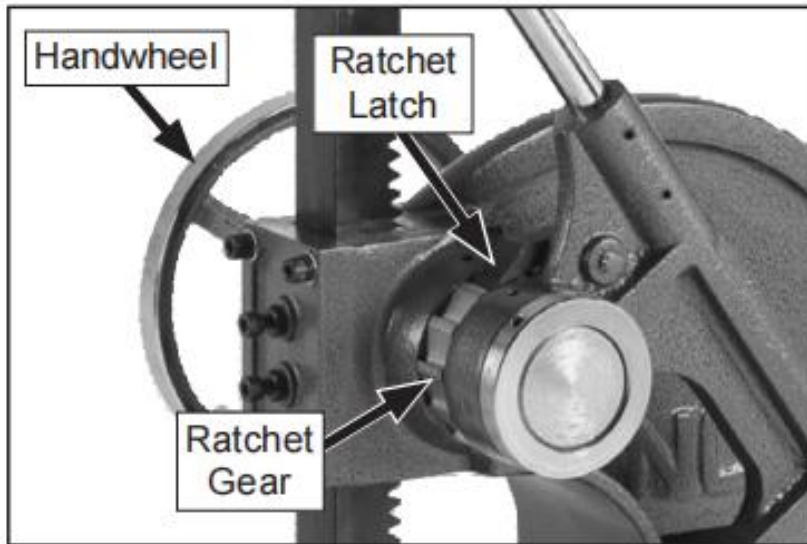
1. Loosen cap screws shown in **Figure 8**.



**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

2. Equally, adjust each pair of cap screws to a small amount in the same direction. Turn clockwise to decrease free-play or counter-clockwise to increase free-play.
3. Use the handle to move the ram down a few times to check the adjustment, then lift the ratchet latch (see **Figure 9**) and raise the ram upward using a handwheel. If

necessary, further adjust cap screws as described in **Step 2**.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. When you are satisfied with the amount of ram free-play, retighten hex nuts (shown in **Figure 8**) without moving cap screws.

## Using Ratchet Latch

The ratchet latch connected to the handle allows the user to consistently move the ram downward to apply pressure to the workpiece. The ratcheting motion of the handle allows the handle to return to the vertical position while the ram maintains pressure on the workpiece.

### To use a ratchet latch:

1. To lower the ram, engage the ratchet to latch with the ratchet gear, as shown in Figure 9.
2. Pull the handle downward to lower the ram. The Ratchet gear will move with handle rotation.
3. Raise the handle again until the back of the handle assembly contacts the press body. Repeat the downward motion until the pressing operation is complete.

- 4. To release ram pressure, lift the ratchet latch and raise the handle until it stops.
- 5. Turn the handwheel counterclockwise to raise the ram to the start position.

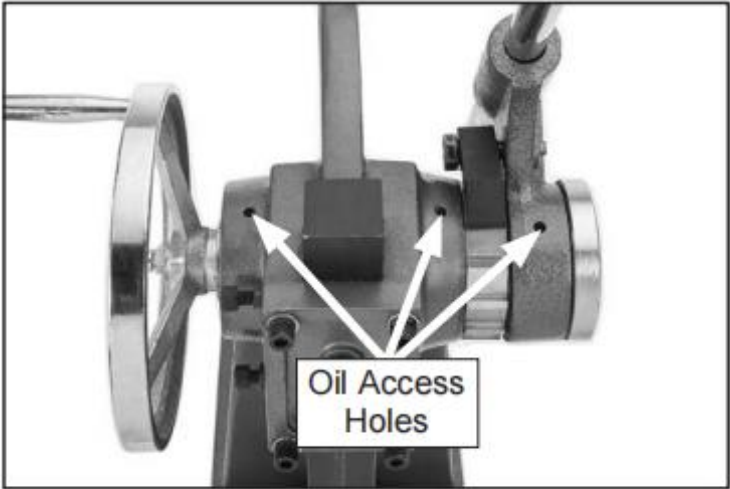
## Cleaning & Protecting

Wipe the arbor press down with a clean shop rag and mineral spirits. When dry, protect the unpainted surfaces by applying a thin film of ISO 32 oil.

## Oiling Pinion Hub Shaft

- Oil Type .....T26685 or ISO 32 Equivalent
- Oil Amount..... 1–2 Pumps
- Lubrication Frequency.....8 Hrs. of Operation

Proper lubrication of the pinion hub shaft is done with a pump-type oil can with a cone tip through the oil access holes (see **Figure 10**).



**Figure 10.** Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.

Push the tip of the oil can nozzle against the oil access hole, and pump the oil can once or twice. If you see sludge and contaminants coming out of the lubrication



area, continue pumping the oil can until the oil runs clear. Move the components through the entire path of travel a few times to distribute the oil. When finished, wipe away the excess oil.

**Greasing Rack & Pinion**

Grease.....T23964 or NLGI#2 Equivalent

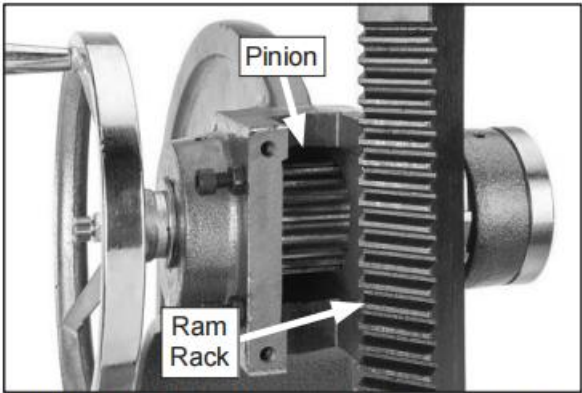
Grease Amount .....As Needed

Lubrication Frequency..... 40 Hrs. of Operation

| Items Needed              | Qty       |
|---------------------------|-----------|
| Hex Wrench 6mm .....      | 1         |
| Shop Rag .....            | As Needed |
| Stiff Bristle Brush ..... | 1         |

**To grease rack and pinion:**

- 1. Remove front plate, then remove the ram to expose the pinion and rack (see **Figure 11**).



**Figure 11.** Ram rack and pinion exposed after removing front plate.

- 2. Use shop rags, a stiff brush, and mineral spirits to clean off rack-and-pinion teeth.

3. When dry, apply a light coat of grease to rack-and-pinion teeth.
4. Re-install the ram and front plate.
5. Lift the ratchet latch, and use a handwheel to move the ram up and down several times to distribute the grease.

**Manufacturer:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

**Address:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-  
EASTWOOD NSW 2122 Australia

**Imported to USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166  
Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Technical Support and E-Warranty Certificate  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## LA PRESSE ARBORE

MODÈLE : APR-3

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

# VEVOR<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

LA PRESSE ARBORE

MODÈLE : APR-3



**BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!**

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?

N'hésitez pas à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire le<br>Lisez attentivement le manuel d'instructions.                                               |
|   | Le matériau sous pression pourrait voler en éclats et provoquer un impact<br>blessures. Portez toujours des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez cette presse.          |
|  | Ce symbole, placé avant un commentaire de sécurité, indique un type<br>de précaution, d'avertissement ou de danger. Ignorer cet avertissement peut<br>conduire à un accident. |
|   | Gardez les mains et les doigts éloignés du vérin lors de l'application<br>pression vers le bas pour éviter les blessures par pincement.                                       |

## PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ



## Warnings

Lisez et comprenez l'intégralité du manuel du propriétaire avant de tenter l'assemblage ou  
opération.

2. Lisez et comprenez les avertissements contenus dans ce manuel. Le non-respect de tous  
de ces avertissements peut entraîner des blessures graves.

3. Remplacez les étiquettes d'avertissement si elles sont masquées ou retirées.

4. Cette presse à mandrin est conçue et destinée à être utilisée par des personnes correctement formées et  
personnel expérimenté uniquement. Si vous n'êtes pas familier avec les procédures  
fonctionnement d'une presse à mandrin, ne l'utilisez pas avant d'avoir reçu une formation et des connaissances appropriées  
ont été obtenus.

5. N'utilisez pas cette presse à mandrin à d'autres fins que celles pour lesquelles elle est destinée. Si elle est utilisée à d'autres fins,  
À des fins commerciales, Vevor décline toute garantie réelle ou implicite et se tient pour responsable  
inoffensif de toute blessure qui pourrait résulter de cette utilisation.

6. Portez toujours des lunettes de sécurité/écrans faciaux approuvés lorsque vous utilisez cet arbre. Les lunettes de vue ordinaires n'ont que des verres résistants aux chocs ; elles ne sont pas des lunettes de sécurité.
7. N'utilisez pas cette presse à mandrin lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de tout autre médicament.
8. Assurez-vous que cette presse à mandrin est solidement fixée au sol ou au banc avant utilisation.
9. Vérifiez les pièces endommagées. Avant de réutiliser la presse à mandrin, vérifiez une pièce endommagée. Une pièce endommagée doit être soigneusement vérifiée pour déterminer s'il fonctionnera correctement et remplir sa fonction prévue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, le blocage des pièces mobiles, de la rupture des pièces, du montage et de toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement. Une protection ou une autre pièce endommagée doit être correctement réparée ou remplacée.
10. Prévoyez un espace suffisant autour de la zone de travail et un plafond anti-éblouissant éclairage.
11. Gardez le sol autour de la presse à mandrin propre et exempt de déchets, d'huile et de graisse.
12. Gardez les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail. Tenez les enfants à l'écart.
13. Accordez toute votre attention à votre travail. Regardez autour de vous, poursuivez votre travail. Les conversations et les jeux brutaux sont des actes imprudents qui peuvent entraîner des blessures graves.
14. Maintenez une position équilibrée à tout moment afin de ne pas tomber dans la tonnelle. Ne vous penchez pas trop en avant et n'utilisez pas de force excessive pour effectuer une opération de machine.
15. Utilisez les accessoires recommandés ; des accessoires inappropriés peuvent être dangereux.
16. Assurez-vous que la pièce est solidement fixée ou serrée sur la table.
17. Retirez les objets en vrac et les pièces inutiles de la zone avant de démarrer la machine.
18. Ne surchargez pas la presse à mandrin en utilisant des barres d'extension (triche).
19. Utilisez des colliers en acier pour soutenir les pièces lors de la pression sur les roulements afin d'éviter des dommages aux roulements.

Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité suivantes utilisées dans ce manuel :



Cela signifie que si les précautions ne sont pas respectées, cela peut entraîner blessures légères et/ou dommages possibles à la machine.



Cela signifie que si les précautions ne sont pas respectées, cela peut entraîner des blessures graves, voire la mort, sont possibles.

## PARAMÈTRES TECHNIQUES

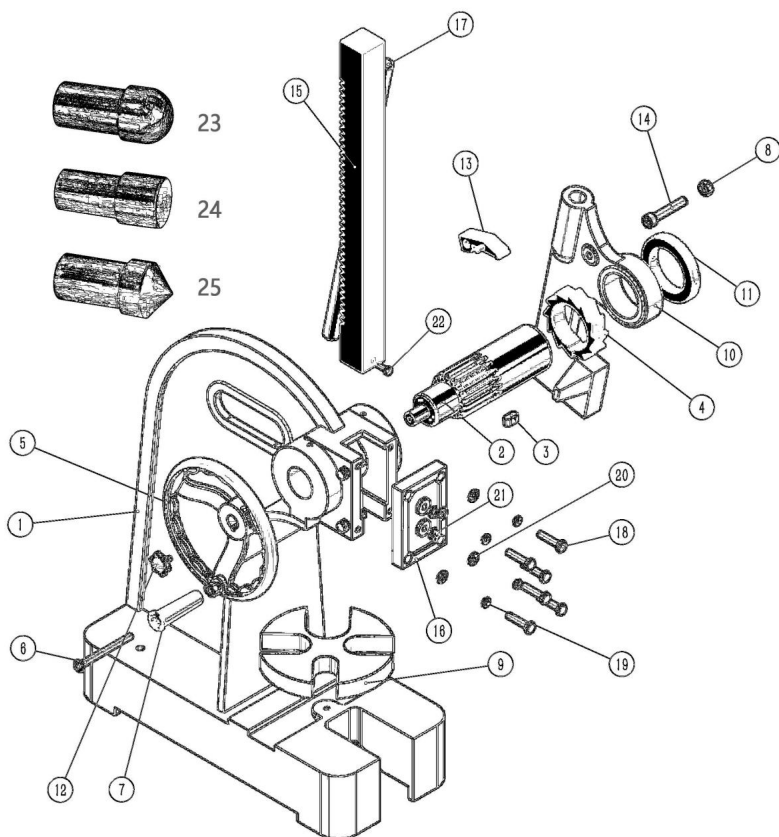
| Modèle                 | AVR-3       |
|------------------------|-------------|
| Pression maximale (t)  | 3           |
| Poids du produit (kg)  | 45          |
| Taille du produit (mm) | 460*320*910 |

## DIAGRAMME DE STRUCTURE DU PRODUIT

Liste des pièces

| RÉF | DESCRIPTION          | RÉF | DESCRIPTION        | RÉF | DESCRIPTION         |
|-----|----------------------|-----|--------------------|-----|---------------------|
| 1   | CORPS DE MACHINE     | 10  | BRAS OSCILLANT     | 19  | RONDELLE DE BLOCAGE |
| 2   | ARBRE DE PIGNON      | 11  | COLLIER DE SERRAGE | 20  | RONDELLE PLATE      |
| 3   | CLES PLATES          | 12  | BOUTON             | 21  | ÉCROU               |
| 4   | ENGRENAGES À CLIQUET | 13  | LOQUET À CLIQUET   | 22  | BOULON              |
| 5   | VOLANTS              | 14  | BOULONS            | 23  | TOURS DE DRIFT      |
| 6   | BOULONS              | 15  | RAM                | 24  | DÉRIVATION À PLAT   |
| 7   | POIGNÉE              | 16  | PLAQUE             | 25  | DÉRIVÉS POINTUS     |
| 8   | ÉCROU HEXAGONAL      | 17  | POIGNÉE            |     |                     |
| 9   | TABLE                | 18  | BOULON             |     |                     |





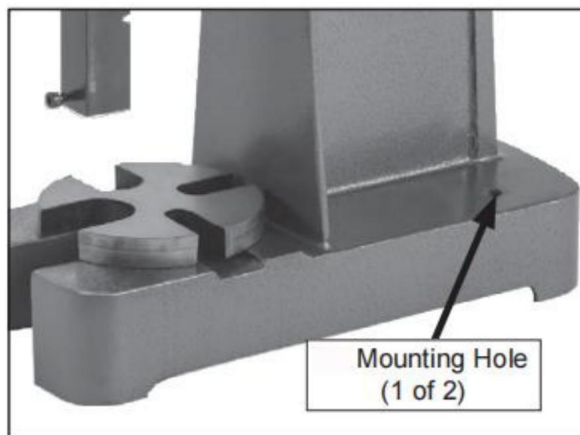
Veuillez noter : nous faisons de notre mieux pour stocker des pièces de rechange dans la mesure du possible, mais nous ne pouvons pas garantir que toutes les pièces présentées ici sont disponibles à l'achat.

## OPÉRATION

### Montage

En raison des forces dynamiques impliquées dans le fonctionnement de la presse à mandrin, nous recommandons fortement de la monter sur un établi ou une autre surface de travail stable pour éviter qu'elle ne bouge pendant le fonctionnement et ne provoque des blessures ou des dommages accidentels.

La base de la presse à mandrin comporte deux trous de montage de chaque côté du montant (voir Figure 3).



**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

L'option de montage la plus solide est un « montage traversant » (voir l'exemple ci-dessous) où des trous sont percés sur toute la longueur de l'établi et des boulons hexagonaux, des rondelles et des écrous hexagonaux sont utilisés pour fixer la machine en place.

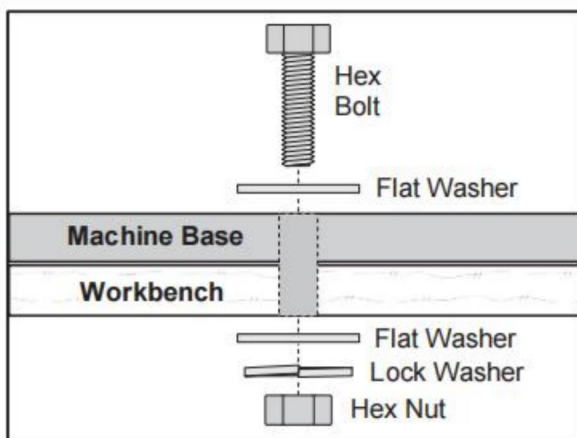


Figure 4. Exemple d'une configuration de « montage traversant »

Une autre option est un « montage direct » (voir l'exemple ci-dessous), où la machine est fixée directement à l'établi avec des vis tire-fond et des rondelles.

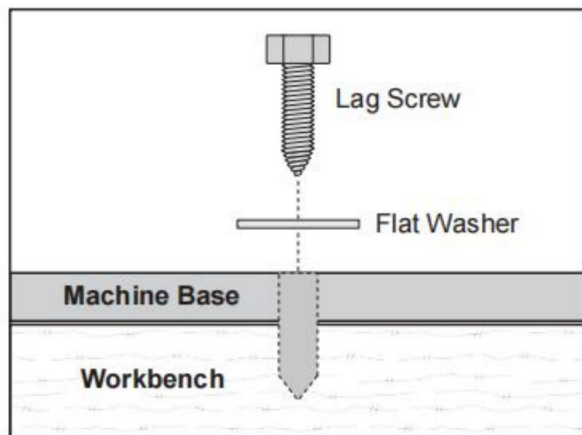


Figure 5. Exemple de configuration de « montage direct »

## Assemblée

Outils nécessaires

Quantité

Clé Allen 5 mm ..... 1

Clé 14mm ..... 1

Cette machine est livrée avec la plaque de base préinstallée en usine. Suivez ces instructions pour l'assemblage final de l'ensemble moyeu pignon et poignée.

Pour assembler la presse à mandrin :

1. Fixez la poignée du volant au volant (voir Figure 6).

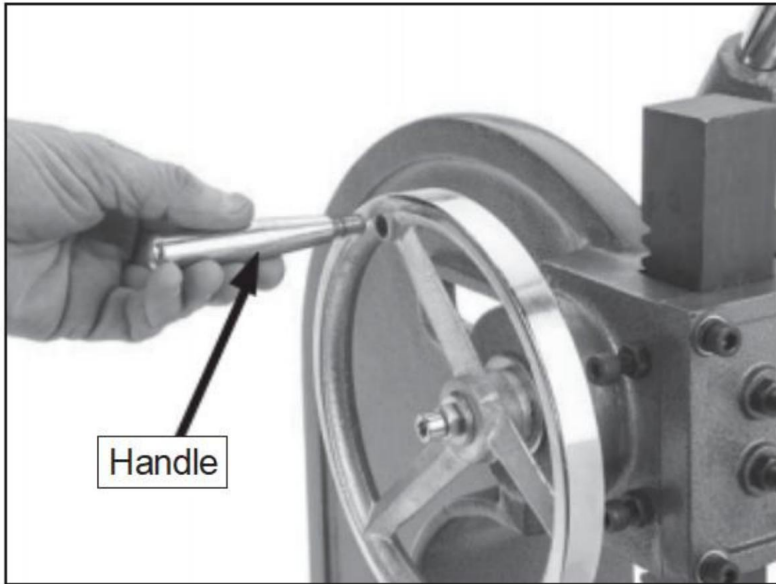
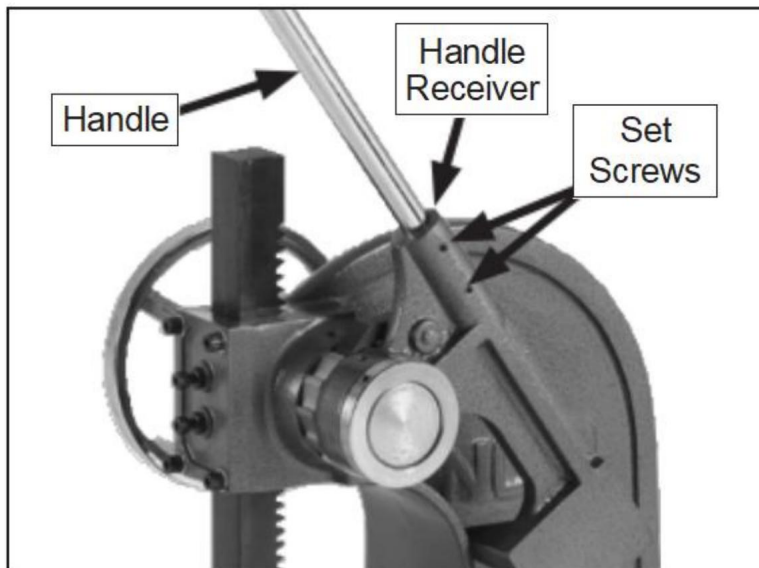


Figure 6. Fixation de la poignée au volant.

2. Insérez la poignée dans le récepteur de poignée (voir la figure 7) et serrez les deux vis.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

## Réglage du jeu du vérin

Les vis à capuchon situées à l'avant et sur le côté gauche du boîtier du vérin (voir la figure 8) permettent de régler la quantité de jeu libre du bélier. Idéalement, le bélier doit se déplacer avec très peu de jeu, mais pas être trop rigide.

