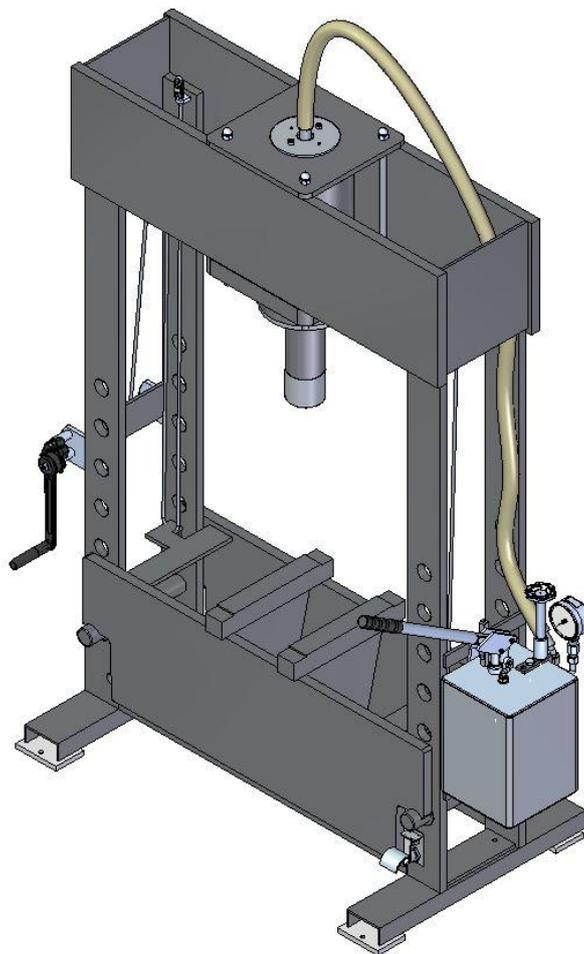


COMPAC

Manuel d'utilisation de la presse hydraulique d'atelier Compac

Modèle HP70 G2

Notice originale



Avant d'utiliser le produit : lire et assimiler la présente notice.

Cette notice d'utilisation existe également dans d'autres langues, gratuitement sur demande.

Table des matières

Pour le propriétaire / l'utilisateur	3
Garantie	3
Spécifications	4
Sécurité	4
Symboles de sécurité	4
Étiquettes de sécurité et d'informations devant se trouver sur la presse	5
Sécurité générale	6
Aperçu des composants	7
Description fonctionnelle	7
Transport et installation de la presse	8
Transport de la presse	8
Préparation avant utilisation :	9
Instructions d'utilisation	10
Soulèvement et abaissement de la table	10
Préparation de la table de la presse et des cales	11
Positionnement de la pièce	11
Cale ou plan de travail	12
Décalage latéral du cylindre	12
Utilisation de la presse	14
Instructions d'entretien	15
Entretien général	15
Nettoyage	15
Séparateur d'eau	15
Entreposage de la presse	15
Réparation	15
Niveau d'huile	15
Informations sur l'huile	15
Contrôle annuel	15
Élimination / destruction	15
Accessoires de la presse	16
Contrôle et inspection périodique	18
Registre d'entretien	23
Annexe - fournie lors de la livraison de la presse	24

Pour le propriétaire / l'utilisateur

Merci beaucoup d'avoir acheté cette presse hydraulique d'atelier Compac.

Utilisé correctement et bien entretenu, ce produit vous servira pendant de nombreuses années de façon sûre et fiable.

Veuillez lire attentivement le présent manuel d'utilisation ainsi que les consignes de sécurité avant la mise en service de la presse hydraulique d'atelier en vue de son utilisation correcte et sûre.

Ce manuel d'utilisation doit toujours être conservé à proximité du produit.

Cordialement
Le fabricant
Compac Hydraulik A/S
Strandhusevej 43
DK-7130 Juelsminde
Danemark
Tél. : +45 75 69 37 22
Fax : +45 75 69 54 18
E-Mail : info@compac.dk
Web : www.compac.dk

Garantie

Compac Hydraulik A/S accorde à compter de la date d'achat une garantie de 36 mois couvrant les vices de fabrication et de matériel.