### Outils nécessaires

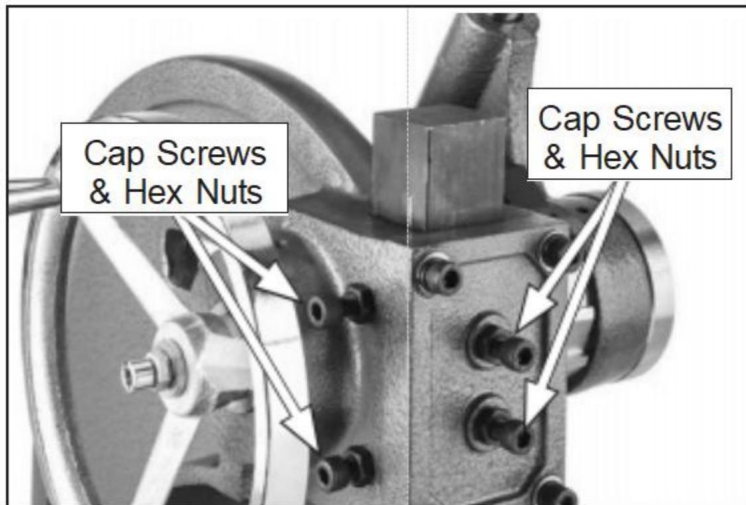
Quantité

Clé à fourche 14 mm ..... 1

Clé Allen 6 mm ..... 1

Pour régler le jeu libre du vérin :

1. Desserrez les vis à tête cylindrique illustrées à la figure 8.



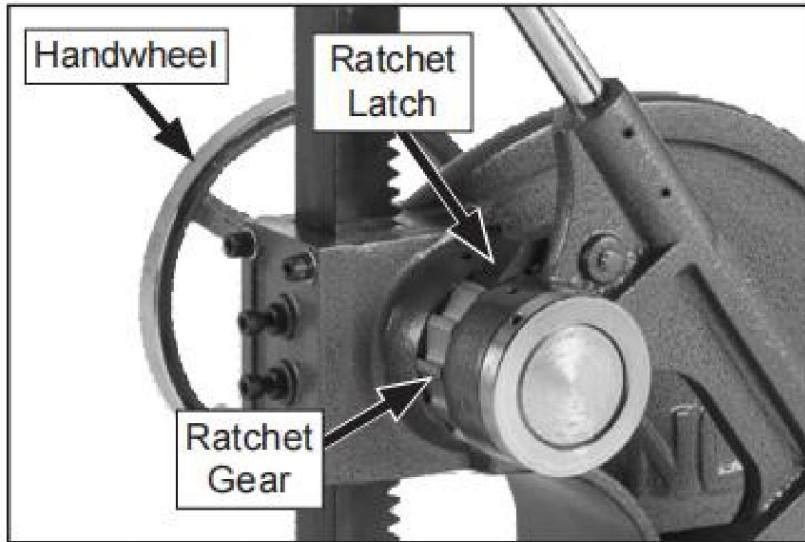
**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

2. De la même manière, ajustez légèrement chaque paire de vis à tête cylindrique dans la même direction.

Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer le jeu libre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour l'augmenter.

3. Utilisez la poignée pour déplacer le vérin vers le bas plusieurs fois pour vérifier le réglage, puis soulevez le loquet à cliquet (voir la figure 9) et soulevez le vérin vers le haut à l'aide d'un volant. Si

Si nécessaire, ajustez davantage les vis du capuchon comme décrit à l'étape 2.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. Lorsque vous êtes satisfait de la quantité de jeu libre du vérin, resserrez les écrous hexagonaux (illustré à la figure 8) sans déplacer les vis du capuchon.

## Utilisation du loquet à cliquet

Le loquet à cliquet relié à la poignée permet à l'utilisateur de déplacer constamment le poussoir vers le bas pour appliquer une pression sur la pièce. Le mouvement à cliquet de la poignée permet à la poignée de revenir en position verticale tandis que le vérin maintient la pression sur la pièce.

Pour utiliser un loquet à cliquet :

1. Pour abaisser le vérin, engagez le cliquet pour le verrouiller avec l'engrenage à cliquet, comme indiqué dans Figure 9.
2. Tirez la poignée vers le bas pour abaisser le vérin. L'engrenage à cliquet se déplacera avec la rotation de la poignée.
3. Soulevez à nouveau la poignée jusqu'à ce que l'arrière de l'ensemble de la poignée entre en contact avec la presse corps. Répétez le mouvement vers le bas jusqu'à ce que l'opération de pressage soit terminée.

4. Pour relâcher la pression du vérin, soulevez le loquet à cliquet et soulevez la poignée jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
5. Tournez le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour soulever le vérin jusqu'à la position de départ.

## Nettoyage et protection

Essayez la presse à mandrin avec un chiffon propre et de l'essence minérale. Une fois sèche, protégez les surfaces non peintes en appliquant une fine couche d'huile ISO 32.

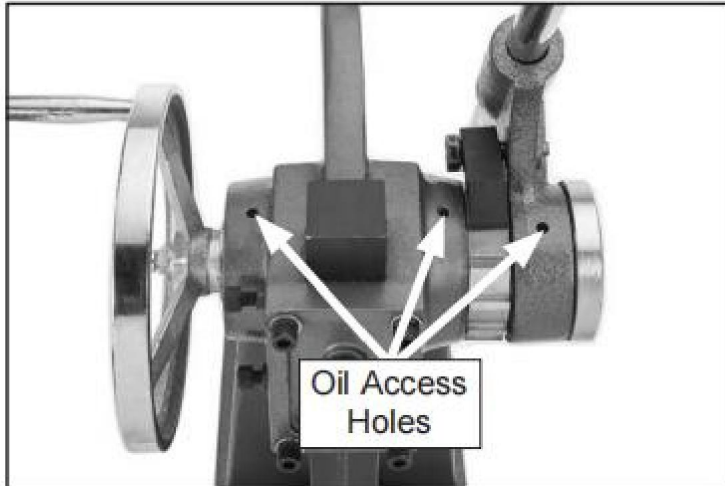
## Graissage de l'arbre du moyeu du pignon

Type d'huile .....T26685 ou équivalent ISO 32

Quantité d'huile..... 1-2 pompes

Fréquence de lubrification.....8 heures de fonctionnement

La lubrification correcte de l'arbre du moyeu du pignon est effectuée à l'aide d'un bidon d'huile de type pompe. avec une pointe conique à travers les trous d'accès à l'huile (voir Figure 10).



**Figure 10. Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.**

Poussez la pointe de la buse du bidon d'huile contre le trou d'accès à l'huile et pompez le bidon d'huile une ou deux fois. Si vous voyez des boues et des contaminants sortir du lubrifiant

zone, continuez à pomper l'huile jusqu'à ce que l'huile soit claire. Déplacez les composants  
Parcourez plusieurs fois le trajet pour répartir l'huile. Une fois terminé, essuyez l'excédent d'huile.

Graissage de la crémaillère et du pignon

Graisse.....T23964 ou équivalent NLGI#2

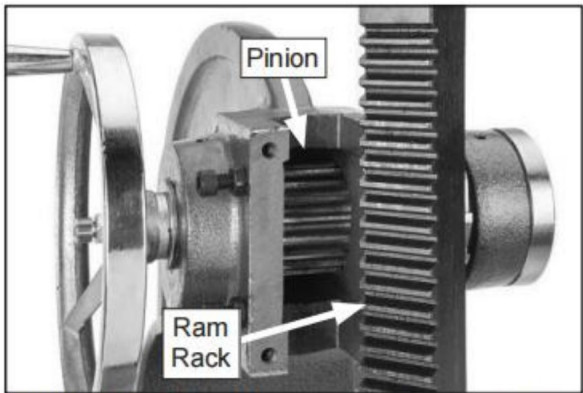
Quantité de graisse .....Selon les besoins

Fréquence de lubrification..... 40 heures de fonctionnement

| Articles nécessaires      | Quantité          |
|---------------------------|-------------------|
| Clé Allen 6 mm .....      | 1                 |
| Chiffon d'atelier .....   | Selon les besoins |
| Brosse à poils durs ..... | 1                 |

Pour graisser la crémaillère et le pignon :

1. Retirez la plaque avant, puis retirez le vérin pour exposer le pignon et la crémaillère  
(voir Figure 11).



**Figure 11.** Ram rack and pinion exposed after removing front plate.

2. Utilisez des chiffons d'atelier, une brosse dure et des essences minérales pour nettoyer  
dents à crémaillère.



3. Une fois sec, appliquez une légère couche de graisse sur les dents de la crémaillère.
4. Réinstallez le vérin et la plaque avant.
5. Soulevez le loquet à cliquet et utilisez un volant pour déplacer le vérin vers le haut et vers le bas plusieurs fois pour répartir la graisse.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-  
EASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166  
Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.  
A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House, London  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **DIE ARBOR PRESSE**

**MODELL: APR-3**

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

DIE ARBOR PRESSE

MODELL: APR-3



**Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!**

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns: **Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <b>Warnung-Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die</b><br>Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.                                    |
|   | Unter Druck stehendes Material könnte auseinanderfliegen und Stöße verursachen<br>Verletzungen. Tragen Sie beim Gebrauch dieser Presse immer eine Schutzbrille.        |
|  | Dieses Symbol vor einem Sicherheitshinweis weist auf eine Art<br>Vorsichtsmaßnahme, Warnung oder Gefahr. Das Ignorieren dieser Warnung kann<br>zu einem Unfall führen. |
|   | <b>Halten Sie Hände und Finger vom Stößel fern, wenn Sie</b><br><b>Druck nach unten ausüben, um Quetschverletzungen zu vermeiden.</b>                                  |

## SICHERHEITSVORKEHRUNGEN



## Warnings

Lesen Sie die Bedienungsanleitung vollständig durch, bevor Sie mit der Montage beginnen oder Betrieb.

2. Lesen Sie die Warnhinweise in diesem Handbuch sorgfältig durch. Die Nichtbeachtung aller Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu schweren Verletzungen führen.

3. Ersetzen Sie die Warnhinweise, wenn diese verdeckt sind oder entfernt werden.

4. Diese Dornpresse ist für die Verwendung durch entsprechend geschulte und nur durch erfahrenes Personal. Wenn Sie nicht vertraut sind mit der richtigen und sicheren Bedienung einer Dornpresse, verwenden Sie es nicht, bis entsprechende Ausbildung und Wissen wurden erhalten.

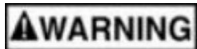
5. Verwenden Sie diese Dornpresse nicht für andere Zwecke als die vorgesehenen. Bei Verwendung für andere Zwecke, Vevor lehnt jede tatsächliche oder implizite Garantie ab und hält sich schadlos gegenüber allen Verletzungen, die aus dieser Verwendung resultieren können.

6. Tragen Sie beim Gebrauch dieser Laube immer eine zugelassene Schutzbrille/einen Gesichtsschutz.  
drücken. Normale Brillen haben nur schlagfeste Gläser; sie sind nicht  
Schutzbrille.
7. Bedienen Sie diese Dornpresse nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol  
oder Medikamenten stehen.
8. Stellen Sie vor der Verwendung sicher, dass die Dornpresse fest am Boden oder an der Werkbank befestigt ist.
9. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor der weiteren Verwendung der Dornpresse muss ein Teil, das  
beschädigte Teile müssen sorgfältig überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß funktionieren  
und seine beabsichtigte Funktion erfüllen. Überprüfen Sie die Ausrichtung beweglicher Teile,  
von beweglichen Teilen, Bruch von Teilen, Montage und alle anderen Bedingungen, die  
den Betrieb beeinträchtigen. Ein Schutz oder ein anderes beschädigtes Teil sollte ordnungsgemäß  
repariert oder ersetzt.
10. Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um den Arbeitsbereich und blendfreie Deckenbeleuchtung.  
Beleuchtung.
11. Halten Sie den Boden rund um die Dornpresse sauber und frei von Abfallmaterial, Öl und Fett.
12. Halten Sie Besucher in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich. Halten Sie Kinder fern.
13. Widme deiner Arbeit ungeteilte Aufmerksamkeit. Schäume dich um, führe eine  
Gespräche und „Raufereien“ sind unachtsame Handlungen, die zu schweren Verletzungen führen können.
14. Behalten Sie stets eine ausgeglichene Haltung bei, damit Sie nicht in die Laube fallen  
drücken. Überstrecken Sie sich nicht und wenden Sie keine übermäßige Kraft an, um  
Betrieb.
15. Verwenden Sie empfohlenes Zubehör. Ungeeignetes Zubehör kann gefährlich sein.
16. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück sicher am Tisch befestigt oder festgeklemmt ist.
17. Entfernen Sie lose Gegenstände und nicht benötigte Werkstücke aus dem Bereich, bevor  
Starten der Maschine.
18. Überlasten Sie die Dornpresse nicht durch die Verwendung von Verlängerungsstangen.
19. Verwenden Sie Stahlmanschetten zur Unterstützung der Teile beim Aufpressen von Lagern, um zu verhindern  
zu Lagerschäden führen.

Machen Sie sich mit den folgenden Sicherheitshinweisen in diesem Handbuch vertraut:



Das bedeutet, dass bei Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen Folgendes passieren kann: leichte Verletzungen und/oder mögliche Maschinenschäden.



Das bedeutet, dass bei Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen Folgendes passieren kann: schwere Verletzungen oder sogar der Tod können auftreten.

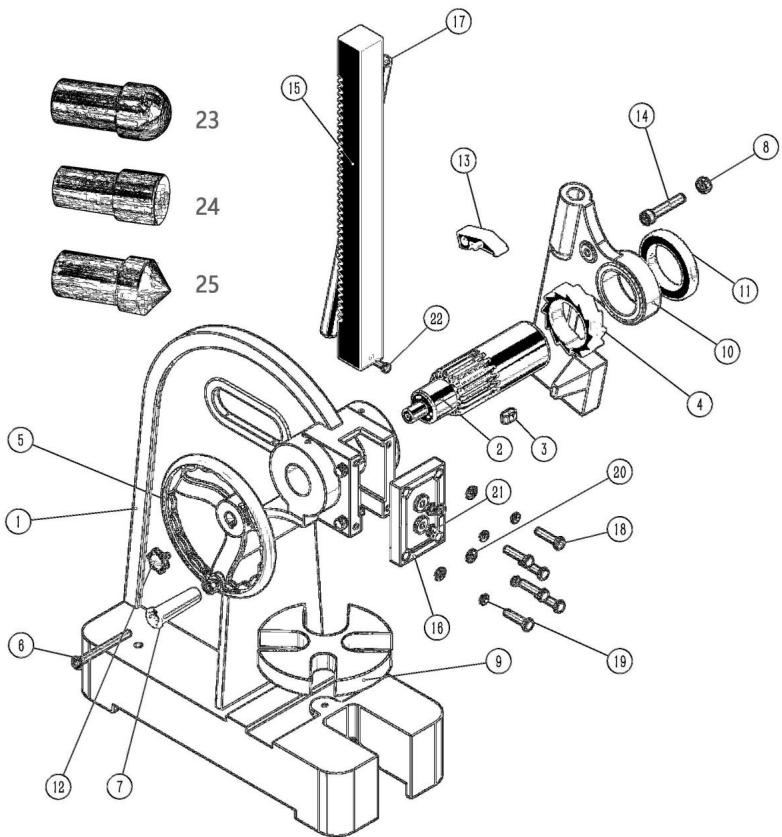
TECHNISCHE PARAMETER

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Modell              | 3. April    |
| Maximaler Druck (t) | 3           |
| Produktgewicht (kg) | 45          |
| Produktgröße (mm)   | 460*320*910 |

PRODUKTSTRUKTURDIAGRAMM

Ersatzteilliste

|     |                  |     |                       |     |                  |
|-----|------------------|-----|-----------------------|-----|------------------|
| REF | BESCHREIBUNG     | REF | BESCHREIBUNG          | REF | BESCHREIBUNG     |
| 1   | MASCHINENKÖRPER  | 10  | SCHWINGE              | 19  | Federscheibe     |
| 2   | RITZELWELLE      | 11  | SICHERUNGSRING        | 20  | UNTERLEGSCHLEIBE |
| 3   | FLACHSCHLÜSSEL   | 12  | KNOPF                 | 21  | MUTTER           |
| 4   | RATSCHEN ZAHNRAD | 13  | RATSCHEN VERRIEGELUNG | 22  | BOLZEN           |
| 5   | HANDRAD          | 14  | BOLZEN                | 23  | RUNDENDRIFT      |
| 6   | BOLZEN           | 15  | Arbeitspeicher        | 24  | FLACHE DRIFT     |
| 7   | GRIF             | 16  | PLATTE                | 25  | SPITZE DRIFT     |
| 8   | SECHSKANTMUTTER  | 17  | GRIF                  |     |                  |
| 9   | TABELLE          | 18  | BOLZEN                |     |                  |



**Bitte beachten Sie:** Wir tun unser Bestes, Ersatzteile wann immer möglich vorrätig zu haben, aber wir können keine Garantie dafür übernehmen, dass alle hier gezeigten Teile käuflich zu erwerben sind.

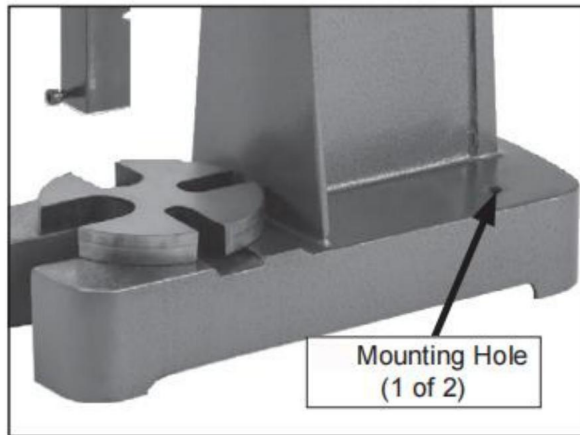
## BETRIEB

### Montage

Aufgrund der dynamischen Kräfte, die beim Betrieb der Dornpresse auftreten, empfehlen wir dringend, sie auf einer Werkbank oder einer anderen stabilen Arbeitsfläche zu montieren, um zu verhindern, dass sie sich während des Betriebs bewegt und versehentliche Verletzungen oder Schäden verursacht.

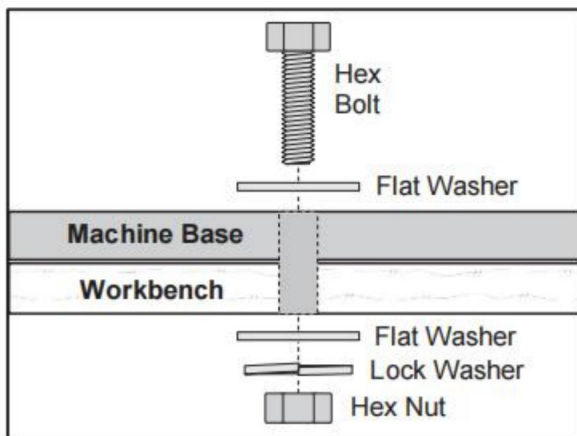
Die Basis der Dornpresse verfügt auf jeder Seite des Pfostens über zwei Befestigungslöcher (siehe Abbildung 3).





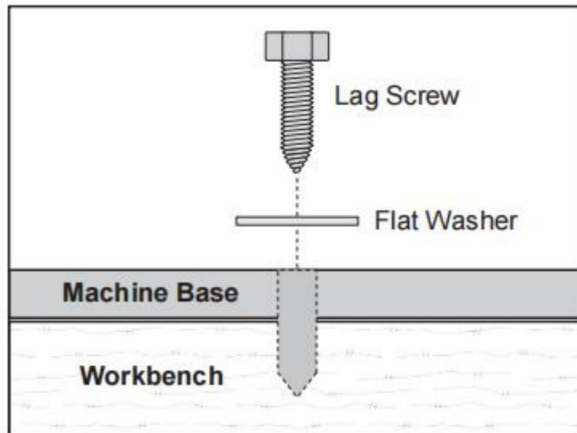
**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

Die stabilste Befestigungsmöglichkeit ist eine „Durchgangsmontage“ (siehe Beispiel unten), bei der Löcher durch die gesamte Werkbank gebohrt werden und die Maschine mithilfe von Sechskantschrauben, Unterlegscheiben und Sechskantmutter an ihrem Platz befestigt wird.



**Abbildung 4.** Beispiel für eine „Through Mount“-Konfiguration

Eine weitere Möglichkeit ist eine „Direktmontage“ (siehe Beispiel unten), bei der die Maschine mit Zugschrauben und Unterlegscheiben direkt an der Werkbank befestigt wird.



**Abbildung 5.** Beispiel für eine „Direct Mount“-Konfiguration

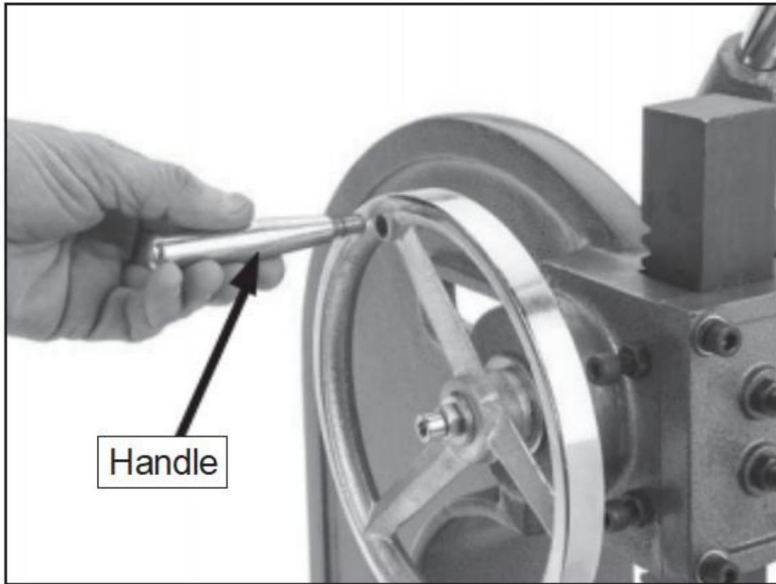
## Montage

| Benötigte Werkzeuge           | Menge |
|-------------------------------|-------|
| Inbusschlüssel 5mm .....      | 1     |
| Schraubenschlüssel 14mm ..... | 1     |

Diese Maschine wird mit der werkseitig vormontierten Grundplatte geliefert. Befolgen Sie diese Anleitung zur Endmontage der Ritzelnabe und Griffbaugruppe.

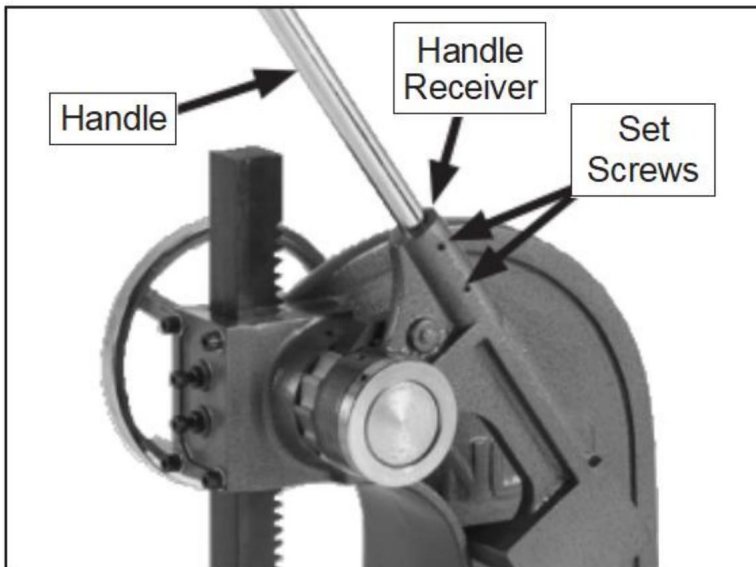
### So montieren Sie die Dornpresse:

1. Befestigen Sie den Handradgriff am Handrad (siehe **Abbildung 6**).



**Abbildung 6.** Anbringen des Griffs am Handrad.

2. Den Griff in die Griffaufnahme einsetzen (siehe **Abbildung 7**) und beide Schrauben.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

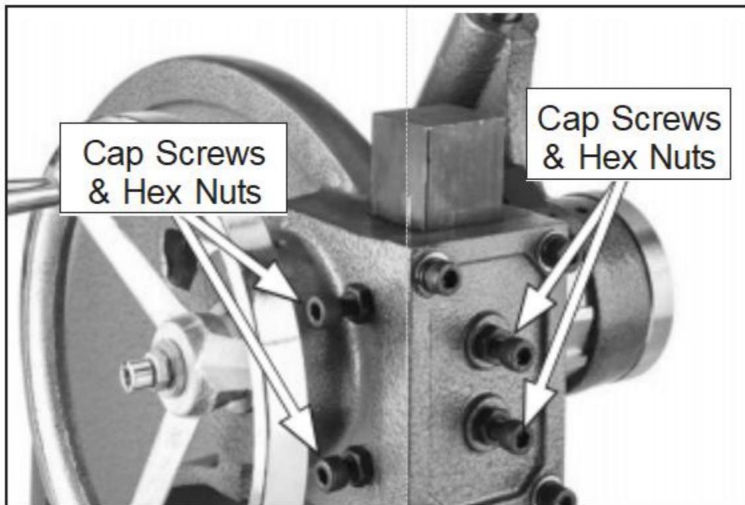
## Anpassen des RAM-Spiels

Mit den Kopfschrauben an der Vorder- und linken Seite des Ram-Gehäuses (siehe **Abbildung 8**) können Sie die Menge des freien Spiels des Stößels. Idealerweise sollte sich der Stößel mit sehr wenig Spiel bewegen, aber nicht zu steif sein.

| Benötigte Werkzeuge |       | Menge |
|---------------------|-------|-------|
| Maulschlüssel 14mm  | ..... | 1     |
| Inbusschlüssel 6mm  | ..... | 1     |

### So passen Sie das RAM-Spiel an:

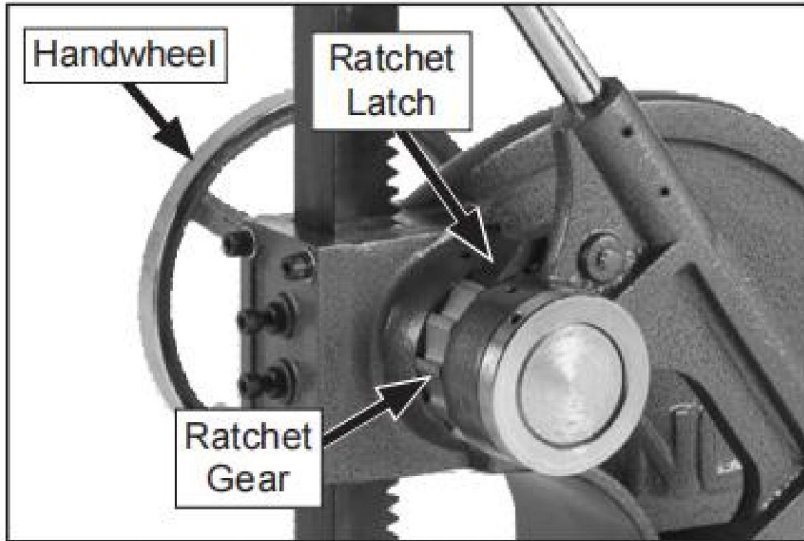
1. Lösen Sie die in **Abbildung 8** gezeigten Kopfschrauben .



**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

2. Drehen Sie jedes Paar Zylinderschrauben gleichmäßig ein wenig in die gleiche Richtung. Drehen Sie im Uhrzeigersinn, um das Spiel zu verringern, und gegen den Uhrzeigersinn, um es zu vergrößern.
3. Bewegen Sie den Kolben mithilfe des Griffs einige Male nach unten, um die Einstellung zu überprüfen. Heben Sie die Sperrklinke an (siehe **Abbildung 9**) und heben Sie den Stempel mit einem Handrad nach oben. Wenn

Passen Sie die Kopfschrauben bei Bedarf weiter an, wie in **Schritt 2** beschrieben.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. Wenn Sie mit dem Spiel des Stößels zufrieden sind, ziehen Sie die Sechskantmuttern wieder fest. (siehe **Abbildung 8**), ohne dass sich die Kopfschrauben bewegen.

## **Ratschenverschluss verwenden**

Die mit dem Griff verbundene Ratschenverriegelung ermöglicht dem Benutzer ein gleichmäßiges Bewegen des nach unten, um Druck auf das Werkstück auszuüben. Die Ratschenbewegung des Der Griff ermöglicht die Rückkehr des Griffs in die vertikale Position, während der Stößel Druck auf das Werkstück.

**So verwenden Sie einen Ratschenverschluss:**

1. Um den Stempel abzusenken, rastet die Ratsche in das Ratschengetriebe ein, wie in **Abbildung 9**.
2. Den Griff nach unten ziehen, um den Stempel abzusenken. Das Ratschengetriebe bewegt sich mit Grifff Drehung.
3. Den Griff wieder anheben, bis die Rückseite der Griffeinheit die Presse berührt. Körper. Wiederholen Sie die Abwärtsbewegung, bis der Pressvorgang abgeschlossen ist.

4. Um den Stempeldruck abzulassen, heben Sie die Ratschenverriegelung an und heben Sie den Griff bis zum Anschlag an.
5. Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um den Stößel in die Ausgangsposition anzuheben.

## Reinigen & Schützen

Wischen Sie die Dornpresse mit einem sauberen Lappen und Lösungsbenzin ab. Schützen Sie die unlackierten Oberflächen nach dem Trocknen mit einer dünnen Schicht ISO 32-Öl.

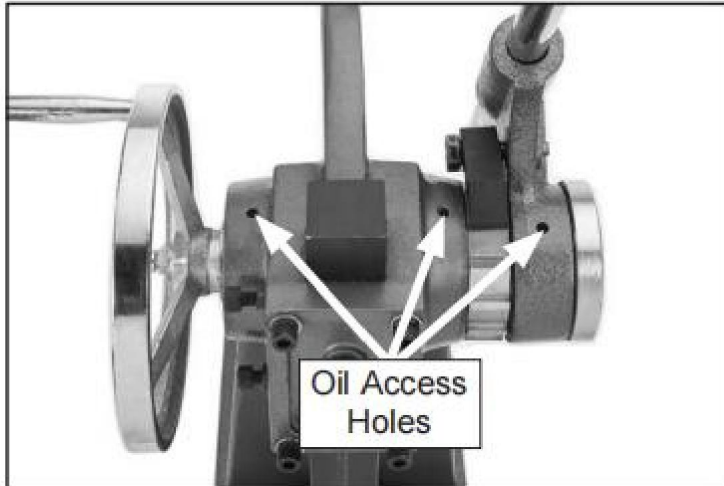
## Ölen der Ritzelwelle

Öltyp .....T26685 oder ISO 32-Äquivalent

Ölmenge..... 1–2 Pumpen

Schmierintervall.....8 Betriebsstunden

Die ordnungsgemäße Schmierung der Ritzelwelle erfolgt mit einer Ölpumpe mit einer Kegelspitze durch die Ölzugangslöcher (siehe **Abbildung 10**).



**Figure 10.** Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.

Drücken Sie die Spitze der Ölkannendüse gegen die Ölzugangsöffnung und pumpen Sie die Ölkanne ein- oder zweimal. Wenn Sie Schlamm und Verunreinigungen aus dem Schmiermittel austreten sehen

Bereich, pumpen Sie die Ölkanne weiter, bis das Öl klar ist. Bewegen Sie die Komponenten  
Um das Öl zu verteilen, fahren Sie den gesamten Weg ein paar Mal durch. Wischen Sie anschließend  
das überschüssige Öl ab.

#### **Zahnstange und Ritzel einfetten**

Fett.....T23964 oder NLGI#2 Äquivalent

Fettmenge .....Nach Bedarf

Schmierintervall..... 40 Betriebsstunden

#### **Benötigte Gegenstände**

#### **Menge**

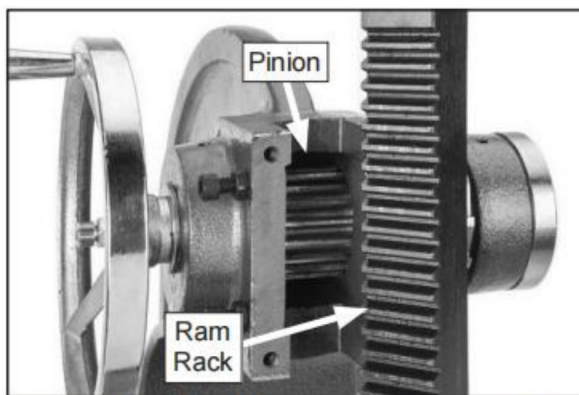
Inbusschlüssel 6mm ..... 1

Shop Rag .....Nach Bedarf

Bürste mit harten Borsten .....1

#### **So schmieren Sie Zahnstange und Ritzel:**

1. Entfernen Sie die Frontplatte und entfernen Sie dann den Stößel, um das Ritzel und die Zahnstange freizulegen  
(siehe **Abbildung 11**).



**Figure 11. Ram rack and pinion exposed after removing front plate.**

2. Verwenden Sie Lappen, eine harte Bürste und Lösungsbenzin zum Reinigen  
Zahnstangenverzahnung.

3. Wenn alles trocken ist, tragen Sie eine dünne Schicht Fett auf die Zahnstangen Zähne auf.
4. Bauen Sie den Stößel und die Frontplatte wieder ein.
5. Heben Sie die Ratsche an und bewegen Sie den Stempel mit einem Handrad nach oben und mehrmals nach unten, um das Fett zu verteilen.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-  
EASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **LA STAMPA DELL'ARBOR**

**MODELLO: APR-3**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LA STAMPA DELL'ARBOR

MODELLO: APR-3



**HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!**

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci: **Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica** [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Attenzione - Per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente le istruzioni per l'uso.<br>attentamente il manuale di istruzioni.                         |
|   | Il materiale sotto pressione potrebbe rompersi e causare un impatto<br>lesioni. Indossare sempre occhiali di sicurezza quando si utilizza questa pressa.                      |
|  | Questo simbolo, posto prima di un commento di sicurezza, indica un tipo<br>di precauzione, avvertimento o pericolo. Ignorare questo avvertimento può<br>causare un incidente. |
|   | <b>Tenere le mani e le dita lontane dal pistone durante l'applicazione</b><br>esercitare una pressione verso il basso per evitare lesioni da pizzicamento.                    |

## PRECAUZIONI DI SICUREZZA

### Warnings

Leggere e comprendere l'intero manuale del proprietario prima di tentare il montaggio o operazione.

2. Leggere e comprendere le avvertenze contenute nel presente manuale. La mancata osservanza di tutte le di queste avvertenze può causare gravi lesioni.

3. Sostituire le etichette di avvertenza se sono coperte o rimosse.

4. Questa pressa a colonna è progettata e destinata all'uso da parte di personale adeguatamente formato e solo personale esperto. Se non si ha familiarità con le procedure appropriate e sicure

funzionamento di una pressa a colonna, non utilizzarla fino a quando non si è ottenuta una formazione e una conoscenza adeguate sono stati ottenuti.

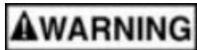
5. Non utilizzare questa pressa a mandrino per scopi diversi da quelli previsti. Se utilizzata per scopi diversi scopi, Vevor declina ogni garanzia reale o implicita e si ritiene innocuo da qualsiasi danno che possa derivare da tale utilizzo.

6. Indossare sempre occhiali di sicurezza/protezioni facciali approvati durante l'utilizzo di questo albero stampa. Gli occhiali da vista di tutti i giorni hanno solo lenti resistenti agli urti; non sono occhiali di sicurezza.
7. Non utilizzare questa pressa a colonna quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o medicinali.
8. Prima dell'uso, assicurarsi che la pressa a colonna sia saldamente fissata al pavimento o al banco.
9. Controllare le parti danneggiate. Prima di utilizzare ulteriormente la pressa a mandrino, una parte che è danneggiata deve essere attentamente controllata per determinare che funzionerà correttamente e svolgere la funzione prevista. Controllare l'allineamento delle parti mobili, il legame di parti mobili, rottura di parti, montaggio e qualsiasi altra condizione che possa comprometterne il funzionamento. Una protezione o un'altra parte danneggiata deve essere riparata correttamente riparato o sostituito.
10. Fornire uno spazio adeguato attorno all'area di lavoro e un soffitto antiriflesso illuminazione.
11. Mantenere il pavimento attorno alla pressa a mandrino pulito e privo di materiali di scarto, olio e grasso.
12. Mantenere i visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro. Tenere lontani i bambini.
13. Dedicare al tuo lavoro la massima attenzione. Guardandoti intorno, portando avanti una conversazione e "scherzi" sono atti imprudenti che possono causare gravi lesioni.
14. Mantenere sempre una posizione equilibrata per non cadere nel pergolato premere. Non sforzarsi eccessivamente o usare una forza eccessiva per eseguire qualsiasi operazione sulla macchina operazione.
15. Utilizzare gli accessori consigliati; gli accessori non adatti possono essere pericolosi.
16. Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia saldamente fissato o bloccato al tavolo.
17. Rimuovere gli oggetti sciolti e i pezzi non necessari dall'area prima avviare la macchina.
18. Non sovraccaricare la pressa ad albero utilizzando barre di prolunga (finte).
19. Utilizzare collari in acciaio per sostenere le parti quando si premono sui cuscinetti per evitare danni ai cuscinetti.

**Prendere familiarità con le seguenti avvertenze di sicurezza utilizzate nel presente manuale:**



Ciò significa che se non si prendono le dovute precauzioni, si possono verificare lesioni lievi e/o possibili danni alla macchina.



Ciò significa che se non si prendono le dovute precauzioni, si possono verificare lesioni gravi o addirittura la morte.

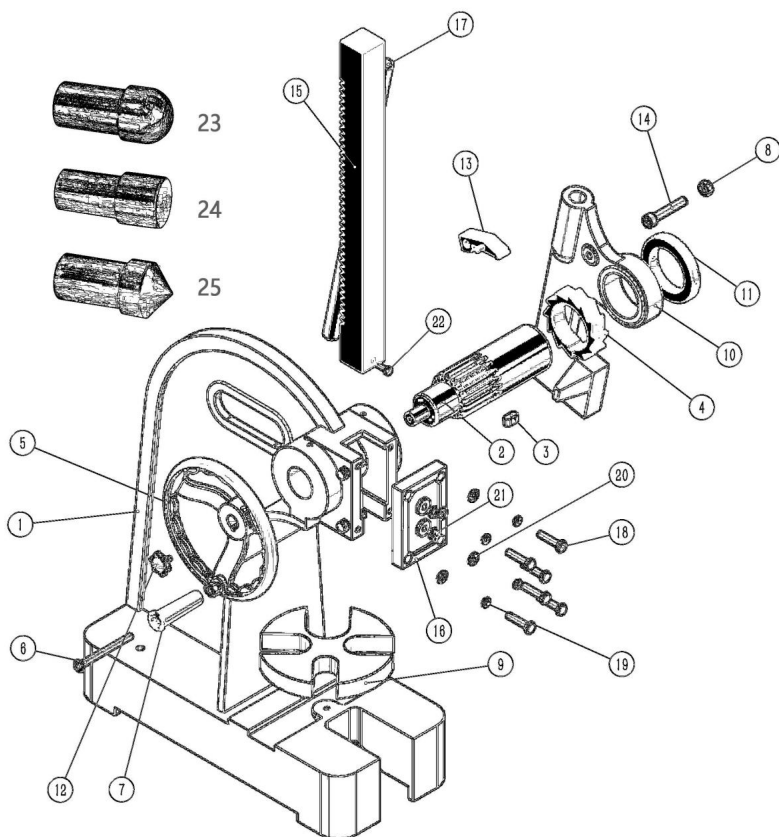
**PARAMETRI TECNICI**

|                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| Modello                      | Aprile-3                |
| Pressione massima (t)        | 3                       |
| Peso del prodotto (kg)       | 45                      |
| Dimensioni del prodotto (mm) | Dimensioni: 460*320*910 |

**SCHEMA DELLA STRUTTURA DEL PRODOTTO**

Elenco delle parti

|                                                                |                 |                 |                          |  |
|----------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|--------------------------|--|
| DESCRIZIONE RIF                                                | DESCRIZIONE RIF | DESCRIZIONE RIF |                          |  |
| 1 CORPO MACCHINA 10 BRACCIO OSCILLANTE                         |                 |                 | 19 RONDELLA DI SICUREZZA |  |
| 2 ALBERO PIGNONE 11 COLLARE DI BLOCCAGGIO 20 RONDELLA PIATTA   |                 |                 |                          |  |
| 3 CHIAVE PIATTA                                                | 12 MANOPOLA     |                 | 21 NOCE                  |  |
| 4 INGRANAGGIO A CRICCHETTO 13 CHIUSURA A CRICCHETTO 22 BULLONE |                 |                 |                          |  |
| 5 VOLANTINO 14 BULLONE                                         |                 |                 | 23 ROUND DERIVA          |  |
| 6 BULLONE                                                      | 15 RAM          |                 | 24 DERIVA PIATTA         |  |
| 7 MANIGLIA                                                     | 16 PIATTO       |                 | DERIVA A 25 PUNTE        |  |
| 8 DADO ESAGONALE                                               | 17 MANIGLIA     |                 |                          |  |
| 9 TABELLA                                                      | 18 BULLONE      |                 |                          |  |



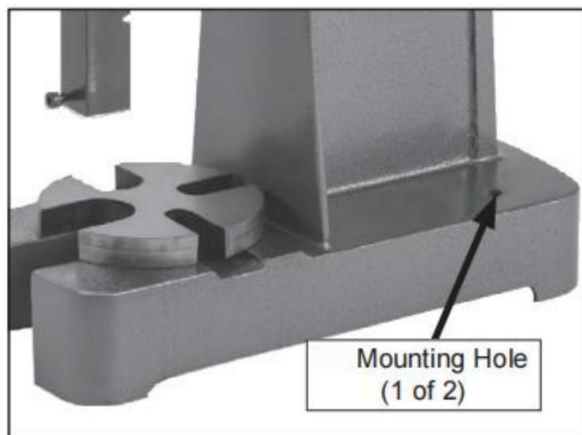
**Nota bene:** facciamo del nostro meglio per tenere a magazzino i pezzi di ricambio ove possibile, ma non possiamo garantire che tutti i pezzi qui mostrati siano disponibili per l'acquisto.

## OPERAZIONE

### Montaggio

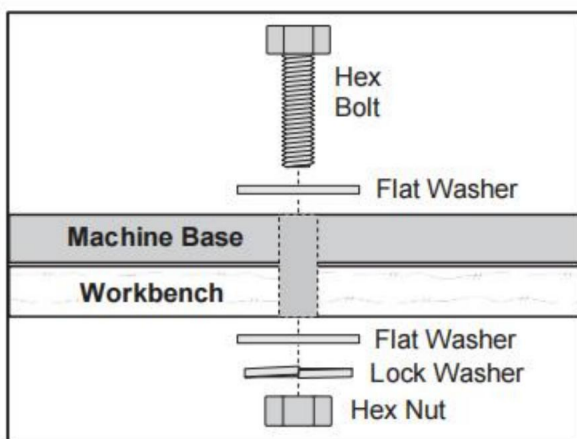
A causa delle forze dinamiche coinvolte nel funzionamento della pressa a mandrino, consigliamo vivamente di montarla su un banco di lavoro o su un'altra superficie di lavoro stabile per evitare che si muova durante il funzionamento e causi lesioni o danni accidentali.

La base della pressa a colonna presenta due fori di montaggio su ciascun lato del montante (vedere Figura 3).



**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

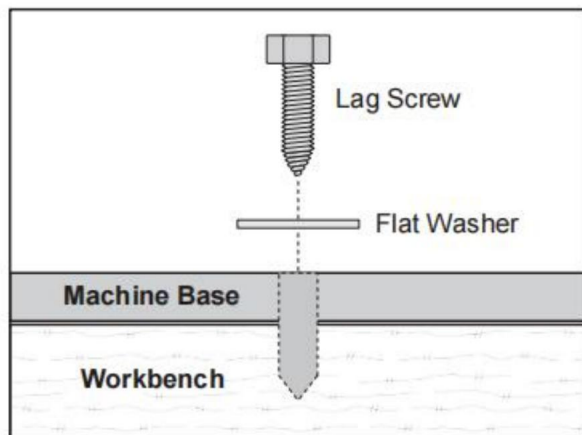
L'opzione di montaggio più robusta è il "montaggio passante" (vedere l'esempio sotto), in cui vengono praticati fori lungo tutto il banco da lavoro e vengono utilizzati bulloni esagonali, rondelle e dadi esagonali per fissare la macchina in posizione.