Compac Hydraulik A/S se décharge de toute responsabilité en cas de mauvaise utilisation, de modifications de la construction, d'utilisation de pièces autres que d'origine, ainsi qu'en cas de réparations et de réglages effectués par du personnel non agréé.

Compac Hydraulik A/S se réserve le droit d'effectuer des modifications sur le produit sans préavis, dès lors que cela n'apporte pas de profonds changements aux spécifications techniques.



Cet appareil est fabriqué conformément aux dispositions de la DIRECTIVE DU CONSEIL de 2006 (2006/42/CE).

Propriétaire:

Spécifications

Type	Capacité max. kg	Poids net kg	Longueur de course mm	Quantité d'huile
HP70 G2	70.000 (70 tonnes)	695	300	9 L

Sécurité



Important : Veuillez lire et assimiler ce manuel avant le transport, l'installation et l'utilisation !

Toute personne doit, avant d'utiliser la presse d'atelier, lire, comprendre et respecter toutes les instructions et avertissements de sécurité fournis dans le présent manuel ainsi que sur les étiquettes placées sur le produit à des fins de sécurité.

Tout utilisateur doit pouvoir manier la presse en toute sécurité et l'entretenir conformément au présent manuel.

Si l'utilisateur ne comprend pas la langue dans laquelle la notice est rédigée, le propriétaire est tenu de lui fournir une notice dans la langue de l'utilisateur afin que ce dernier puisse utiliser le produit et l'entretenir selon nos instructions.

Si vous avez des questions sur l'utilisation correcte et sûre de cette presse ou que vous avez besoin de pièces de rechange, d'une nouvelle étiquette ou d'une notice, veuillez vous référer aux coordonnées de contact figurant à la page 3 de cette notice d'instructions ou sur la plaque signalétique du produit.

Symboles de sécurité



**DANGER
AVERTISSEMENT**

Ce symbole de sécurité indique un danger ou une pratique dangereuse qui peut entraîner de graves lésions ou la mort.



INFORMATION

Ce symbole d'informations relatif aux informations générales vise une utilisation du produit en toute sécurité, l'entretien etc.



RISQUE DE RENVERSEMENT

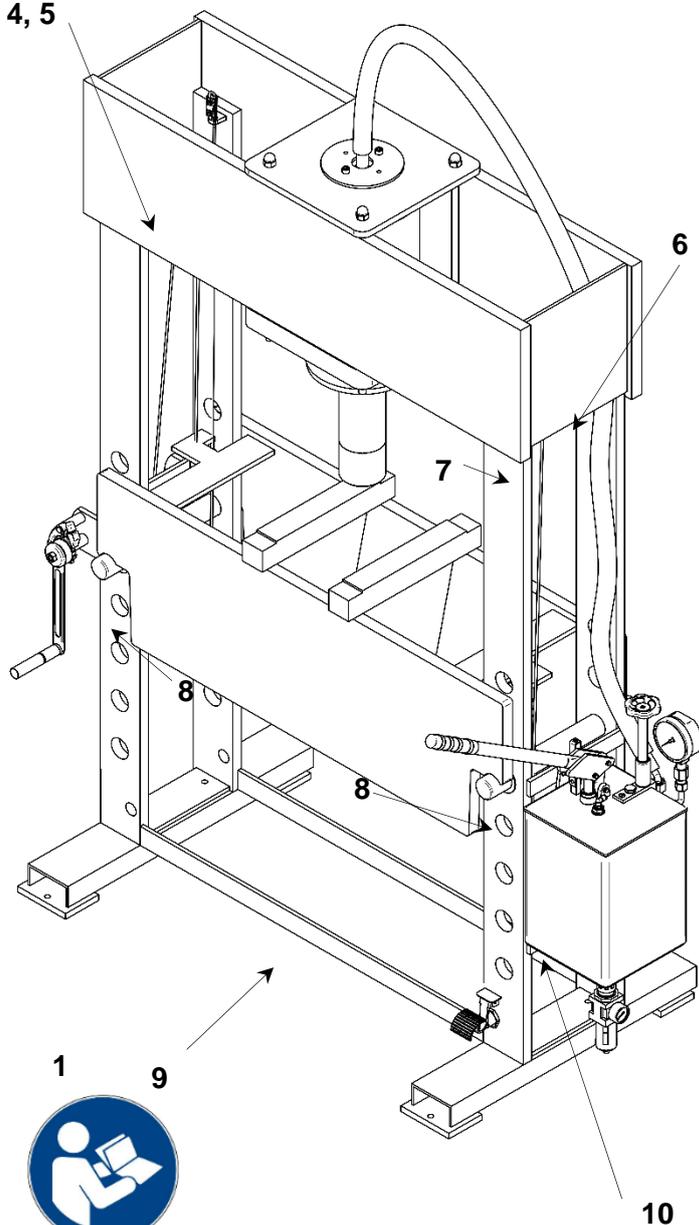
Les symboles de sécurité indiquent que le produit risquerait de se renverser et provoquer de graves lésions voire la mort.