**Figura 4.** Esempio di configurazione "Through Mount"

Un'altra opzione è il "montaggio diretto" (vedere l'esempio sotto), in cui la macchina viene fissata direttamente al banco da lavoro con viti a testa svasata e rondelle.





**Figura 5.** Esempio di configurazione "Direct Mount"

## Assemblea

### Strumenti necessari

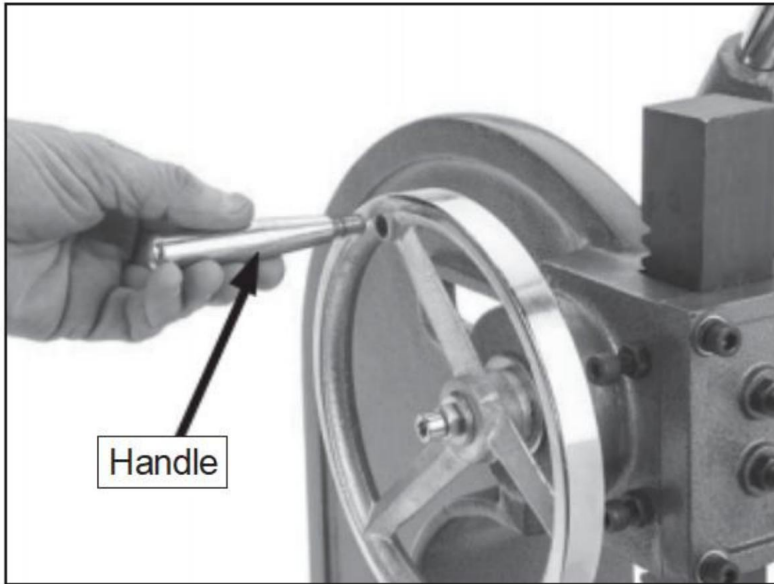
Quantità

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Chiave esagonale da 5 mm ..... | 1 |
| Chiave inglese 14mm .....      | 1 |

Questa macchina arriva con la piastra di base preinstallata in fabbrica. Seguire queste istruzioni per il montaggio finale del mozzo del pignone e del gruppo della maniglia.

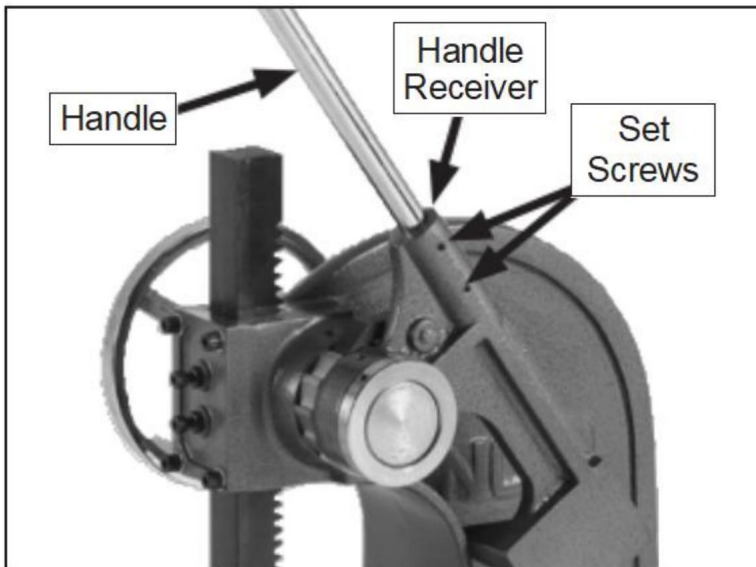
### Per assemblare la pressa a colonna:

1. Fissare la maniglia del volantino al volantino (vedere **Figura 6**).



**Figura 6.** Fissaggio della maniglia al volante.

2. Inserire la maniglia nel ricevitore della maniglia (vedere **Figura 7**) e serrare entrambi i set viti.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

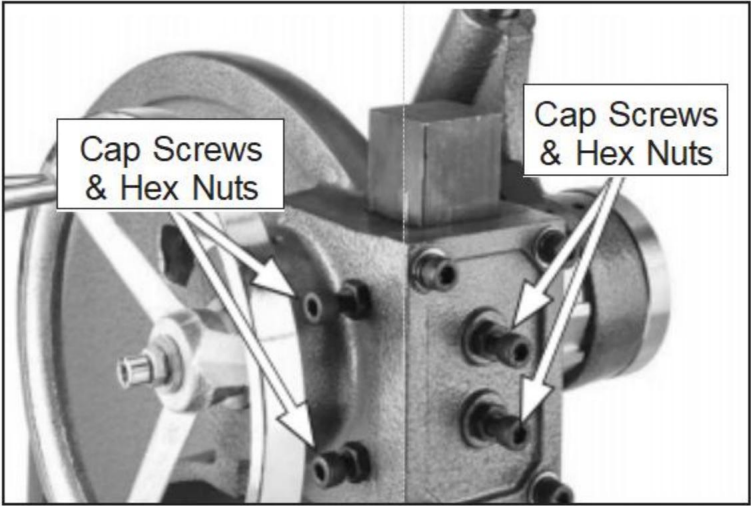
## Regolazione del gioco del pistone

Le viti a testa cilindrica sul lato anteriore e sinistro dell'alloggiamento del pistone (vedere **Figura 8**) regolano la quantità di gioco libero del pistone. Idealmente, il pistone dovrebbe muoversi con pochissimo gioco ma non essere eccessivamente rigido.

| Strumenti necessari     |       | Quantità |
|-------------------------|-------|----------|
| Chiave a forchetta 14mm | ..... | 1        |
| Chiave esagonale 6mm    | ..... | 1        |

### Per regolare il gioco del pistone:

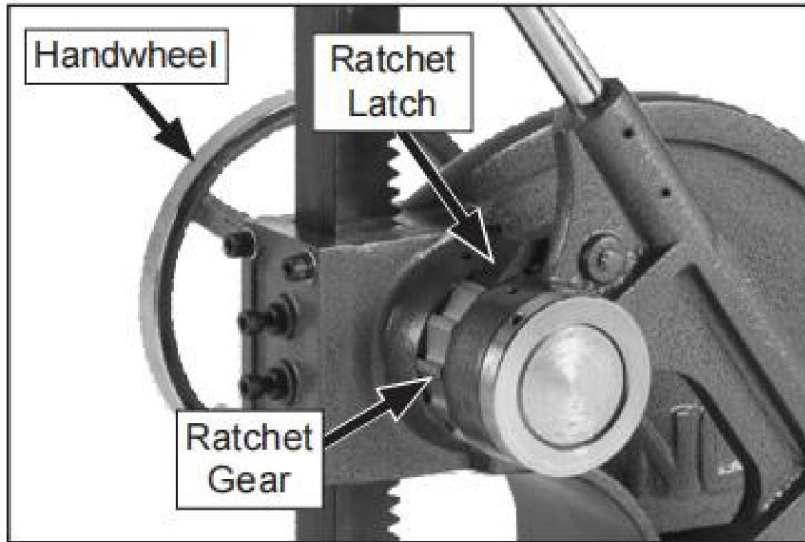
1. Allentare le viti a testa cilindrica mostrate nella **Figura 8**.



**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

2. Allo stesso modo, regolare ciascuna coppia di viti a testa cilindrica di una piccola quantità nella stessa direzione. Ruotare in senso orario per diminuire il gioco o in senso antiorario per aumentarlo.
3. Utilizzare la maniglia per spostare il pistone verso il basso alcune volte per verificare la regolazione, quindi sollevare il fermo a cricchetto (vedere **Figura 9**) e sollevare il pistone verso l'alto utilizzando un volantino. Se

Se necessario, regolare ulteriormente le viti a testa cilindrica come descritto nel **passaggio 2**.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. Quando si è soddisfatti della quantità di gioco libero del pistone, serrare nuovamente i dadi esagonali (mostrato nella **Figura 8**) senza spostare le viti.

## Utilizzo del cricchetto

Il fermo a cricchetto collegato alla maniglia consente all'utente di spostare costantemente l'ram verso il basso per applicare pressione al pezzo in lavorazione. Il movimento a cricchetto della maniglia consente alla maniglia di tornare in posizione verticale mentre il pistone mantiene pressione sul pezzo in lavorazione.

**Per utilizzare un chiavistello a cricchetto:**

1. Per abbassare il pistone, innestare il cricchetto per agganciarlo con l'ingranaggio a cricchetto, come mostrato in **Figura 9**.
2. Tirare la maniglia verso il basso per abbassare il pistone. L'ingranaggio a cricchetto si muoverà con rotazione della maniglia.
3. Sollevare nuovamente la maniglia finché la parte posteriore del gruppo maniglia non entra in contatto con la pressa corpo. Ripetere il movimento verso il basso fino al completamento dell'operazione di pressatura.

4. Per rilasciare la pressione del pistone, sollevare il fermo a cricchetto e alzare la maniglia finché non si ferma.
5. Ruotare il volantino in senso antiorario per sollevare il pistone nella posizione iniziale.

## Pulizia e protezione

Pulisci la pressa ad albero con uno straccio pulito e acquarella. Quando è asciutta, proteggi le superfici non verniciate applicando un sottile strato di olio ISO 32.

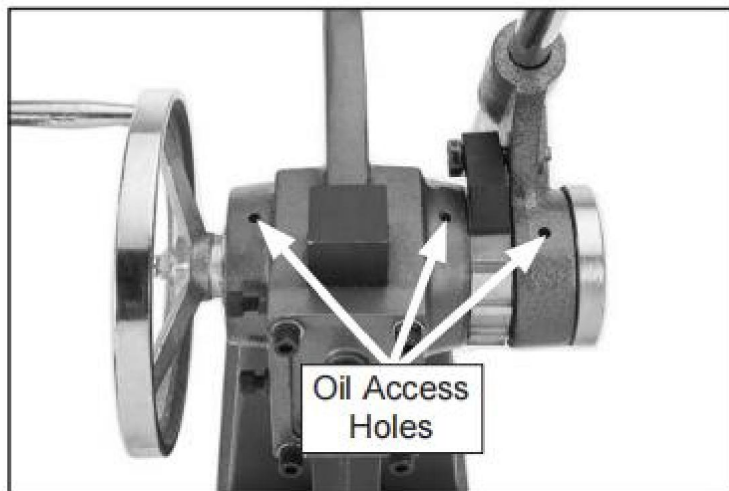
### Lubrificazione del mozzo del pignone dell'albero

Tipo di olio .....T26685 o equivalente ISO 32

Quantità di olio..... 1–2 pompe

Frequenza di lubrificazione.....8 ore di funzionamento

La lubrificazione corretta dell'albero del mozzo del pignone viene effettuata con un oliatore a pompa con una punta conica attraverso i fori di accesso dell'olio (vedere **Figura 10**).



**Figure 10.** Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.

Spingere la punta dell'ugello della lattina dell'olio contro il foro di accesso dell'olio e pompare la lattina dell'olio una o due volte. Se vedi fanghi e contaminanti uscire dalla lubrificazione

area, continuare a pompare la latta dell'olio finché l'olio non scorre limpido. Spostare i componenti lungo l'intero percorso di viaggio più volte per distribuire l'olio. Una volta terminato, pulisci l'olio in eccesso.

**Ingrassaggio cremagliera e pignone**

Grasso.....T23964 o NLGI#2 Equivalente

Quantità di grasso .....Se necessario

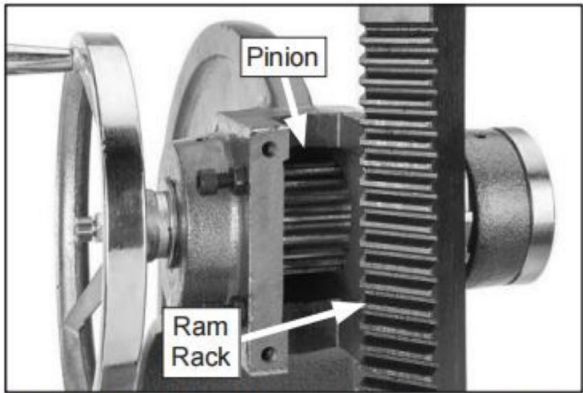
Frequenza di lubrificazione..... 40 ore di funzionamento

**Articoli necessari**

|                                | Quantità      |
|--------------------------------|---------------|
| Chiave esagonale 6mm .....     | 1             |
| Panno da negozio .....         | Se necessario |
| Spazzola a setole rigide ..... | 1             |

**Per ingrassare la cremagliera e il pignone:**

1. Rimuovere la piastra anteriore, quindi rimuovere il pistone per esporre il pignone e la cremagliera (vedi **Figura 11**).



**Figure 11. Ram rack and pinion exposed after removing front plate.**

2. Utilizzare stracci da officina, una spazzola rigida e acquaragia per pulire denti a cremagliera.

3. Una volta asciutti, applicare uno strato leggero di grasso sui denti della cremagliera.
4. Reinstallare il pistone e la piastra anteriore.
5. Sollevare il fermo a cricchetto e utilizzare un volantino per spostare il pistone verso l'alto e più volte per distribuire il grasso.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



CONSULENZA YH LIMITATA.  
C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)





Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## LA PRENSA DEL ARBOR

MODELO: APR-3

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

# VEVOR<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

LA PRENSA DEL ARBOR

MODELO: APR-3



**¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!**

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                              |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <b>Advertencia:</b> Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las<br>Lea atentamente el manual de instrucciones.                                              |
|   | El material bajo presión podría volar y causar impacto.<br>Lesiones. Utilice siempre gafas de seguridad al utilizar esta prensa.                                             |
|  | Este símbolo, colocado antes de un comentario de seguridad, indica un tipo<br>de precaución, advertencia o peligro. Ignorar esta advertencia puede<br>provocar un accidente. |
|   | Mantenga las manos y los dedos alejados del ariete al aplicarlo.<br>Presión hacia abajo para evitar lesiones por pellizco.                                                   |

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



# Warnings

Lea y comprenda todo el manual del propietario antes de intentar realizar el montaje o  
operación.

2. Lea y comprenda las advertencias de este manual. El incumplimiento de todas ellas  
alguna de estas advertencias puede causar lesiones graves.

3. Reemplace las etiquetas de advertencia si se oscurecen o se eliminan.

4. Esta prensa de husillo está diseñada y destinada a ser utilizada por personal debidamente capacitado y  
Solo personal experimentado. Si no está familiarizado con las operaciones adecuadas y seguras  
operación de una prensa de husillo, no la use hasta que tenga la capacitación y los conocimientos adecuados  
Se han obtenido.

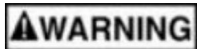
5. No utilice esta prensa de husillo para un fin distinto del previsto. Si se utiliza para otro fin,  
A estos efectos, Vevor renuncia a cualquier garantía real o implícita y se exime de toda responsabilidad.  
inofensivo de cualquier daño que pudiera resultar de ese uso.

6. Utilice siempre gafas de seguridad o protectores faciales aprobados mientras utiliza este árbol.  
prensa. Las gafas de uso diario sólo tienen lentes resistentes a los impactos; no son  
Gafas de seguridad.
7. No opere esta prensa de husillo si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.
8. Asegúrese de que esta prensa de husillo esté firmemente asegurada al piso o al banco antes de usarla.
9. Compruebe las piezas dañadas. Antes de volver a utilizar la prensa de husillo, compruebe si hay alguna pieza dañada.  
Los dañados deben revisarse cuidadosamente para determinar que funcionarán correctamente.  
y realizar su función prevista. Compruebe la alineación de las piezas móviles, la adherencia  
de piezas móviles, rotura de piezas, montaje y cualquier otra condición que pueda  
afectar su funcionamiento. Una protección u otra pieza que esté dañada debe repararse adecuadamente.  
reparado o reemplazado.
10. Proporcionar un espacio adecuado alrededor del área de trabajo y una superficie sin reflejos.  
iluminación.
11. Mantenga el piso alrededor de la prensa de husillo limpio y libre de desechos, aceite y grasa.
12. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo. Mantenga a los niños alejados.
13. Dedíquese toda su atención a su trabajo. Mire a su alrededor, realice una  
La conversación y las payasadas son actos descuidados que pueden provocar lesiones graves.
14. Mantenga una postura equilibrada en todo momento para no caerse en el cenador.  
Presione. No se estire demasiado ni use fuerza excesiva para realizar ninguna operación con la máquina.  
operación.
15. Utilice los accesorios recomendados; los accesorios inadecuados pueden ser peligrosos.
16. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté bien sujeta o sujetada a la mesa.
17. Retire los elementos sueltos y las piezas de trabajo innecesarias del área antes  
Poniendo en marcha la máquina.
18. No sobrecargue la prensa de husillo utilizando barras de extensión.
19. Utilice collares de acero para sujetar las piezas al presionar los cojinetes para evitar  
Daños en los cojinetes.

Familiarícese con los siguientes avisos de seguridad utilizados en este manual:



Esto significa que si no se toman precauciones, puede resultar en: lesiones menores y/o posibles daños a la máquina.



Esto significa que si no se toman precauciones, puede resultar en: lesiones graves o incluso la muerte posiblemente.

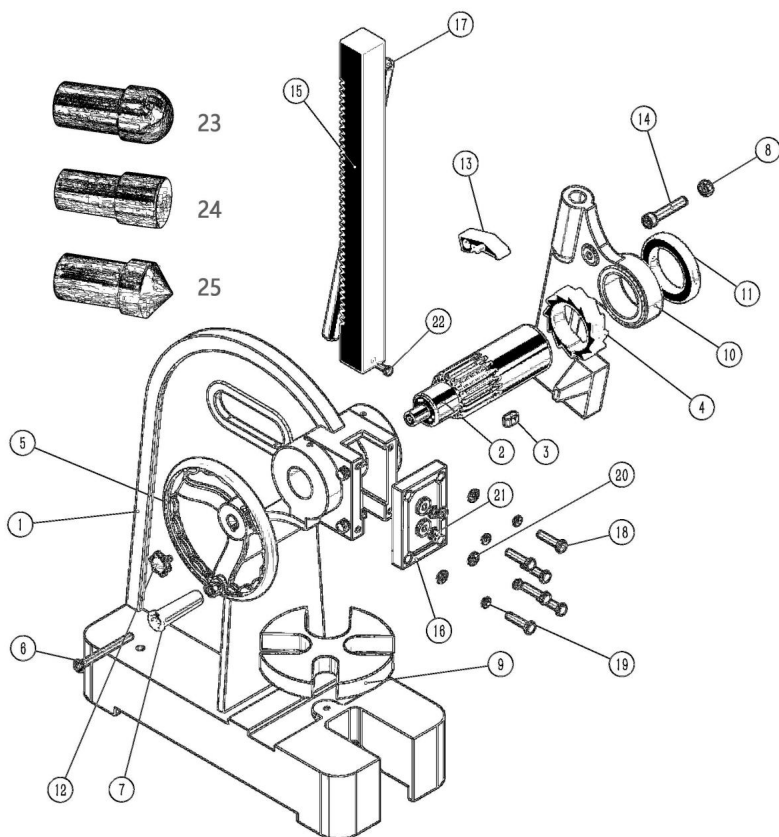
PARÁMETROS TÉCNICOS

|                          |             |
|--------------------------|-------------|
| Modelo                   | ABR-3       |
| Presión máxima (t)       | 3           |
| Peso del producto (kg)   | 45          |
| Tamaño del producto (mm) | 460*320*910 |

DIAGRAMA DE ESTRUCTURA DEL PRODUCTO

Lista de piezas

|     |                        |     |                      |     |                       |
|-----|------------------------|-----|----------------------|-----|-----------------------|
| REF | DESCRIPCIÓN            | REF | DESCRIPCIÓN          | REF | DESCRIPCIÓN           |
| 1   | CUERPO DE MAQUINA      | 10  | BRAZO OSCILANTE      | 19  | ARANDELA DE SEGURIDAD |
| 2   | EJE DEL PIÑÓN          | 11  | COLLAR DE SEGURIDAD  | 20  | ARANDELA PLANA        |
| 3   | LLAVE PLANA            | 12  | PERILLA              | 21  | TUERCA                |
| 4   | ENGRANAJE DE TRINQUETE | 13  | PESTAÑO DE TRINQUETE | 22  | PERNO                 |
| 5   | VOLANTE                | 14  | PERNOS               | 23  | RONDA DE DERIVA       |
| 6   | PERNOS                 | 15  | memoria RAM          | 24  | DERIVA PLANA          |
| 7   | MANIJA                 | 16  | PLACA                | 25  | DERIVA DE PUNTAS      |
| 8   | TUERCA HEXAGONAL       | 17  | MANIJA               |     |                       |
| 9   | TABLA                  | 18  | PERNOS               |     |                       |



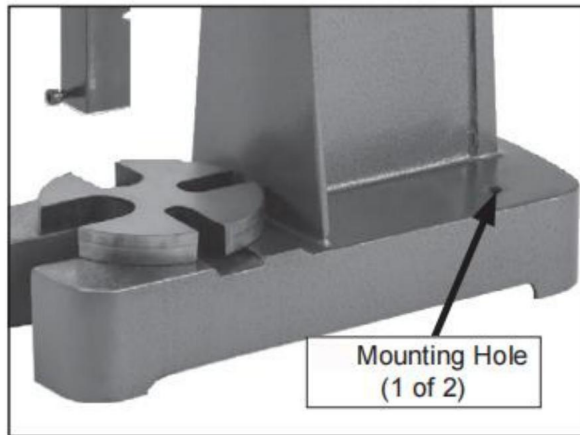
Tenga en cuenta: Hacemos todo lo posible para almacenar piezas de repuesto siempre que sea posible, pero No podemos garantizar que todas las piezas que se muestran aquí estén disponibles para su compra.

## OPERACIÓN

### Montaje

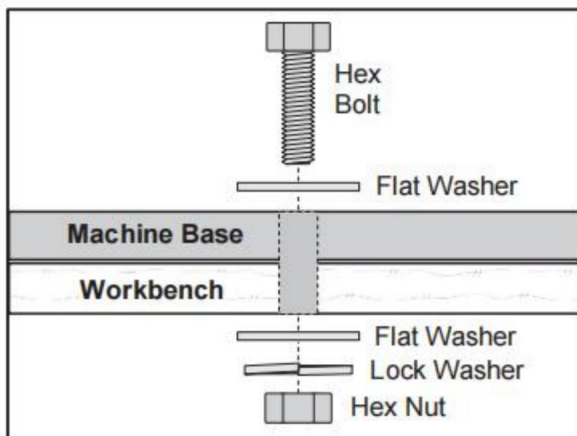
Debido a las fuerzas dinámicas involucradas en el funcionamiento de la prensa de husillo, recomendamos enfáticamente montarla sobre una mesa de trabajo u otra superficie de trabajo estable para evitar que se mueva durante el funcionamiento y cause lesiones o daños accidentales.

La base de la prensa de husillo tiene dos orificios de montaje en cada lado del montante (ver Figura 3).



**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

La opción de montaje más resistente es un "montaje pasante" (ver el ejemplo a continuación) en el que se perforan agujeros a lo largo de todo el banco de trabajo y se utilizan pernos hexagonales, arandelas y tuercas hexagonales para asegurar la máquina en su lugar.



**Figura 4.** Ejemplo de una configuración de "montaje pasante"

Otra opción es un "montaje directo" (ver ejemplo a continuación), donde la máquina se fija directamente al banco de trabajo con tirafondos y arandelas.

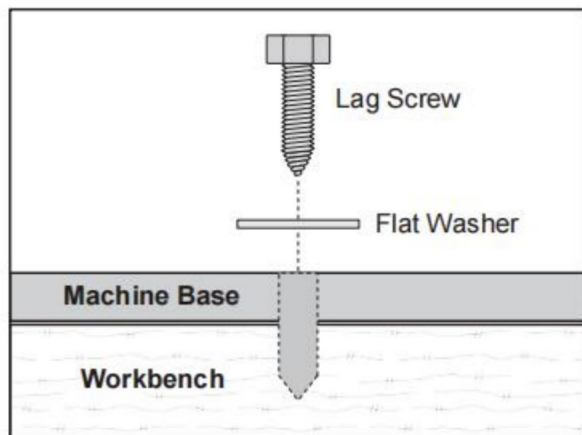


Figura 5. Ejemplo de una configuración de "Montaje directo"

## Asamblea

Herramientas necesarias

Cantidad

Llave hexagonal de 5 mm ..... 1

Llave de 14 mm ..... 1

Esta máquina se entrega con la placa base preinstalada de fábrica. Siga estos pasos  
Instrucciones para el montaje final del conjunto del cubo del piñón y la manija.

Para ensamblar la prensa de husillo:

1. Conecte el mango del volante al volante (consulte la Figura 6).



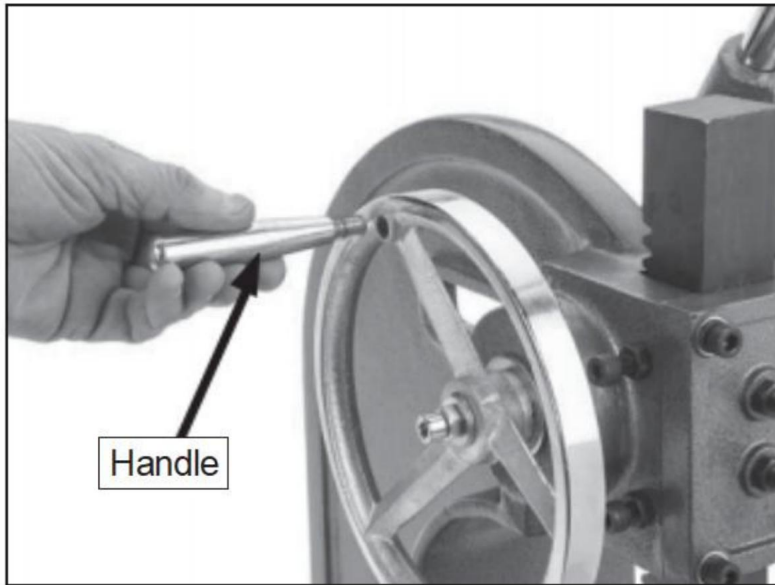
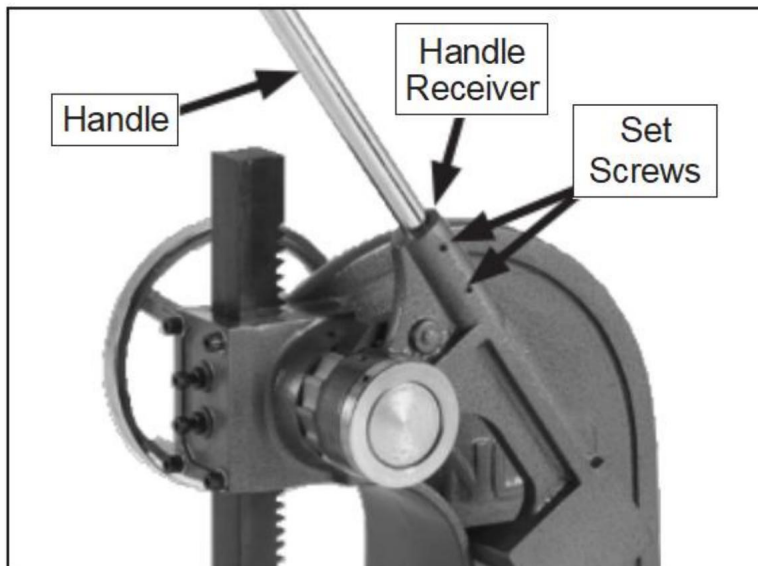


Figura 6. Fijación del mango al volante.

2. Inserte el mango en el receptor del mango (ver Figura 7) y apriete ambos tornillos.  
tornillos.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

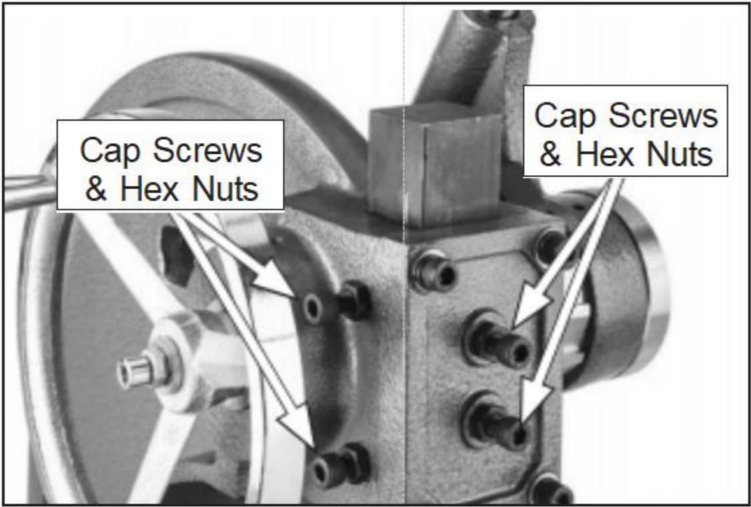
## Ajuste del juego del ariete

Los tornillos de cabeza en la parte frontal y el lado izquierdo de la carcasa del ariete (ver Figura 8) ajustan el cantidad de juego libre del ariete. Lo ideal es que el ariete se mueva con muy poco juego, pero no ser demasiado rígido

| Herramientas necesarias              | Cantidad |
|--------------------------------------|----------|
| Llave de boca abierta de 14 mm ..... | 1        |
| Llave hexagonal de 6 mm .....        | 1        |

Para ajustar el juego libre del ariete:

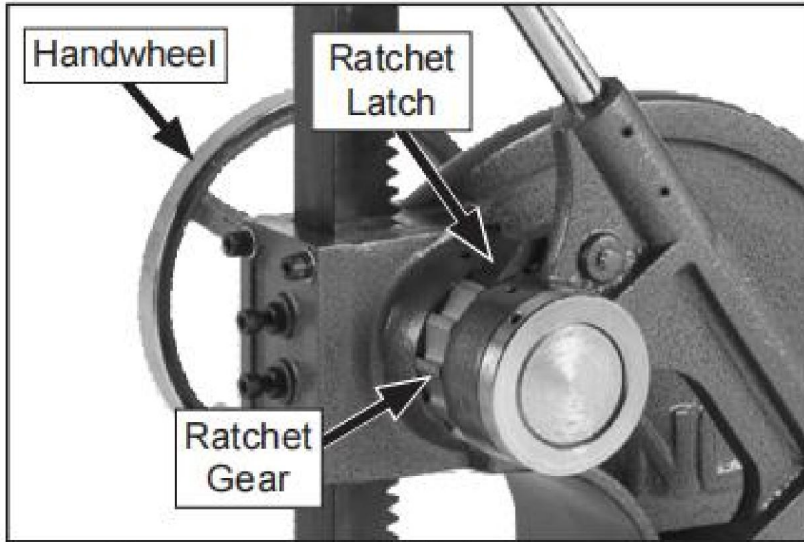
1. Afloje los tornillos que se muestran en la Figura 8.



**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

- 2. De igual manera, ajuste cada par de tornillos de cabeza en una pequeña cantidad en la misma dirección. Gire en el sentido de las agujas del reloj para disminuir el juego libre o en el sentido contrario a las agujas del reloj para aumentarlo.
- 3. Utilice la manija para mover el ariete hacia abajo unas cuantas veces para verificar el ajuste, luego Levante el pestillo de trinquete (ver Figura 9) y eleve el ariete hacia arriba usando un volante. Si

Si es necesario, ajuste aún más los tornillos como se describe en el Paso 2.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. Cuando esté satisfecho con la cantidad de juego libre del ariete, vuelva a apretar las tuercas hexagonales. (mostrado en la Figura 8) sin mover los tornillos de tapa.

## Uso del pestillo de trinquete

El pestillo de trinquete conectado al mango permite al usuario mover el empuje hacia abajo para aplicar presión a la pieza de trabajo. El movimiento de trinquete del mango permite que el mango vuelva a la posición vertical mientras el ariete mantiene presión sobre la pieza de trabajo.

Para utilizar un pestillo de trinquete:

1. Para bajar el ariete, enganche el trinquete al pestillo con el engranaje del trinquete, como se muestra en Figura 9.
2. Tire de la manija hacia abajo para bajar el ariete. El engranaje de trinquete se moverá con Manejar rotación.
3. Levante el mango nuevamente hasta que la parte posterior del conjunto del mango entre en contacto con la prensa. cuerpo. Repita el movimiento hacia abajo hasta completar la operación de prensado.

4. Para liberar la presión del ariete, levante el pestillo de trinquete y levante la manija hasta que se detenga.
5. Gire el volante en sentido antihorario para elevar el ariete a la posición inicial.

## Limpieza y protección

Limpie la prensa del eje con un trapo limpio y alcohol mineral. Cuando esté seca, proteja las superficies sin pintar aplicando una fina capa de aceite ISO 32.

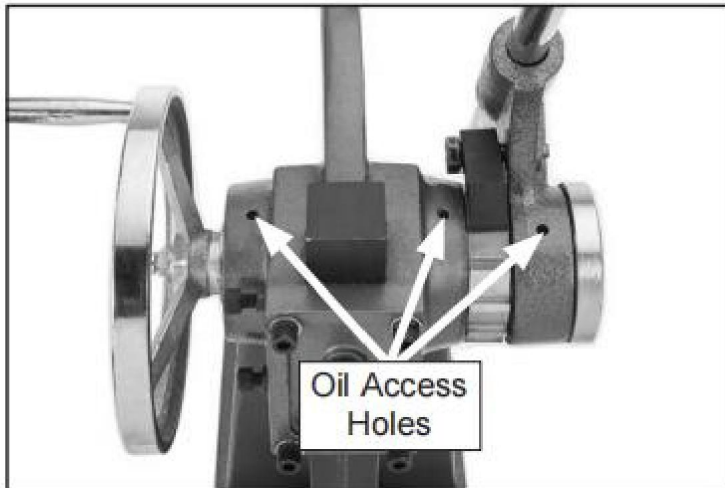
### Lubricación del eje del cubo del piñón

Tipo de aceite .....T26685 o equivalente ISO 32

Cantidad de aceite..... 1–2 bombas

Frecuencia de lubricación.....8 horas de funcionamiento

La lubricación adecuada del eje del cubo del piñón se realiza con una lata de aceite tipo bomba. con una punta cónica a través de los orificios de acceso al aceite (ver Figura 10).



**Figure 10.** Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.

Presione la punta de la boquilla de la lata de aceite contra el orificio de acceso al aceite y bombee la lata de aceite. una o dos veces. Si ve lodos y contaminantes saliendo del lubricante

área, continúe bombeando la lata de aceite hasta que el aceite salga transparente. Mueva los componentes recorriendo todo el recorrido varias veces para distribuir el aceite. Al terminar, limpie el exceso de aceite.

Engrase de piñón y cremallera

Grasa.....T23964 o equivalente a NLGI#2

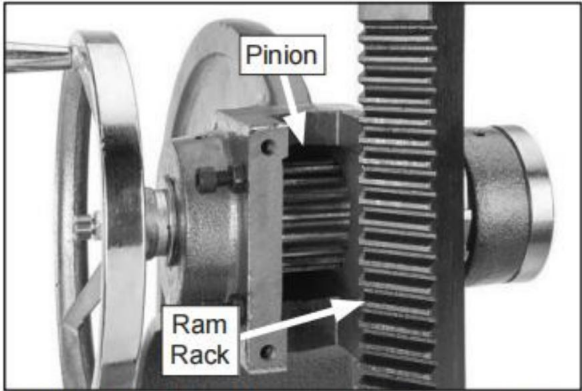
Cantidad de grasa .....Según sea necesario

Frecuencia de lubricación... 40 horas de funcionamiento

| Elementos necesarios          | Cantidad            |
|-------------------------------|---------------------|
| Llave hexagonal de 6 mm ..... | 1                   |
| Trapo de taller .....         | Según sea necesario |
| Cepillo de cerdas duras ..... | 1                   |

Para engrasar la cremallera y el piñón:

1. Retire la placa frontal, luego retire el ariete para exponer el piñón y la cremallera.  
(ver Figura 11).



**Figure 11. Ram rack and pinion exposed after removing front plate.**

2. Utilice trapos de taller, un cepillo duro y alcoholes minerales para limpiar.  
dientes de piñón y cremallera.

3. Cuando esté seco, aplique una capa ligera de grasa a los dientes de la cremallera y el piñón.
4. Vuelva a instalar el ariete y la placa frontal.
5. Levante el pestillo de trinquete y use un volante para mover el ariete hacia arriba y hacia abajo.  
hacia abajo varias veces para distribuir la grasa.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,  
shanghai 200000 CN.

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-  
EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.



YH CONSULTING LIMITADA.  
C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## PRASA ARBORNA

MODEL: APR-3

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.



**VEVOR®**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

PRASA ARBORNA

MODEL: APR-3



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego?  
Skontaktuj się z nami: Wsparcie techniczne i certyfikat E-  
Gwarancji [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                    |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi zapoznać się z treścią instrukcji.<br>Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi.                                                          |
|   | Materiał pod ciśnieniem może się rozpaść i spowodować uderzenie<br>obrażeń. Podczas korzystania z tej prasy należy zawsze nosić okulary ochronne.                                                  |
|  | Ten symbol umieszczony przed komentarzem dotyczącym bezpieczeństwa oznacza rodzaj<br>ostrożności, ostrzeżenia lub niebezpieczeństwa. Zignorowanie tego ostrzeżenia może<br>doprowadzić do wypadku. |
|   | Podczas nakładania trzymaj dłonie i palce z dala od tłoka.<br>nacisk skierowany w dół, aby uniknąć obrażeń spowodowanych przytrzaśnięciem.                                                         |

## ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



## Warnings

Przed przystąpieniem do montażu lub demontażu należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję obsługi.  
działanie.

2. Przeczytaj i zrozum ostrzeżenia zawarte w niniejszej instrukcji. Nieprzestrzeganie wszystkich  
Nieprzestrzeganie tych ostrzeżeń może spowodować poważne obrażenia.

3. Wymień etykiety ostrzegawcze, jeśli ulegną zniszczeniu lub zostaną usunięte.

4. Niniejsza prasa stołowa jest przeznaczona do użytku przez odpowiednio przeszkolonych i  
tylko doświadczony personel. Jeśli nie jesteś zaznajomiony z właściwymi i bezpiecznymi  
obsługi prasy stolarskiej nie należy jej używać do czasu uzyskania odpowiedniego przeszkolenia i wiedzy  
zostały uzyskane.

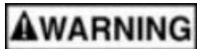
5. Nie używaj tej prasy do trzpieni w innym celu niż ten, do którego jest przeznaczona. W przypadku użycia w innym celu  
celów, Vevor zrzeka się wszelkich gwarancji rzeczywistych lub dorozumianych i uważa się za  
nieškodliwe dla zdrowia i życia, ani nie niesie za sobą żadnych obrażeń mogących wynikać z takiego użytkowania.

6. Podczas korzystania z tej walca należy zawsze nosić zatwierdzone okulary ochronne/osłony twarzy. naciśnij. Codzienne okulary mają tylko soczewki odporne na uderzenia; nie są okulary ochronne.
7. Nie należy obsługiwać prasy trzpieniowej, będąc zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
8. Przed użyciem upewnij się, że prasa stołowa jest solidnie przymocowana do podłogi lub stołu.
9. Sprawdź uszkodzone części. Przed dalszym użyciem prasy trzpieniowej część, która jest uszkodzona należy dokładnie sprawdzić, aby upewnić się, że będą działać prawidłowo i wykonywać zamierzoną funkcję. Sprawdź wyrównanie ruchomych części, wiązanie ruchomych części, pęknięć części, montażu i wszelkich innych warunków, które mogą wpłynąć na jego działanie. Osłona lub inna część, która jest uszkodzona, powinna zostać prawidłowo naprawiona lub wymieniona.
10. Zapewnij odpowiednią przestrzeń wokół stanowiska pracy i nad głową, która nie będzie powodować odbłasków. oświetlenie.
11. Utrzymuj podłogę wokół prasy stolarskiej w czystości, bez resztek materiału, oleju i smaru.
12. Utrzymuj gości w bezpiecznej odległości od miejsca pracy. Trzymaj dzieci z daleka.
13. Poświęć swojej pracy niepodzielną uwagę. Rozglądając się dookoła, wykonując rozmowy i „wygłupy” to nieostrożne działania, które mogą skutkować poważnymi obrażeniami.
14. Zawsze zachowuj zrównoważoną postawę, aby nie wpaść do altany. naciśnij. Nie przesadzaj i nie używaj nadmiernej siły do wykonywania żadnej czynności maszynowej działania.
15. Używaj zalecanych akcesoriów; niewłaściwe akcesoria mogą być niebezpieczne.
16. Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest solidnie przymocowany lub zaciśnięty na stole.
17. Przed przystąpieniem do pracy usuń z obszaru luźne przedmioty i niepotrzebne elementy obrabiane. uruchomienie maszyny.
18. Nie przeciążaj prasy stolarskiej stosując przedłużki (ostrzaczce).
19. Podczas naciskania na łożyska należy stosować stalowe kołnierze podpierające części, aby zapobiec uszkodzeniu łożysk.

Zapoznaj się z następującymi uwagami dotyczącymi bezpieczeństwa użytymi w niniejszej instrukcji:



Oznacza to, że jeśli nie zostaną zachowane środki ostrożności, może to skutkować drobnymi obrażeniami i/lub możliwe uszkodzenie maszyny.



Oznacza to, że jeśli nie zostaną zachowane środki ostrożności, może to skutkować poważnymi obrażeniami lub nawet śmiercią.