Etiquettes de sécurité et d'informations devant se trouver sur la presse

Pour toute information spécifique, se référer au certificat CE ci-joint.

7

1, 2, 3, 4, 5



AVERTISSEMENT

Lors de l'utilisation des pédales / leviers de pompage et du treuil, les doigts, mains et autres parties du corps doivent se trouver en dehors de la zone de risque d'écrasement !

L'opérateur ne doit pas utiliser la presse :

- Si d'autres personnes se trouvent à proximité des commandes
- Si l'opérateur ou d'autres personnes sont exposés à des risques de projection d'outils ou de pièces usinées depuis la presse

6



Compac HydraulikA/S Strandhusevej 43 DK-7130 Juelsminde Denmark	
Type/Typ/Typ/Type Type/Type/Type	XXXXX
Kapacitet/Kapazität/Capacité/Capaciteit/Kapasitet/Capacity	XXXXX kg
Slaglængde/Slaglängde/Hub/Course/Slaglengte/Slaglængde/Stroke	XXXXX mm
Net. vægt/Net. vikt./Net. gev./Poids.net./Net.gew./Nto. vek/Net.weight.	XXXXX kg
År/Tilverkningsår/Baujahr/Année/Bouwjaar/År/Year of construction	XXXX-XX
ADVARSEL ! Anvend ikke pressen ud over det angivne max. tryk og max. slaglængde.	
WARNING ! Använd inte pressen utöver det angivna max-trycket och slaglängde.	
WARNUNG ! Überschreiten Sie den angegebenen max.Druck und Hublänge der Presse nicht.	
ATTENTION ! Ne dépassez pas les spécifications de pression max. et de course indiquées.	
WAARSCHUWING ! Maximaal aangegeven persdruk en slaglengte niet overschrijden.	
ADVARSEL ! Bruk ikke pressen utover det angitte maks. trykk og slaglengde.	
WARNING ! Do not use the press beyond the max.indicated pressure and max. stroke.	
<small>presse</small>	

Sécurité générale

Instructions de sécurité



Le non respect de ce qui précède peut conduire à de graves dommages corporels, voire la mort, ainsi qu'à des dommages matériels.

La presse hydraulique d'atelier n'est conçue que pour un usage normal en atelier et non comme une presse de production.

La charge maximale de la presse est indiquée dans le certificat CE et sur l'étiquette produit de la presse.



Lors de l'évaluation des risques effectuée dans le cadre de chaque tâche de la presse, l'utilisateur doit déterminer les risques pouvant survenir !

L'utilisateur doit faire particulièrement attention aux risques d'écrasement susceptibles de se produire lors de la tâche de la presse et de la manipulation du treuil et des pièces usinées, etc.

Les équipements de protection suivants doivent être utilisés lors de la manutention, de la mise en service, de l'utilisation et de l'élimination du produit.

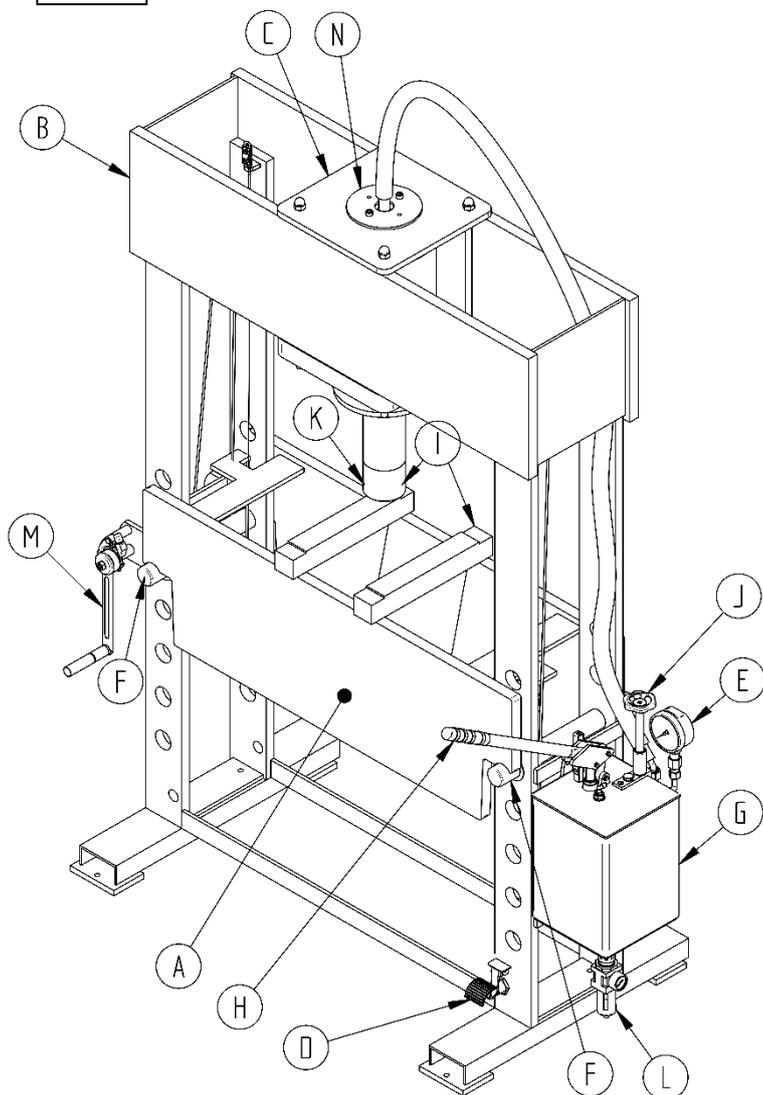
		
Lunettes de protection	Gants	Chaussures de sécurité avec protection des orteils

- La presse doit être attachée sur un sol plat et stable.
- Ne jamais effectuer de modifications de la construction du produit.
- Ne pas utiliser la presse en dehors de sa finalité et de sa capacité.
- La presse ne doit pas être utilisée en cas de fuite d'huile ou si son fonctionnement semble différent de ce qui est décrit dans le manuel d'utilisation. Dans ce cas, cesser immédiatement d'utiliser la presse et contacter le service après-ventes agréé pour qu'il l'examine et fasse éventuellement les réparations nécessaires pour une utilisation en toute sécurité.
- La table de la presse doit être soutenue par les deux rivets lors du fonctionnement et le treuil doit être déchargé.
- Les cales planes / correctives doivent être placées correctement sur la table de la presse avant l'utilisation.
- Effectuer une inspection visuelle de la presse avant chaque utilisation. Vérifier qu'il n'y a pas de pièces cassées, fissurées ou tordues, de pièces détachées ou manquantes, ni d'anomalies susceptibles d'affecter le bon fonctionnement de la presse et en matière de sécurité.
- Faire attention au risque de projection de pièces usinées pendant l'utilisation.
- Il est prescrit pendant d'utilisation de se tenir à une distance de sécurité adéquate de la presse / de la pièce usinée.
- Lors de l'utilisation, les mains et autres parties du corps doivent se trouver en dehors de la zone de risque d'écrasement.
- L'opérateur ne doit pas utiliser la presse si d'autres personnes se trouvent à proximité des commandes ou sont exposées à des risques de projection d'outils ou de pièces usinées.
- L'inspection de la presse doit être réalisée par une personne qualifiée au moins une fois par an.
- N'utiliser que des pièces de rechange d'origine pour un usage sûr et fiable.
- Vérifier que les étiquettes d'avertissement et d'information sur le produit sont toujours intactes et lisibles.