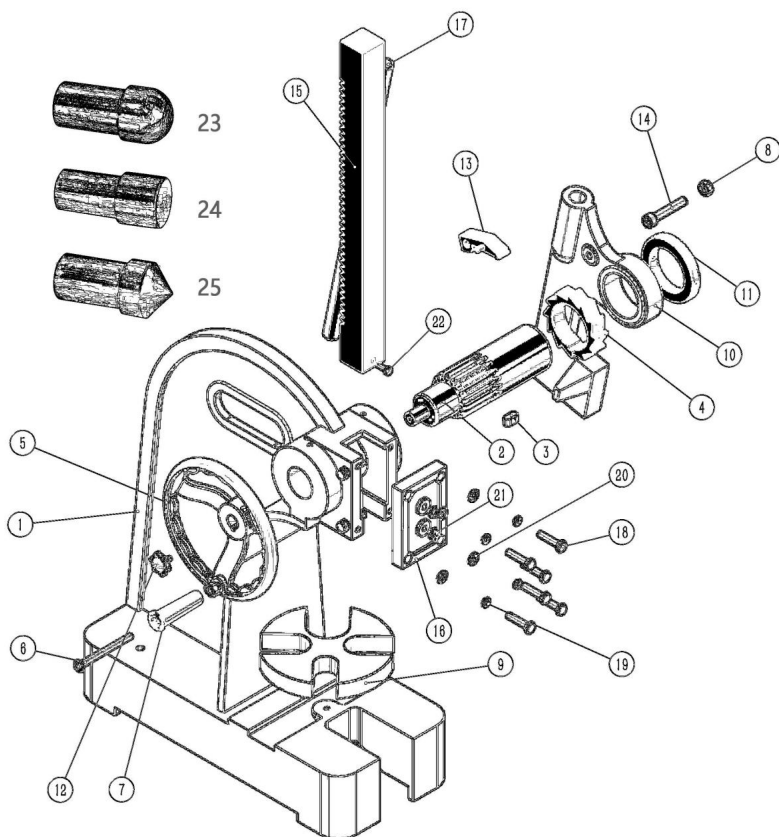
PARAMETRY TECHNICZNE

|                          |             |
|--------------------------|-------------|
| Model                    | KWIECIEŃ-3  |
| Maksymalne ciśnienie (t) | 3           |
| Waga produktu (kg)       | 45          |
| Rozmiar produktu (mm)    | 460*320*910 |

SCHEMAT STRUKTURY PRODUKTU

Lista części

|                         |     |                    |     |                    |                          |                  |    |                |  |
|-------------------------|-----|--------------------|-----|--------------------|--------------------------|------------------|----|----------------|--|
| OPIS                    | REF | OPIS               | REF | OPIS               | REF                      | OPIS             |    |                |  |
| 1 KORPUS MASZINY        | 10  | RAMIĘ WAHACZA      |     | 19                 | PODKŁADKA ZABEZPIEZAJĄCA |                  |    |                |  |
| 2                       |     | WAŁEK ZĘBATKI      | 11  | KOŁNIERZ BLOKUJĄCY | 20                       | PODKŁADKA PŁASKA |    |                |  |
| 3 KLUCZ PŁASKI          |     |                    |     | 12                 | POKRĘTŁO                 |                  | 21 | ORZECH         |  |
| 4 ZĘBATKA ZAPADKOWA     | 13  | ZATRZASK ZAPADKOWY | 22  | ŚRUBA              |                          |                  |    |                |  |
| 5 KOŁO RĘCZNE           | 14  | ŚRUBA              |     |                    |                          |                  | 23 | OKRĄGŁY DRIFT  |  |
| 6 ŚRUB                  |     |                    | 15  | pięści RAM         |                          |                  | 24 | PŁASKI DRIFT   |  |
| 7 UCHWYT                |     |                    | 16  | PŁYT               |                          |                  | 25 | punktowy dryft |  |
| 8 NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA |     |                    | 17  | UCHWYT             |                          |                  |    |                |  |
| 9 TABEŁA                |     |                    | 18  | ŚRUB               |                          |                  |    |                |  |



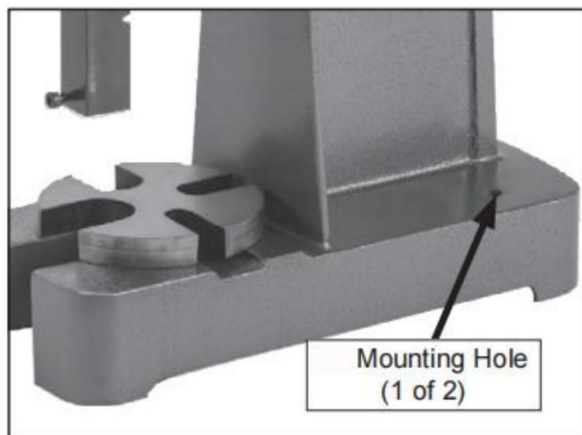
Uwaga: Dokładamy wszelkich starań, aby w miarę możliwości mieć na stanie części zamienne, ale nie możemy zagwarantować, że wszystkie części pokazane tutaj są dostępne w sprzedaży.

## DZIAŁANIE

### Montowanie

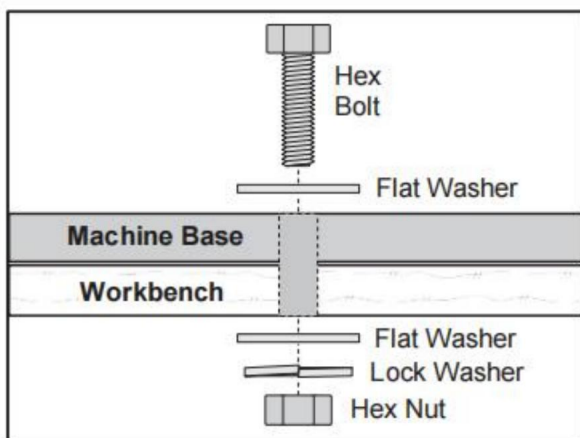
Ze względu na siły dynamiczne występujące podczas pracy prasy stolarskiej, zdecydowanie zalecamy zamontowanie jej na blacie roboczym lub innej stabilnej powierzchni roboczej, aby zapobiec jej przesuwaniu się podczas pracy, co mogłoby spowodować przypadkowe obrażenia lub uszkodzenia.

Podstawa prasy stolarskiej posiada dwa otwory montażowe po każdej stronie słupka (patrz rysunek 3).



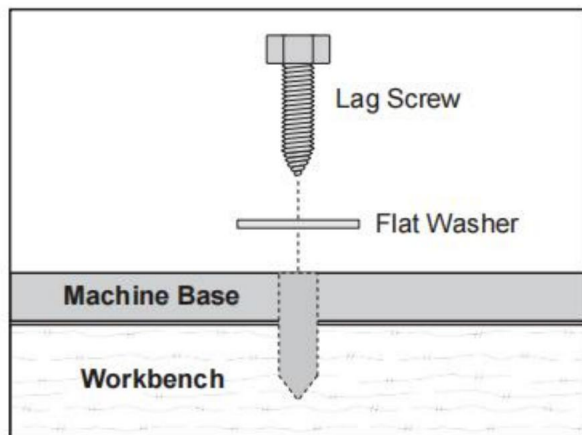
**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

Najmocniejszą opcją montażu jest „montaż przelotowy” (patrz przykład poniżej), w którym otwory są wiercone przez cały stół roboczy, a do zabezpieczenia maszyny na miejscu używa się śrub sześciokątnych, podkładek i nakrętek sześciokątnych.



Rysunek 4. Przykład konfiguracji „Through Mount”

Inną opcją jest „montaż bezpośredni” (patrz przykład poniżej), w którym maszynę mocuje się bezpośrednio do stołu roboczego za pomocą śrub i podkładek.



Rysunek 5. Przykład konfiguracji „montażu bezpośredniego”

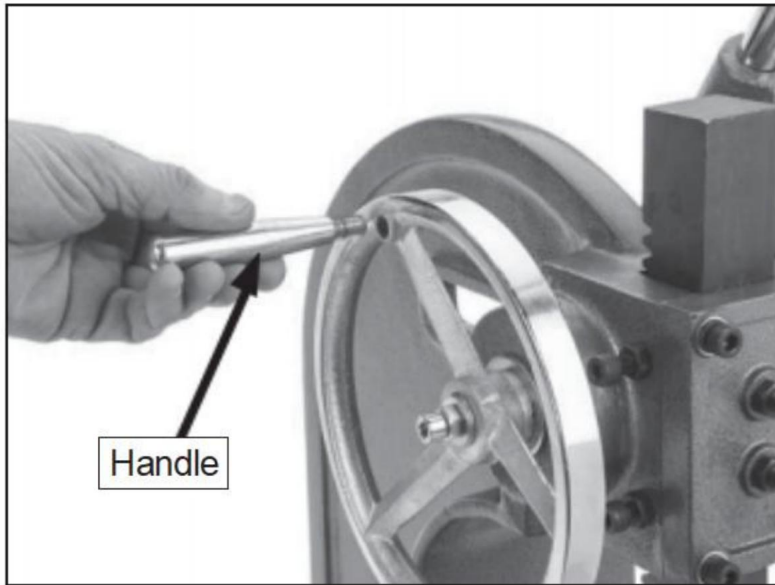
## Montaż

| Potrzebne narzędzia      | Ilość |
|--------------------------|-------|
| Klucz imbusowy 5mm ..... | 1     |
| Klucz 14mm .....         | 1     |

Ta maszyna jest dostarczana z płytą bazową zainstalowaną fabrycznie. Postępuj zgodnie z tymi instrukcjami końcowego montażu piasty zębataki i zespołu klamki.

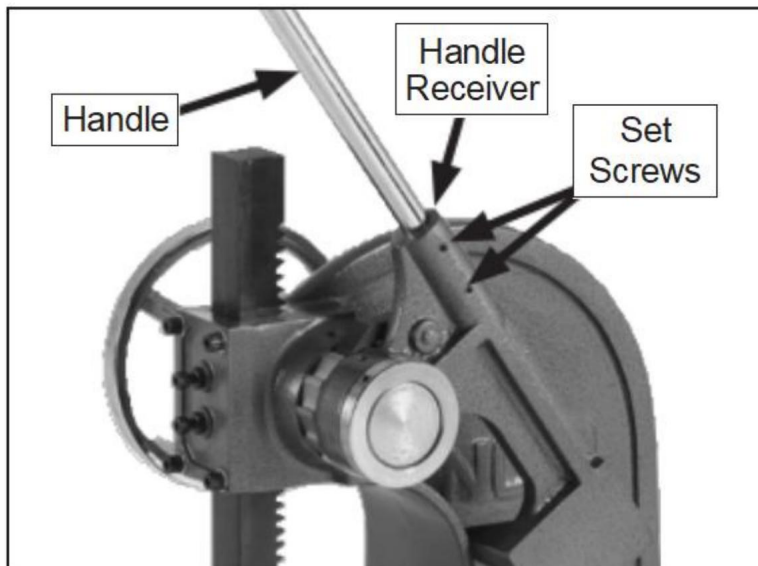
Aby zmontować prasę stolarską:

1. Przymocuj uchwyt koła zamachowego do koła zamachowego (patrz rysunek 6).



Rysunek 6. Mocowanie uchwyty do koła zamachowego.

2. Włóż uchwyt do gniazda uchwyty (patrz rysunek 7) i dokręć oba zestawy śruby.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.



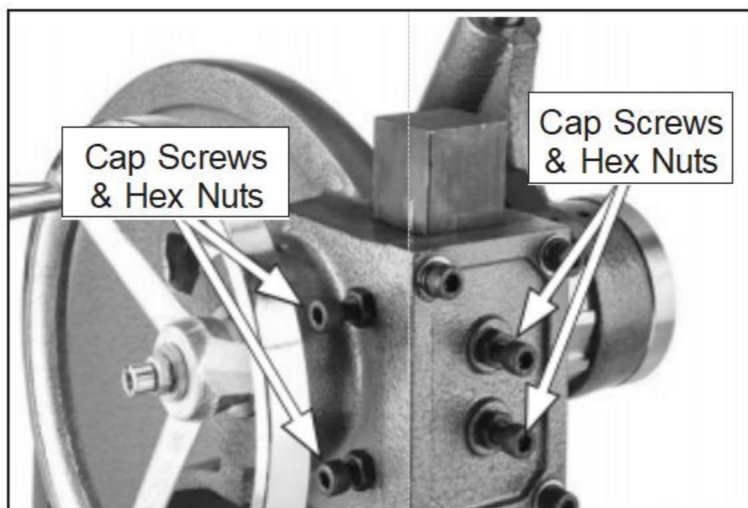
## Regulacja luzu ramu

Śruby z łbem sześciokątnym z przodu i z lewej strony obudowy tłoka (patrz rysunek 8) regulują ilość luzu barana. W idealnym przypadku baran powinien poruszać się z bardzo małym luzem, ale nie być zbyt sztywnym.

| Potrzebne narzędzia      | Ilość |
|--------------------------|-------|
| Klucz płaski 14mm .....  | 1     |
| Klucz imbusowy 6mm ..... | 1     |

Aby wyregulować luz ramy:

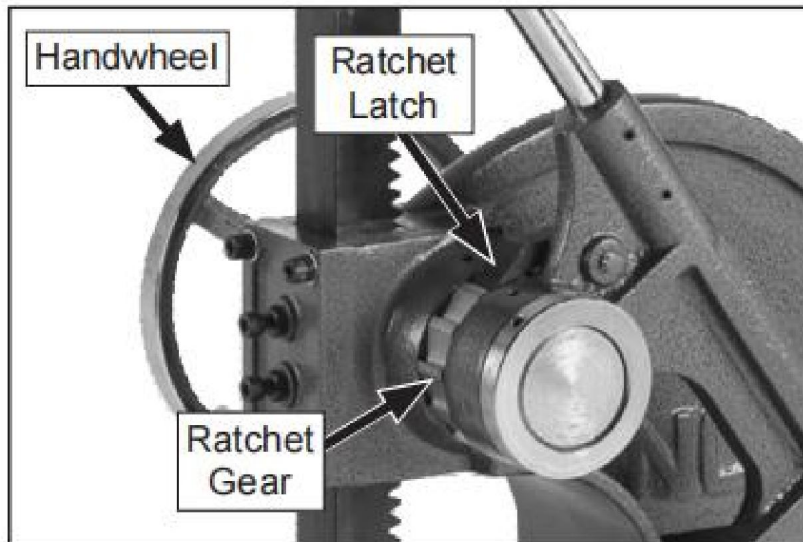
1. Odkręć śruby imbusowe pokazane na rysunku 8.



**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

2. W ten sam sposób wyreguluj każdą parę śrub z łbem sześciokątnym, dokręcając je nieznacznie w tym samym kierunku. Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zmniejszyć luz lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby go zwiększyć.
3. Za pomocą uchwytu przesunąć tłok kilka razy w dół, aby sprawdzić regulację, a następnie podnieść zatrzask zapadkowy (patrz rysunek 9) i podnieść tłok do góry za pomocą pokrętła. Jeśli

W razie konieczności należy dodatkowo wyregulować śruby mocujące zgodnie z opisem w kroku 2.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. Gdy będziesz zadowolony z luzu tłoka, dokręć nakrętki sześciokątne (pokazano na rysunku 8) bez przesuwania śrub imbusowych.

### Używanie zapadki zapadkowej

Zapadka zapadkowa połączona z uchwytem umożliwia użytkownikowi równomierne przesuwanie naciskać w dół, aby wywrzeć nacisk na obrabiany przedmiot. Ruch zapadkowy uchwyt umożliwia powrót uchwytu do pozycji pionowej, podczas gdy tłok utrzymuje nacisk na przedmiot obrabiany.

Aby użyć zatrzasku zapadkowego:

1. Aby obniżyć tłok, załącz zapadkę, aby zablokować ją za pomocą koła zębatego zapadki, jak pokazano na rysunku. Rysunek 9.
2. Pociągnij uchwyt w dół, aby opuścić tłok. Koło zębate zapadkowe przesunie się wraz z obrót uchwytu.
3. Ponownie podnieś uchwyt, aż tylna część zespołu uchwytu zetknie się z prasą. Powtarzaj ruch w dół, aż do zakończenia operacji prasowania.

4. Aby zwolnić nacisk tłoka, podnieś zatrzask zapadkowy i unieś uchwyt aż do oporu.
5. Obróć pokrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby podnieść tłok do pozycji początkowej.

## Czyszczenie i ochrona

Wytrzyj prasę trzpieniową czystą szmatką warsztatową i rozpuszczalnikiem mineralnym. Po wyschnięciu zabezpiecz niepomalowane powierzchnie, nakładając cienką warstwę oleju ISO 32.

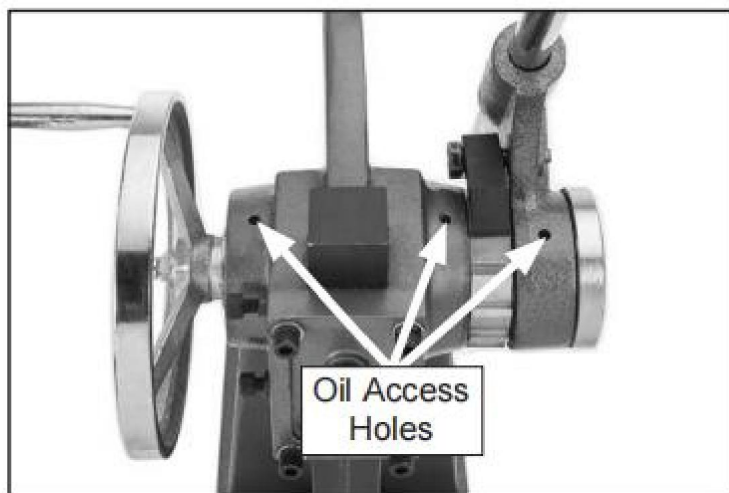
## Olejowanie wału piasty zębatej

Typ oleju .....T26685 lub odpowiednik ISO 32

Ilość oleju..... 1-2 pomp

Częstotliwość smarowania.....8 godzin pracy

Prawidłowe smarowanie wału piasty zębatej wykonuje się za pomocą olejarki w formie pompki za pomocą końcówki stożkowej przez otwory dostępne do oleju (patrz rysunek 10).



**Figure 10. Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.**

Wciśnij końcówkę dyszy olejarki do otworu dostępnego oleju i pompuj olejarkę raz lub dwa. Jeśli widzisz osad i zanieczyszczenia wydostające się ze smaru

obszar, kontynuuj pompowanie puszek z olejem, aż olej będzie czysty. Przesuń komponenty przez całą drogę przejazdu kilka razy, aby rozprowadzić olej. Po zakończeniu wytrzyj nadmiar oleju.

### Smarowanie przekładni zębatej

Smar.....T23964 lub odpowiednik NLGI#2

Ilość smaru .....Według potrzeb

Częstotliwość smarowania..... 40 godzin pracy

| Potrzebne przedmioty | Ilość |
|----------------------|-------|
|----------------------|-------|

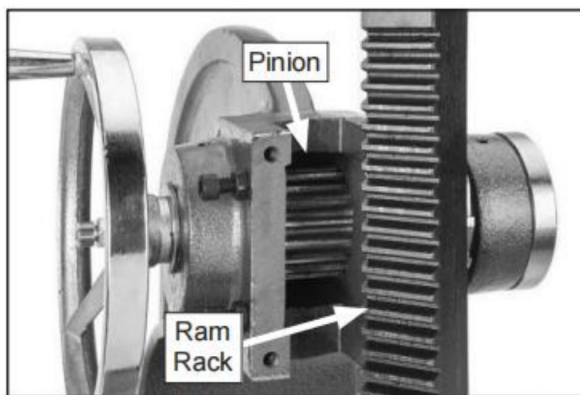
|                          |   |
|--------------------------|---|
| Klucz imbusowy 6mm ..... | 1 |
|--------------------------|---|

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Szmatka sklepowa ..... | W razie potrzeby |
|------------------------|------------------|

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| Szczotka o sztywnym włosiu ..... | 1 |
|----------------------------------|---|

Aby nasmarować przekładnię zębatą:

1. Zdejmij przednią płytę, a następnie wyjmij tłok, aby odsłonić zębatkę i listwę zębatą. (patrz rysunek 11).



**Figure 11.** Ram rack and pinion exposed after removing front plate.

2. Do czyszczenia użyj szmatek warsztatowych, twardej szczotki i rozpuszczalnika mineralnego. zęby zębate.

3. Po wyschnięciu nałóż cienką warstwę smaru na zęby przekładni zębatej.
4. Ponownie zamontuj siłownik i przednią płytę.
5. Podnieś zatrzask zapadkowy i za pomocą pokrętła przesunąć tłok w górę i kilkakrotnie w dół, aby rozprowadzić smar.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,  
szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-EASTWOOD  
NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **DE ARBOR-PERS**

**MODEL: APR-3**

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## DE ARBOR-PERS

**MODEL:** APR-3



**HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!**

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat** [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.



|                                                                                   |                                                                                                                                                                           |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing lezen.<br>Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door.                      |
|   | Materiaal onder druk kan uit elkaar vliegen en een impact veroorzaken verwondingen. Draag altijd een veiligheidsbril bij het gebruik van deze pers.                       |
|  | Dit symbool, geplaatst voor een veiligheidsopmerking, geeft een soort van voorzorg, waarschuwing of gevaar. Het negeren van deze waarschuwing kan tot een ongeval leiden. |
|   | <b>Houd uw handen en vingers uit de buurt van de ram tijdens het aanbrengen neerwaartse druk om beknellingswonden te voorkomen.</b>                                       |

## VEILIGHEIDSMATREGELEN



## Warnings

Lees en begrijp de volledige gebruikershandleiding voordat u met de montage begint of operatie.

2. Lees en begrijp de waarschuwingen in deze handleiding. Het niet naleven van alle van deze waarschuwingen kan ernstig letsel veroorzaken.

3. Vervang de waarschuwingslabels als ze onzichtbaar zijn geworden of verwijderd zijn.

4. Deze pers is ontworpen en bedoeld voor gebruik door goed opgeleide en alleen ervaren personeel. Als u niet bekend bent met de juiste en veilige bediening van een arborpers, gebruik deze niet voordat u de juiste training en kennis hebt zijn verkregen.

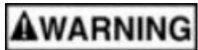
5. Gebruik deze arborpers niet voor andere doeleinden dan waarvoor hij bedoeld is. Als hij voor andere doeleinden wordt gebruikt, Voor dergelijke doeleinden wijst Vevor elke echte of impliciete garantie af en houdt zich aan de volgende voorwaarden: onschadelijk te maken voor enig letsel dat uit dat gebruik kan voortvloeien.

6. Draag altijd een goedgekeurde veiligheidsbril/gezichtsbescherming tijdens het gebruik van deze preeel pers. Alledaagse brillen hebben alleen stootvaste glazen; ze zijn niet veiligheidsbril.
7. Gebruik deze perstang niet als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen.
8. Zorg ervoor dat de pers stevig op de vloer of werkbank is bevestigd voordat u hem gebruikt.
9. Controleer beschadigde onderdelen. Voordat u de arborpers verder gebruikt, moet u een onderdeel dat beschadigd moet zorgvuldig worden gecontroleerd om te bepalen of het goed zal werken en de beoogde functie uitvoeren. Controleer de uitlijning van bewegende delen, binding van bewegende delen, breuk van onderdelen, montage en alle andere omstandigheden die kunnen de werking ervan beïnvloeden. Een beschermkap of ander onderdeel dat beschadigd is, moet op de juiste manier worden gerepareerd of vervangen.
10. Zorg voor voldoende ruimte rondom het werkgebied en niet-verblindende plafondverlichting verlichting.
11. Zorg ervoor dat de vloer rondom de pers schoon is en vrij van restmateriaal, olie en vet.
12. Houd bezoekers op veilige afstand van het werkgebied. Houd kinderen uit de buurt.
13. Geef je werk onverdeelde aandacht. Kijk om je heen, ga door met een conversatie en 'paardenspel' zijn onzorgvuldige handelingen die tot ernstig letsel kunnen leiden.
14. Zorg te allen tijde voor een evenwichtige houding, zodat u niet in de preeel valt pers. Reik niet te ver en gebruik geen buitensporige kracht om een machine uit te voeren operatie.
15. Gebruik de aanbevolen accessoires. Onjuiste accessoires kunnen gevaarlijk zijn.
16. Zorg ervoor dat het werkstuk stevig aan de tafel is bevestigd of vastgeklemd.
17. Verwijder losse voorwerpen en onnodige werkstukken uit het gebied voordat u begint de machine starten.
18. Overbelast de pers niet door verlengstangen te gebruiken.
19. Gebruik stalen kragen om onderdelen te ondersteunen bij het drukken op lagers om te voorkomen schade aan de lagers.