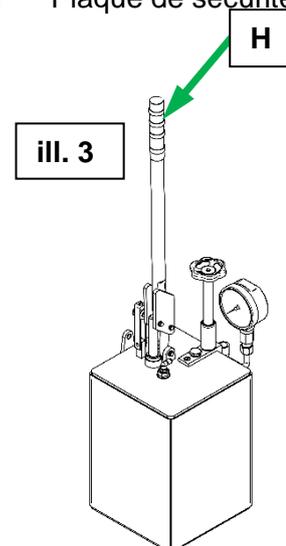
Le niveau de pression acoustique de la presse en décibels A se situe au-dessous de 70 dB(A)

Aperçu des composants

ill. 2



Pos.	Description
A	Table
B	Bâti
C	Cylindre
D	Pédale à pied
E	Manomètre
F	Rivet
G	Pompe hydraulique
H	Poignée de la pompe
I	Cale
J	Poignée de retour
K	Tête de pressage
L	Régulateur de pression (air)
M	Treuil
N	Plaque de sécurité



Description fonctionnelle

Tourner la poignée de retour (J) dans le sens ANTIHORAIRE de sorte que le piston revienne.
Soulever / abaisser la table (A) en position de travail à l'aide du treuil (M), et insérer les rivets (F) dans les trous percés à cet effet dans le bâti de la presse. Noter que les rondelles sur les rivets doivent être entre la table (A) et le bâti (B).

Placer les cales (I) de façon à ce qu'elles soutiennent bien la pièce.

Mettre la pièce sous le piston du cylindre.

Tourner la poignée de retour (J) dans le sens HORAIRE jusqu'à ce que la vanne soit fermée.

Avant de faire jouer la pédale à pied (D), la poignée de la pompe (H) doit être en position supérieure (voir ill. 3) pour assurer l'arrivée d'air dans la pédale à pied (D)

Faire jouer la commande du pied (D) jusqu'à ce que la tête de pressage du cylindre (K) soit juste au-dessus de la pièce.

Pomper ensuite avec la poignée de la pompe (H) jusqu'à ce que la pression de fonctionnement nécessaire soit atteinte et que la tâche de la presse soit exécutée avec satisfaction.

Pour faire revenir le piston, tourner à nouveau la poignée de retour (J) dans le sens ANTIHORAIRE.

Transport et installation de la presse

RISQUE DE RENVERSEMENT



Pour un transport sûr de la presse hydraulique d'atelier, il convient de prendre en compte l'immense poids de la presse.

Lors de l'expédition, la presse est sécurisée sur la palette de transport au moyen de vis qui sont retirées une fois que la presse est mise en place.

Transport de la presse



Le non respect des indications suivantes peut conduire à de graves dommages corporels et matériels.

1. **Avec élévateur à fourches** : Placer les fourches sous le cadre supérieur, les axes de levage sont marqués sur l'emballage de transport. (Voir Fig. 1).
2. **Avec grue** : N'utiliser que des sangles de levage homologuées ayant une capacité d'un poids total minimum de la presse.
Remarque : les sangles ne doivent être installées que sur le dessus de la presse et doivent être protégées des bords tranchants.

Fig. 1

Cette indication relative au levage se trouve sur l'emballage de transport sur le dessus de la presse.



À réception de la presse :

Vérifier l'emballage et contrôler que la presse ne présente pas de dommages visibles, de fissures ou de fuite.

En cas de dommages lors du transport, le signaler le transporteur.

Installation de la presse :

Il est recommandé d'attacher la presse au plancher au moyen de boulons d'expansion pour une installation sûre et stable.

Préparation avant utilisation :

Un opérateur compétent doit inspecter visuellement la presse, pour rechercher des fuites ou des dommages. Ce contrôle doit également être effectué au moins une fois par an.

À la livraison, la presse est remplie d'huile hydraulique.

Montage du manomètre

Le manomètre n'est pas monté à la livraison pour éviter tout dommage lors du transport.

Il faut donc monter le manomètre fourni conformément aux présentes instructions.

REMARQUE : IL NE FAUT PAS UTILISER DE SCOTCH D'EMBALLAGE OU DE MATIÈRE SIMILAIRE !

On assure l'étanchéité du manomètre en serrant l'anneau dans le raccord du manomètre.

1. Serrer le manomètre à l'aide d'une clé plate de 22 mm. Ne pas oublier de resserrer à l'aide d'une clé plate de 27 mm.
2. Si le manomètre ne se tourne pas correctement, il est possible de le faire tourner en desserrant l'écrou-raccord inférieur à l'aide d'une clé plate de 24 mm. Ne pas oublier de resserrer à l'aide d'une clé plate de 27 mm. Tourner le manomètre à la position correcte et serrer l'écrou-raccord inférieur tout en exerçant une pression.

Raccordement de l'air comprimé

Cette presse est installée avec un régulateur de pression muni d'un séparateur d'eau intégré, placé sous le réservoir d'huile de la pompe hydraulique.

Relier de l'air comprimé pur et sec à 6 à 12 bar (88 à 176 psi) au raccord d'entrée du régulateur de pression.

REMARQUE : Il faut monter un graisseur par brouillard d'huile dans le cadre du raccordement d'air de la presse.

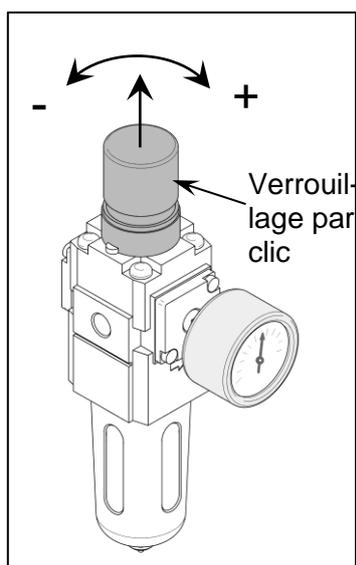
Ajustement du régulateur de pression

On peut ajuster le régulateur de pression en remontant le verrouillage par clic. (Voir Fig. 2)

Pour augmenter la pression, on doit tourner dans le sens horaire (+).

Pour baisser la pression, on doit tourner dans le sens antihoraire (-). Ajuster le régulateur de pression conformément au schéma ci-dessous. Une fois la bonne pression de fonctionnement obtenue, abaisser le verrouillage par clic pour verrouiller le régulateur.

Fig. 2



Type	Min	Max
HP70	5 bar 0,5 MPa 72 psi	6 bar 0,6 MPa 88 psi

Ventilation du système hydraulique

(la désignation par une lettre renvoie à la page 7 avec l'aperçu des composants).

Serrer la poignée de retour (**J**) et actionner la pompe du piston du cylindre (tête de pressage) (**K**) jusqu'à la longueur de course totale lors de l'activation de la pédale à pied (**D**).

Ne pas oublier que la poignée de la pompe (**H**) doit être en position supérieure.

Ouvrir à nouveau la poignée de retour. Faire revenir le piston et éliminer éventuellement l'air.

Instructions d'utilisation

Soulèvement et abaissement de la table



La table doit être exempte de cales, d'outils, de pièces usinées, etc. lors du soulèvement et de l'abaissement.

Pour soulever et abaisser la table à la hauteur de travail souhaitée, la presse est munie d'un treuil. Avant le soulèvement / l'abaissement de la table, retourner le piston de la presse en tournant dans le sens horaire la poignée de retour de la pompe hydraulique.

Faire basculer la prise vers le bas (Voir Fig. 3) et tourner la manivelle du treuil dans le sens HORAIRE pour soulever la table et la libérer des rivets.

Sortir les rivets et placer la table à la hauteur de travail souhaitée. Soulever la table un peu au-dessus des trous pour placer les rivets (I) dans le montant de la presse.