**Maak uzelf vertrouwd met de volgende veiligheidswaarschuwingen die in deze handleiding worden gebruikt:**



Dit betekent dat als er geen voorzorgsmaatregelen worden genomen, dit kan resulteren in licht letsel en/of mogelijke schade aan de machine.



Dit betekent dat als er geen voorzorgsmaatregelen worden genomen, dit kan resulteren in ernstig letsel of zelfs de dood tot gevolg hebben.

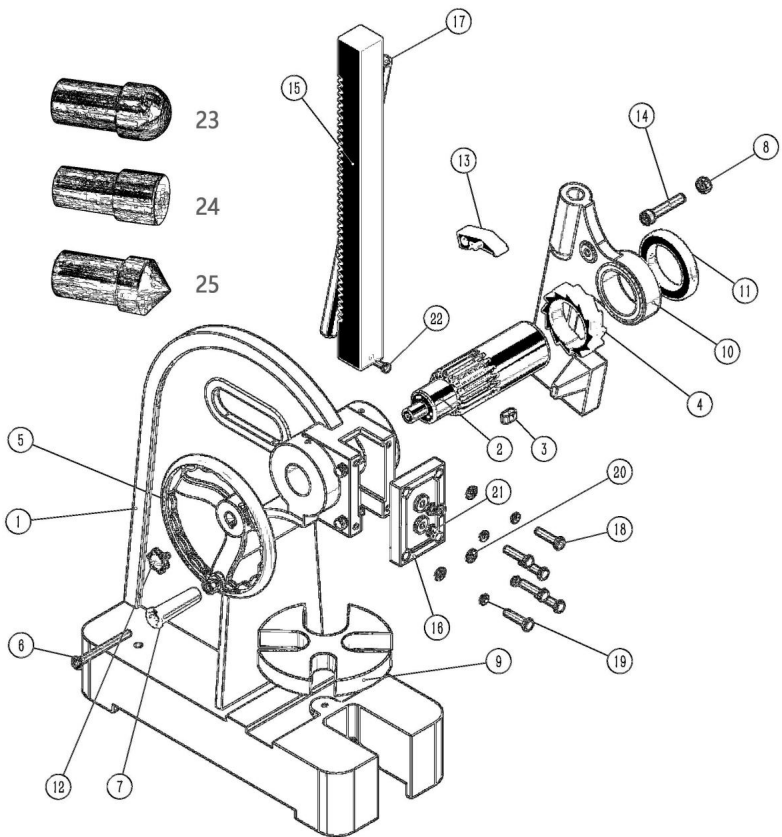
**TECHNISCHE PARAMETERS**

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Model               | APR-3       |
| Maximale druk (t)   | 3           |
| Productgewicht (kg) | 45          |
| Productgrootte (mm) | 460*320*910 |

**PRODUCTSTRUCTUURDIAGRAM**

**Onderdelenlijst**

| REF | BESCHRIJVING                         | REF                   | BESCHRIJVING | REF  | BESCHRIJVING  |
|-----|--------------------------------------|-----------------------|--------------|------|---------------|
| 1   | MACHINEBODY 10 ZWAAIARM              |                       |              | 19   | BORGRING      |
| 2   | PINION AS 11 BORGKRAAG 20 VLAKE RING |                       |              |      |               |
| 3   | PLATTE SLEUTEL                       | 12                    | KNOP         | 21   | MOER          |
| 4   | RATCHET TANDWIEL 13                  | RATCHET VERGRENDELING | 22           | BOUT |               |
| 5   | HANDWIEL 14 BOUT                     |                       |              | 23   | RONDE DRIFT   |
| 6   | BOUTEN                               | 15                    | RAM          | 24   | VLAKE DRIFT   |
| 7   | HANDVAT                              | 16                    | PLAAT        | 25   | PUNTIGE DRIFT |
| 8   | ZESKANTMOER                          | 17                    | HANDVAT      |      |               |
| 9   | TABEL                                | 18                    | BOUT         |      |               |



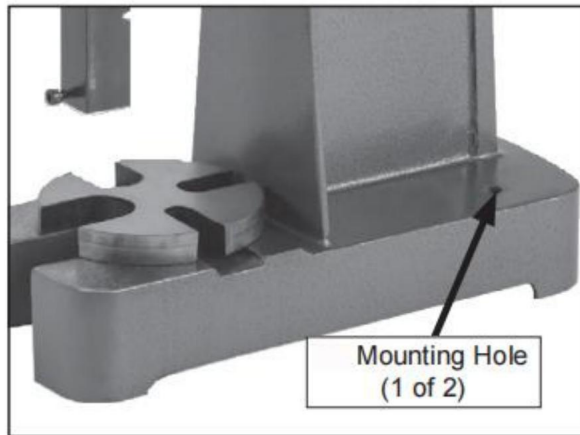
**Let op:** Wij doen ons best om vervangende onderdelen op voorraad te hebben, indien mogelijk, maar Wij kunnen niet garanderen dat alle hier getoonde onderdelen beschikbaar zijn voor aankoop.

## WERKING

### Montage

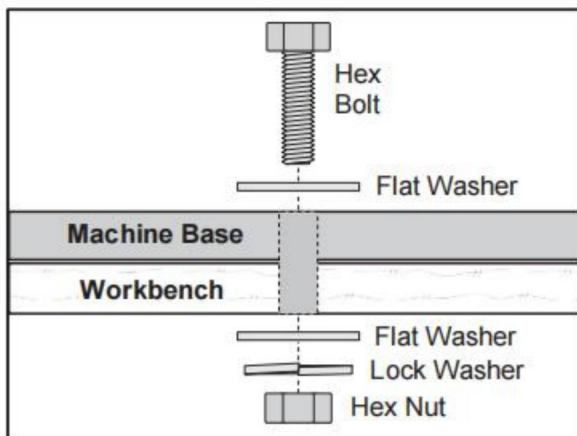
Vanwege de dynamische krachten die vrijkomen bij het bedienen van de doornpers, raden wij u ten zeerste aan deze op een werkbank of ander stabiel werkoppervlak te monteren. Zo voorkomt u dat de pers tijdens het gebruik gaat bewegen en er onbedoeld letsel of schade ontstaat.

De basis van de doornpers heeft twee bevestigingsgaten aan elke kant van de staander (zie Afbeelding 3).



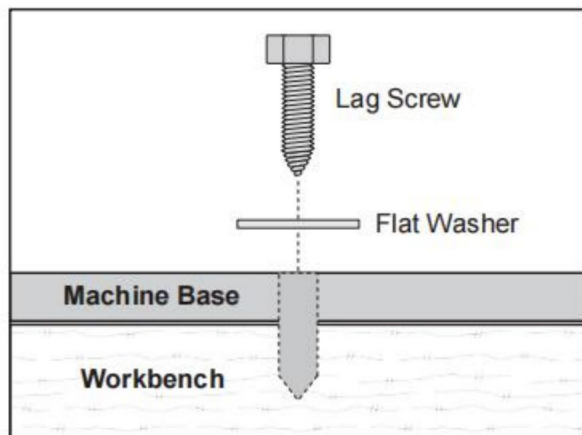
**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

De sterkste bevestigingsoptie is een 'doorlopende montage' (zie voorbeeld hieronder), waarbij gaten door de hele werkbank heen worden geboord en zeskantbouten, ringen en zeskantmoeren worden gebruikt om de machine op zijn plaats te bevestigen.



**Figuur 4.** Voorbeeld van een "Through Mount"-opstelling

Een andere optie is een 'directe montage' (zie onderstaand voorbeeld), waarbij de machine direct aan de werkbank wordt vastgezet met houtdraadbouten en ringen.



**Figuur 5.** Voorbeeld van een "Direct Mount"-opstelling

## Montage

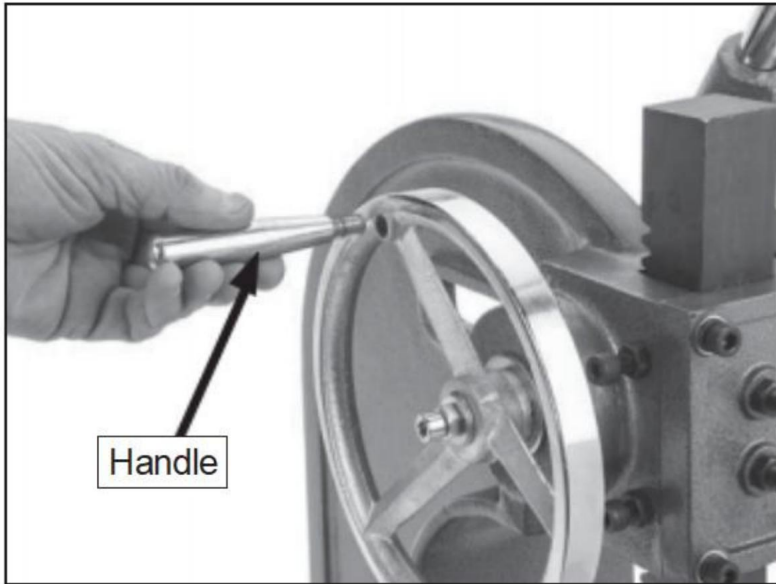
### Benodigde gereedschappen

|                  |       | Hoofveelheid |
|------------------|-------|--------------|
| Inbussleutel 5mm | ..... | 1            |
| Sleutel 14mm     | ..... | 1            |

Deze machine wordt geleverd met de basisplaat vooraf geïnstalleerd in de fabriek. Volg deze Instructies voor de uiteindelijke montage van de rondselnaaf en de handgreep.

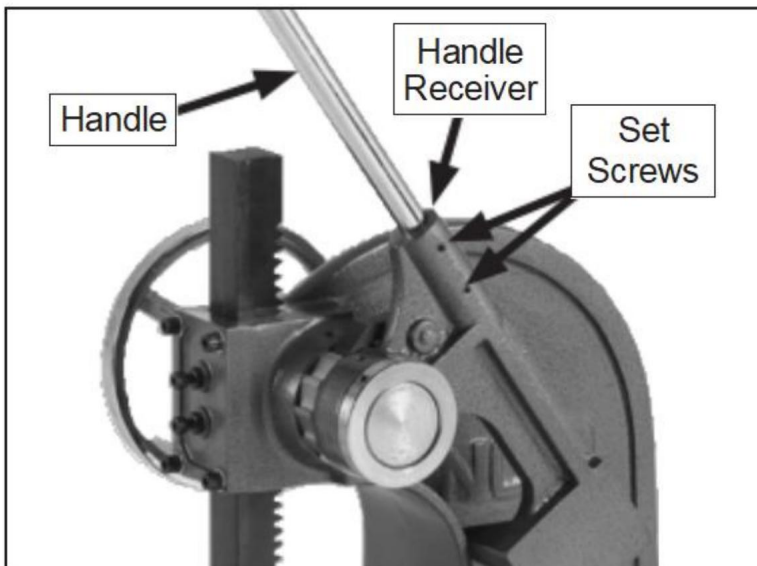
### Om de doornpers te monteren:

1. Bevestig de handwielhendel aan het handwiel (zie **afbeelding 6**).



**Figuur 6.** De hendel aan het handwiel bevestigen.

2. Plaats de hendel in de hendelontvanger (zie **afbeelding 7**) en draai beide setbouten vast schroeven.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

## Ramspeling aanpassen

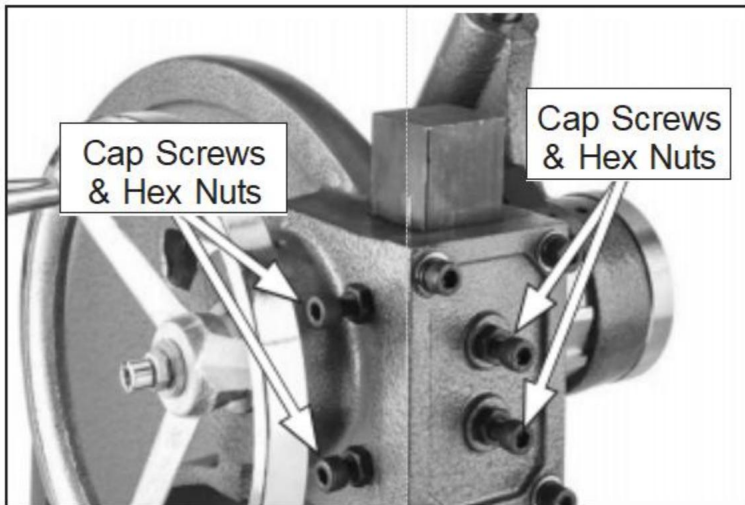
Met de kapschroeven aan de voor- en linkerkant van de rambehuizing (zie **afbeelding 8**) wordt de hoeveelheid ram vrije speling. Idealiter zou de ram met heel weinig speling moeten bewegen, maar niet overdreven stijf zijn.

### Benodigde gereedschappen

|                         | Hoeveelheid |
|-------------------------|-------------|
| Steeksleutel 14mm ..... | 1           |
| Inbussleutel 6mm .....  | 1           |

Om de vrije speling van het ram-geheugen aan te passen:

1. Draai de in **figuur 8** afgebeelde bouten los.



**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

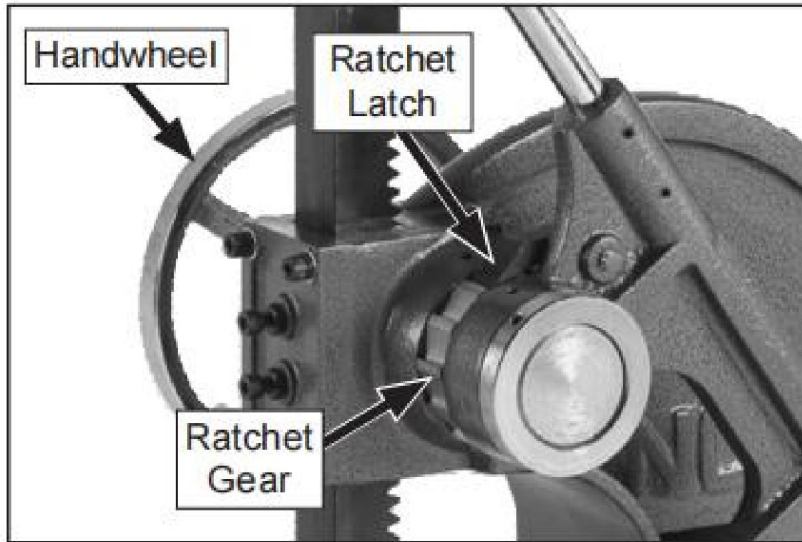
2. Draai beide paar inbusschroeven een klein beetje in dezelfde richting.

Draai met de klok mee om de speling te verkleinen en tegen de klok in om de speling te vergroten.

3. Gebruik de hendel om de ram een paar keer naar beneden te bewegen om de afstelling te controleren en til de ratelgrendel op (zie **afbeelding 9**) en til de ram omhoog met behulp van een handwiel. Als



Indien nodig, de inbusbouten verder afstellen zoals beschreven in **stap 2**.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. Wanneer u tevreden bent met de hoeveelheid speling van de ram, draait u de zeskantmoeren weer vast (weergegeven in **Figuur 8**) zonder de cilinderschroeven te verplaatsen.

## Gebruik van ratelgrendel

De ratelvergrendeling die aan de handgreep is bevestigd, zorgt ervoor dat de gebruiker de ram naar beneden om druk op het werkstuk uit te oefenen. De ratelende beweging van de handgreep zorgt ervoor dat de handgreep weer in de verticale positie terugkeert terwijl de ram de beweging vasthoudt. druk op het werkstuk.

### Om een ratelsluiting te gebruiken:

1. Om de ram te laten zakken, schakelt u de ratel in om deze te vergrendelen met de rateltandwiel, zoals afgebeeld in **Figuur 9**.
2. Trek de hendel naar beneden om de ram te laten zakken. Het rateltandwiel beweegt met rotatie hanteren.
3. Til de hendel opnieuw op totdat de achterkant van de hendel de pers raakt lichaam. Herhaal de neerwaartse beweging totdat de persbewerking voltooid is.

4. Om de ramdruk te verminderen, tilt u de ratelvergrendeling op en tilt u de hendel omhoog totdat deze stopt.
5. Draai het handwiel tegen de klok in om de ram naar de startpositie te brengen.

## Reinigen en beschermen

Veeg de arbor press down af met een schone werkplaatsdoek en minerale terpentijn. Bescherm de ongeverfde oppervlakken na het drogen door een dunne laag ISO 32 olie aan te brengen.

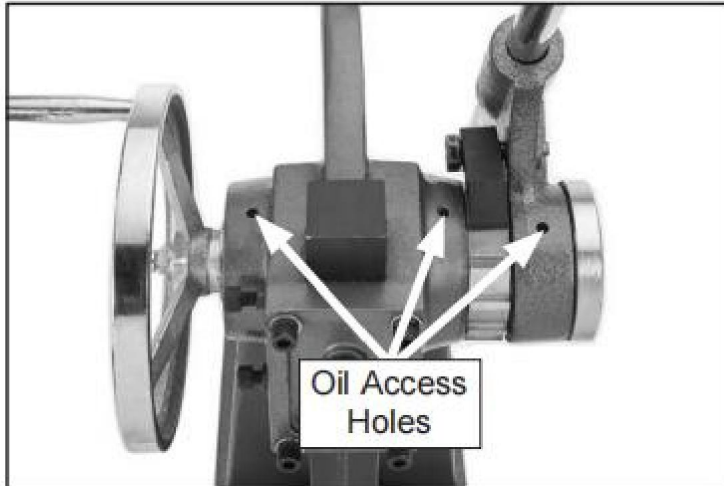
## Oliepen van de naafas van het rondsel

Olietype .....T26685 of ISO 32-equivalent

Hoeveelheid olie..... 1–2 pompen

Smeerfrequentie.....8 uur werking

De juiste smering van de rondselnaafas gebeurt met een oliekan van het pomptype met een kegelpunt door de olie-toegangsgaten (zie **Afbeelding 10**).



**Figure 10.** Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.

Duw de punt van het mondstuk van de oliekan tegen het olie-toegangsgat en pomp de oliekan een of twee keer. Als u ziet dat er slib en verontreinigingen uit de smeerolie komen

gebied, blijf de oliekan pompen totdat de olie helder is. Verplaats de componenten door het hele pad van de reis een paar keer om de olie te verdelen. Veeg na afloop de overtollige olie weg.

### Smering tandheugel en rondsel

Vet.....T23964 of NLGI#2 Equivalent

Hoeveelheid vet .....Naar behoefte

Smeerfrequentie..... 40 uur werking

### Benodigde artikelen

Hoeveelheid

Inbussleutel 6mm ..... 1

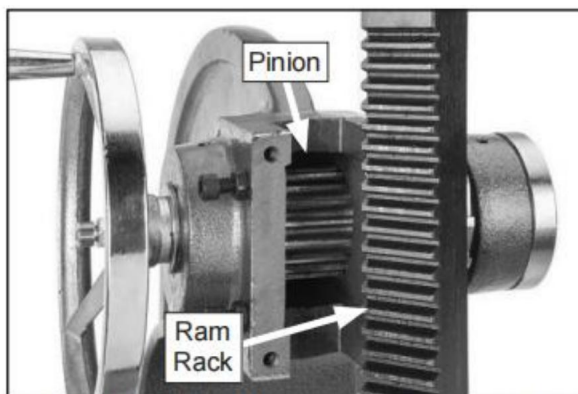
Winkellapje .....Zo nodig

Stijve borstel met borstelharen .....1

### Om tandheugel en rondsel te smeren:

1. Verwijder de voorplaat en verwijder vervolgens de ram om het rondsel en de tandheugel bloot te leggen

(zie **figuur 11**).



**Figure 11.** Ram rack and pinion exposed after removing front plate.

2. Gebruik poetslappen, een harde borstel en minerale terpentine om de vlekken schoon te maken.

tandheugel-en-rondsel tanden.

3. Wanneer de tandheugel droog is, smeert u een dun laagje vet op de tanden van de tandheugel.
4. Plaats de ram en de frontplaat terug.
5. Til de ratelvergrendeling op en gebruik een handwiel om de ram omhoog en omlaag te bewegen. meerdere malen naar beneden om het vet te verdelen.

Fabrikant: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET- EASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **ARBORPRESSEN**

**MODELL: APR-3**

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ARBORPRESSEN

MODELL: APR-3



## BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

|                                                                                   |                                                                                                                                                                         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Varning - För att minska risken för skador måste användaren läsa igenom bruksanvisningen noggrant.                                                                      |
|   | Material under tryck kan flyga isär och orsaka stötar skador. Bär alltid skyddsglasögon när du använder denna press.                                                    |
|  | Denna symbol, placerad före en säkerhetskommentar, indikerar en typ av försiktighetsåtgärder, varningar eller fara. Att ignorera denna varning kan leda till en olycka. |
|   | <b>Håll händer och fingrar borta från kolven när du applicerar tryck nedåt för att undvika klämskador.</b>                                                              |

## SÄKERHETSÅTGÄRDER



## Warnings

Läs och förstå hela bruksanvisningen innan du försöker montera eller drift.