Fig. 3

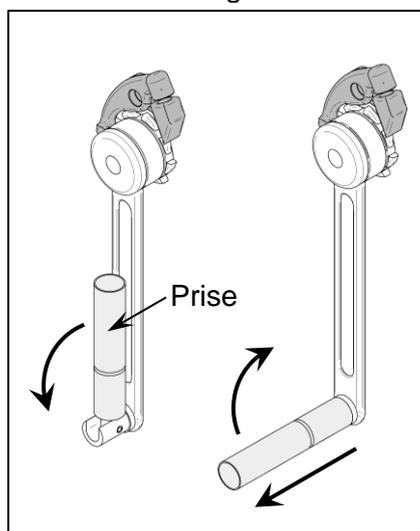
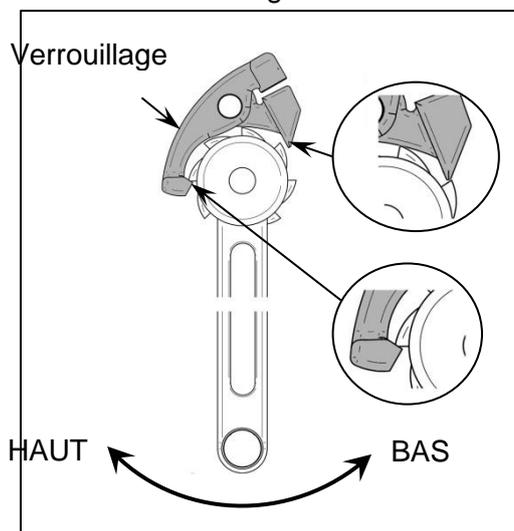


Fig. 4



Insérer à présent les rivets correctement dans les trous juste en dessous de la table. (Voir Fig. 7)

Tourner à présent la poignée dotée d'un manchon d'accouplement intégré dans le sens ANTIHORAIRE pour mettre la table sur les deux rivets. Vérifier que le treuil est déchargé avant que la presse ne soit mise en service. Il est alors possible de rentrer la prise de la poignée en la tirant et en la faisant basculer vers le bras.



REMARQUE : Lorsque la table pendant le levage est suspendue librement au treuil, la table risque de tomber et d'entraîner des dommages corporels ou matériels. Ne pas lâcher la poignée avant que le verrouillage du treuil ne soit dans la prise avec la couronne dentée comportant l'un des cliquets (Voir Fig. 4) avant le retrait des rivets.

Préparation de la table de la presse et des cales

1. Soulever la table à la bonne hauteur aussi près que possible du piston revenu, de sorte qu'il y ait toujours le moins de suspension possible sur le piston (la course la plus courte possible). Lors du pressage, la charge sera alors la plus faible possible, ce qui réduit le risque d'endommagement du cylindre, du piston ou du bâti de la presse.
2. Il est important que les rivets soient placés correctement et que la table ne soit pas oblique par rapport au piston (Voir fig. 7), pour une bonne utilisation / un bon réglage. La table doit être correctement soutenue par les deux rivets avant l'utilisation de la presse.



Les rivets doivent être installés comme indiqué à la Fig. 7 avec la rondelle entre la table et le bâti, et le piston doit donner une pression perpendiculaire sur la pièce usinée immobilisée si nécessaire. Un rivet mal monté avec une rondelle qui dépasse de la table comme indiqué à la Fig. 8, risque sérieusement de causer de graves lésions corporelles ou d'endommager la presse.