2. Läs och förstå varningarna i denna handbok. Underlåtenhet att följa alla av dessa varningar kan orsaka allvarliga skador.

3. Byt ut varningsetiketterna om de blir skymd eller borttagen.

4. Denna arbor press är designad och avsedd för användning av väl utbildade och endast erfaren personal. Om du inte är bekant med det korrekta och säkra drift av en arborpress, använd den inte förrän korrekt utbildning och kunskap har erhållits.

5. Använd inte denna arborpress för annat än dess avsedda användning. Om den används för annat Vevor fransäger sig alla verkliga eller underförstådda garantier och håller sig själv ofarlig från alla skador som kan uppstå från den användningen.

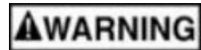


6. Bär alltid godkända skyddsglasögon/ansiktsskydd när du använder denna berså trycka. Vardagsglasögon har bara slagtåliga glas; det är de inte skyddsglasögon.
7. Använd inte denna arborpress när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller andra läkemedel.
8. Se till att den här arborpressen är ordentligt fastsatt i golvet eller bänken före användning.
9. Kontrollera skadade delar. Innan vidare användning av arbor pressen, en del som är skadad bör kontrolleras noggrant för att fastställa att den kommer att fungera korrekt och utföra sin avsedda funktion. Kontrollera om rörliga delar är inriktade, bindning av rörliga delar, brott på delar, montering och andra förhållanden som kan påverka dess funktion. Ett skydd eller annan del som är skadad ska vara ordentligt repareras eller bytas ut.
10. Se till att det finns tillräckligt med utrymme runt arbetsområdet och inte bländar ovanför belysning.
11. Håll golvet runt arborpressen rent och fritt från skrotmaterial, olja och fett.
12. Håll besökare på säkert avstånd från arbetsområdet. Håll barn borta.
13. Ge ditt arbete odelad uppmärksamhet. Ser sig omkring, fortsätter en konversation och "hästlek" är slarviga handlingar som kan resultera i allvarliga skador.
14. Håll alltid en balanserad ställning så att du inte ramlar in i bersån trycka. Räck inte för mycket eller använd inte överdriven kraft för att utföra någon maskin drift.
15. Använd rekommenderade tillbehör; felaktiga tillbehör kan vara farliga.
16. Se till att arbetsstycket är ordentligt fastsatt eller fastklämt i bordet.
17. Ta bort lösa föremål och onödiga arbetsstycken från området innan starta maskinen.
18. Överbelasta inte arborpressen genom att använda förlängningsstänger (cheater).
19. Använd stålkragar för att stödja delar när du trycker på lager för att förhindra skador på lagren.

**Bekanta dig med följande säkerhetsanvisningar som används i denna handbok:**



Detta innebär att om försiktighetsåtgärder inte iakttas kan det resultera i lindrig personskada och/eller möjlig maskinskada.



Detta innebär att om försiktighetsåtgärder inte iakttas kan det resultera i allvarig skada eller till och med dödsfall.

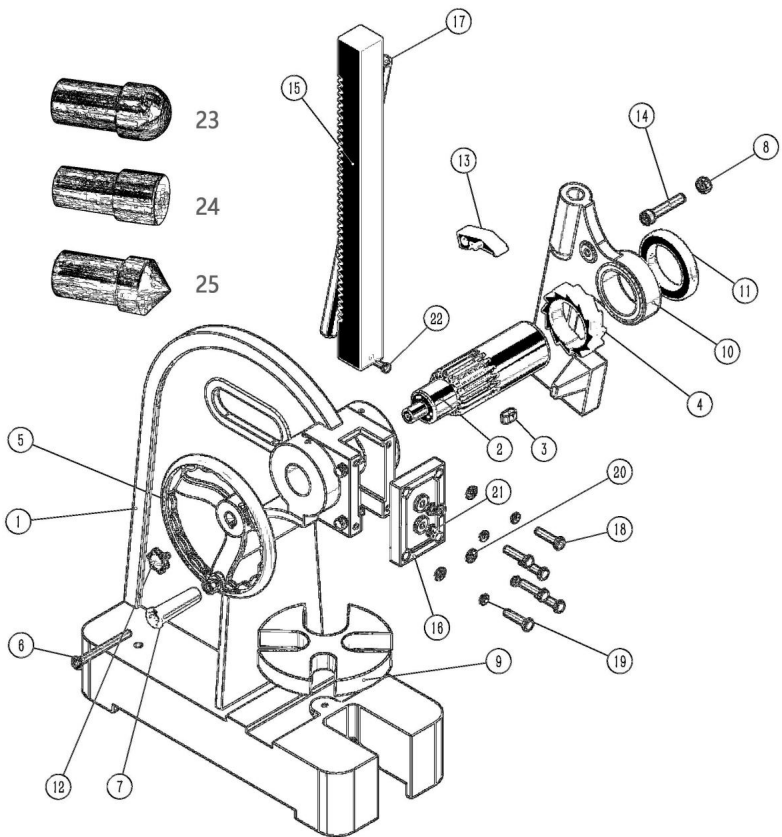
## TEKNISKA PARAMETRAR

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Modell              | APR-3       |
| Max tryckyt         | 3           |
| Produktvikt (kg)    | 45          |
| Produktstorlek (mm) | 460*320*910 |

## PRODUKTSTRUKTURDIAGRAM

Lista över delar

| REF | BESKRIVNING                | REF | BESKRIVNING | REF | BESKRIVNING    |
|-----|----------------------------|-----|-------------|-----|----------------|
| 1   | MASKINKROPP 10 SWINGARM    |     |             | 19  | LÅSBRICKA      |
| 2   | KNIVJACKEL 11 LÅSKRAGE 20  |     | PLATBRICKA  |     |                |
| 3   | PLAT NYCKEL                | 12  | KNAPP       | 21  | MUTTER         |
| 4   | SPÄRRVÄXEL 13 SPÄRRSLÄR 22 |     | BULT        |     |                |
| 5   | HANDHJUL 14 BULT           |     |             | 23  | RUNDDRIFT      |
| 6   | BULT                       | 15  | RAM         | 24  | FLAT DRIFT     |
| 7   | HANDTAG                    | 16  | PLATTA      | 25  | SPICKADE DRIFT |
| 8   | sexkantmutter              | 17  | HANDTAG     |     |                |
| 9   | TABELL                     | 18  | BULT        |     |                |



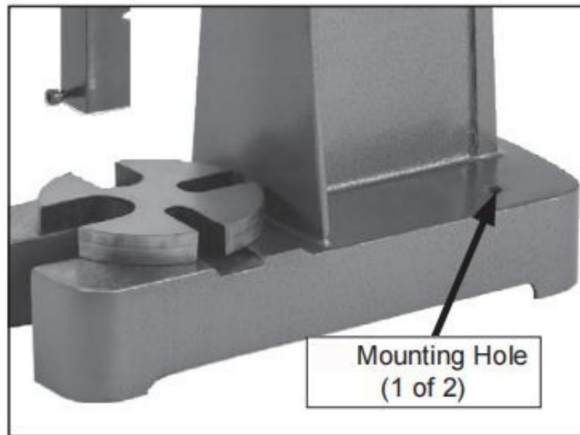
**Observera:** Vi gör vårt bästa för att lagra reservdelar när det är möjligt, men vi kan inte garantera att alla delar som visas här är tillgängliga för köp.

## DRIFT

### Montering

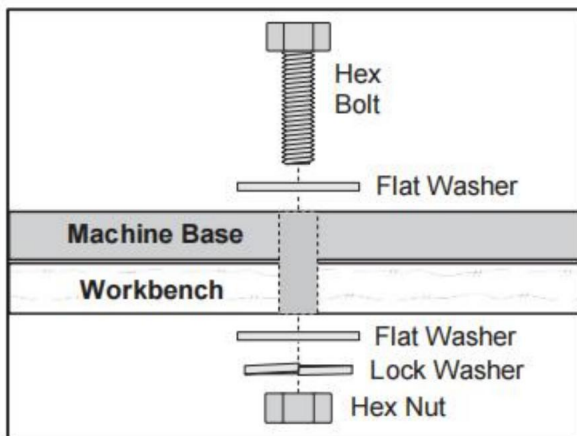
På grund av de dynamiska krafterna som är involverade i manövreringen av arborpressen rekommenderar vi starkt att du monterar den på en bänkskiva eller annan stabil arbetsyta för att förhindra att den rör sig under drift och orsakar oavsiktlig skada eller skada.

Basen på arborpressen har två monteringshål på varje sida av stolpen (se figur 3).



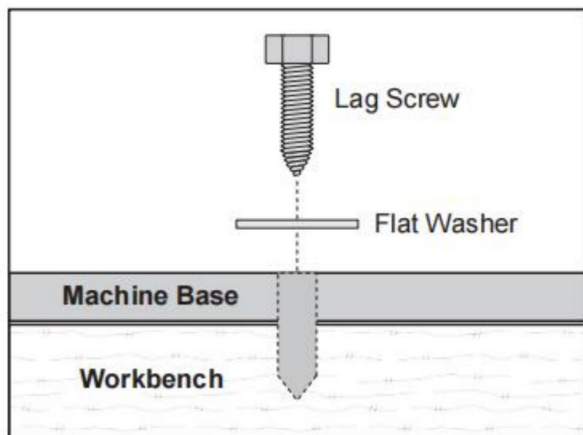
**Figure 3.** Mounting hole (1 of 2).

Det starkaste monteringsalternativet är en "genomgående montering" (se exempel nedan) där hål borraras hela vägen genom arbetsbänken – och sexkantsbultar, brickor och sexkantsmuttrar används för att säkra maskinen på plats.



**Figur 4.** Exempel på en "Through Mount"-inställning

Ett annat alternativ är ett "direktfäste" (se exempel nedan), där maskinen fästs direkt på arbetsbänken med lagskruvar och brickor.



**Figur 5.** Exempel på en "Direct Mount"-inställning

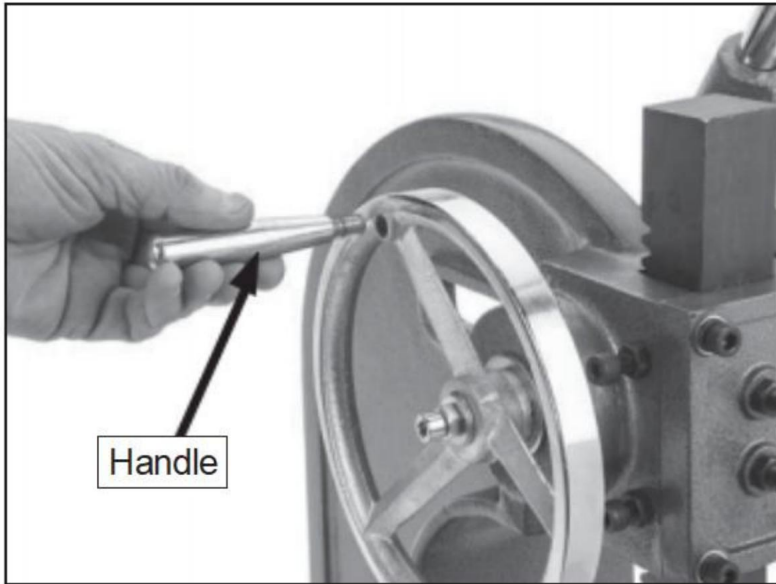
## Montering

| Verktyg som behövs      | Antal |
|-------------------------|-------|
| Insexnyckel 5 mm .....  | 1     |
| Skiftnyckel 14 mm ..... | 1     |

Denna maskin levereras med basplattan förinstallerad på fabriken. Följ dessa instruktioner för den slutliga monteringen av kugghjulsnavet och handtagets montering.

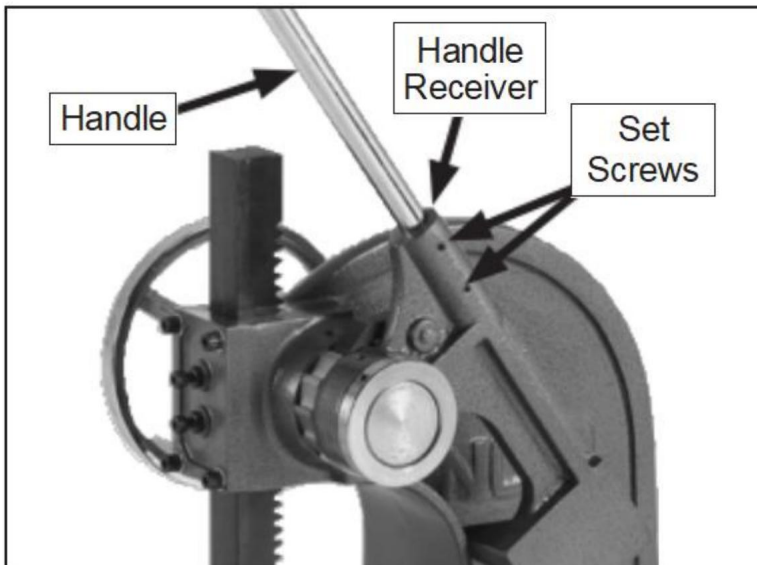
### Så här monterar du arborpressen:

1. Fäst ratthandtaget på ratten (se **figur 6**).



**Figur 6.** Fästa handtaget på handratten.

2. Sätt in handtaget i handtagsmottagaren (se **figur 7**) och dra åt båda uppsättningarna skruvar.



**Figure 7.** Handle inserted into receiver.

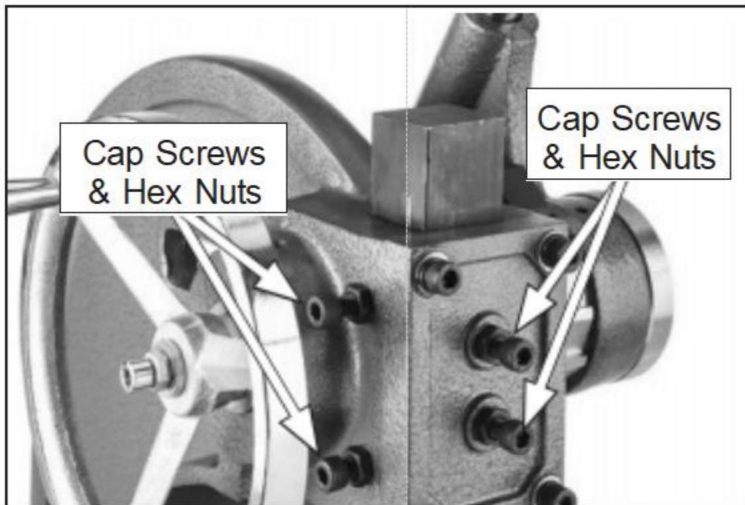
## Justera ramspel

Kapsylskruvar på framsidan och vänster sida av kolvhuset (se **figur 8**) justerar mängd ram fritt spel. Helst ska baggen röra sig med väldigt lite spel men inte vara för stel.

| Verktyg som behövs      | Antal |
|-------------------------|-------|
| Skiftnyckel 14 mm ..... | 1     |
| Insexnyckel 6 mm .....  | 1     |

### För att justera ram free-play:

1. Lossa skruvarna som visas i **figur 8**.



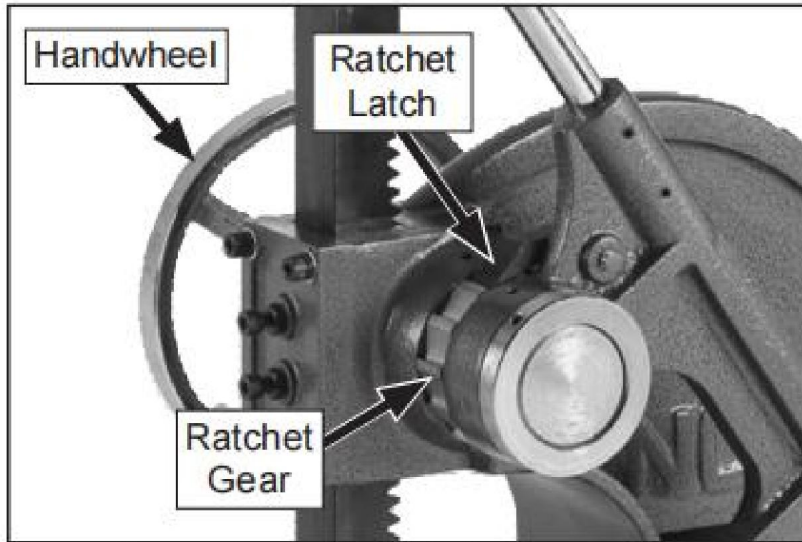
**Figure 8.** Cap screws used to adjust ram free-play.

2. Justera på samma sätt varje par av huvudskruvar till en liten mängd i samma riktning.

Vrid medurs för att minska fritt spel eller moturs för att öka fritt spel.

3. Använd sedan handtaget för att flytta ned kolven några gånger för att kontrollera justeringen lyft upp spärrhaken (se **figur 9**) och lyft kolven uppåt med hjälp av ett handhjul. Om

nödvändigt, justera skruvarna ytterligare enligt beskrivningen i **steg 2**.



**Figure 9. Ratchet latch components.**

4. När du är nöjd med mängden ram fritt spel, dra åt sexkantsmuttrarna igen (visas i **figur 8**) utan rörliga skruvar.

## Använder Ratchet Latch

Spärrhaken som är ansluten till handtaget gör att användaren konsekvent kan flytta tryck nedåt för att applicera tryck på arbetsstycket. Spärrrörelsen hos handtaget gör att handtaget kan återgå till vertikalt läge medan kolven bibehålls tryck på arbetsstycket.

**Så här använder du en spärrhake:**

1. För att sänka kolven, koppla in spärren för att spärra med spärrhjulet, som visas i Bild 9.
2. Dra handtaget nedåt för att sänka kolven. Ratchet-växeln kommer att flytta med handtagsrotation.
3. Lyft upp handtaget igen tills baksidan av handtagsenheten kommer i kontakt med pressen kropp. Upprepa den nedåtgående rörelsen tills pressningen är klar.



4. För att släppa kolvtrycket lyfter du spärrhaken och höjer handtaget tills det tar stopp.
5. Vrid handratten moturs för att höja kolven till startläget.

## Rengöring & Skydd

Torka av bersåpressen med en ren butikstrasa och mineralsprit. När de är torra, skydda de omålade ytorna genom att applicera en tunn film av ISO 32-olja.

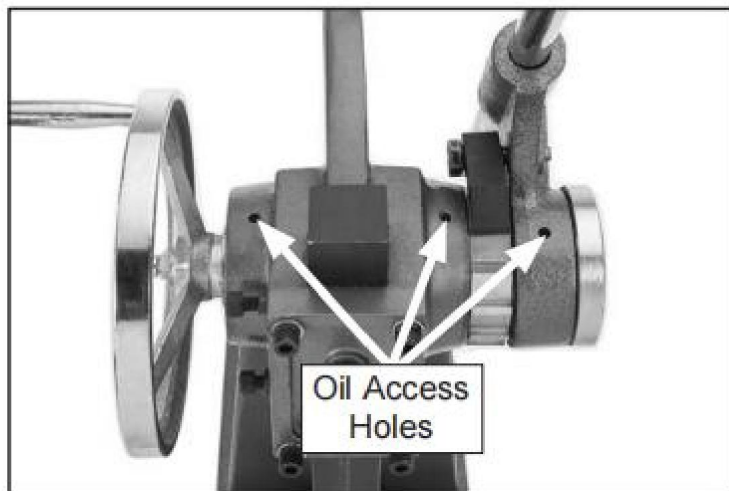
## Oljande pinjongnav

Oljetyp .....T26685 eller ISO 32 Ekvivalent

Oljemängd..... 1–2 pumpar

Smörjfrekvens.....8 timmar. drift

Korrekt smörjning av drevnavets axel görs med en oljekanna av pumptyp med en konspets genom oljeåtkomsthålen (se **figur 10**).



**Figure 10.** Locations of oil access holes to lubricate pinion hub shaft.

Skjut spetsen på oljekannamunstycket mot oljeåtkomsthålet och pumpa oljedunken en eller två gånger. Om du ser att slam och föroreningar kommer ut ur smörjningen

fortsätt att pumpa oljedunken tills oljan är klar. Flytta komponenterna genom hela färdvägen några gånger för att fördela oljan. När du är klar, torka bort överflödiga olja.

## Smörj kuggstång

Fett.....T23964 eller NLGI#2 ekvivalent

Smörjmängd ..... Efter behov

Smörjfrekvens..... 40 timmar. drift

### Artiklar som behövs

### Antal

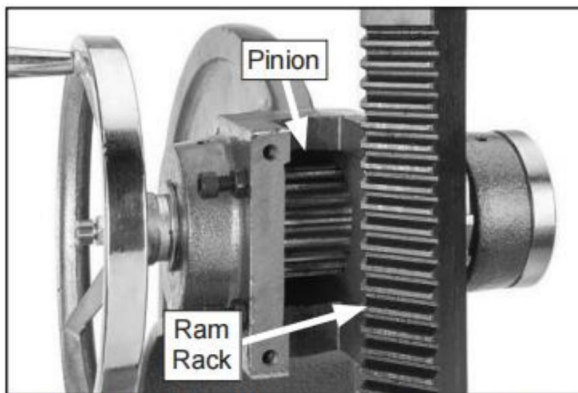
Insexnyckel 6 mm ..... 1

Handla Rag .....Efter behov

Styv borstborste .....1

### För att smörja kuggstången:

1. Ta bort frontplattan och ta sedan bort kolven för att exponera kugghjulet och kuggstången (se **figur 11**).



**Figure 11.** Ram rack and pinion exposed after removing front plate.

2. Använd butikstrasor, en styv borste och mineralsprit för att rensa bort kuggstångständer.

3. När det är torrt, applicera ett lätt lager fett på kuggstångens tänder.
4. Sätt tillbaka kolven och frontplattan.
5. Lyft spärrhaken och använd ett handhjul för att flytta upp kolven och ner flera gånger för att fördela fett.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET-  
EASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)