Fig. 7

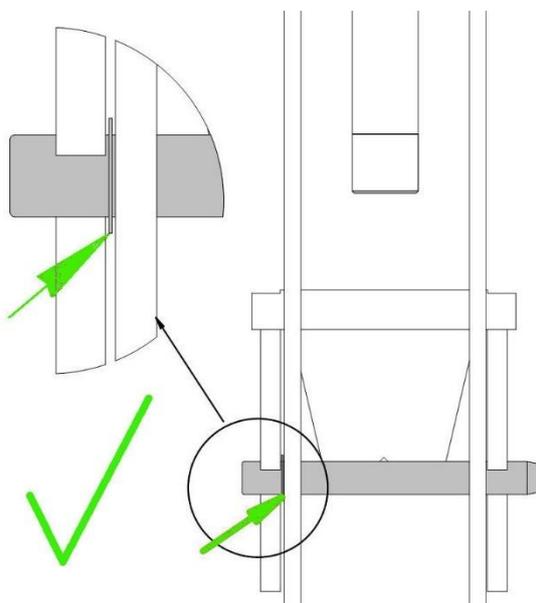
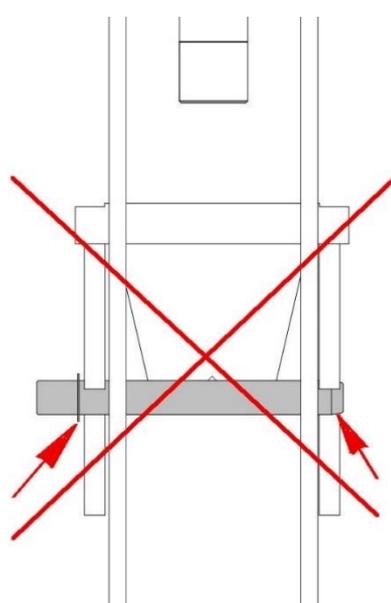


Fig. 8



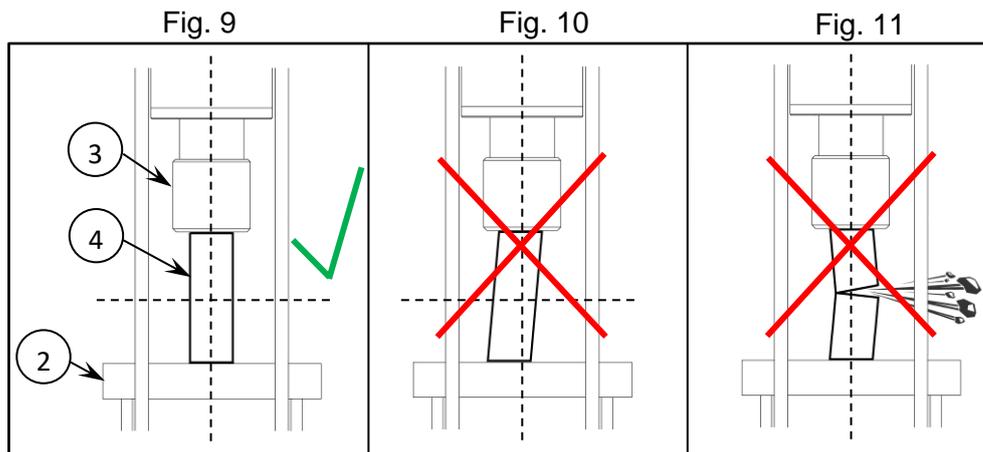
Positionnement de la pièce

La pièce (4) doit être placée de façon à être perpendiculaire et centrée par rapport au piston (3) et à la table / au plan (2) si nécessaire (voir Fig. 9). La pièce ne doit pas pouvoir se déplacer lors du pressage.



Si la pièce est placée de travers ou non centrée, il existe un grand risque de lésions corporelles ou d'endommagement du cylindre / du piston ou du bâti de la presse (Voir Fig. 10).

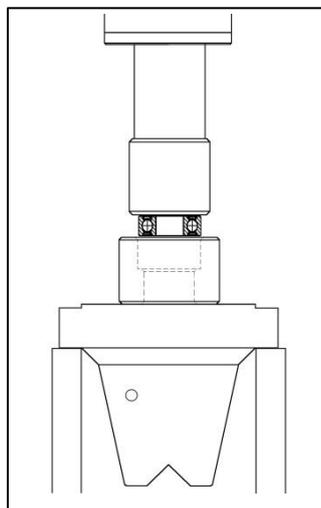
Ne pas presser des pièces susceptibles d'éclater ou de se casser lors du pressage, car cela pourrait provoquer des lésions corporelles ou endommager le cylindre / le piston ou le bâti de la presse. (Voir Fig. 11).



Cale ou plan de travail

Les cales servent toujours de support. (Voir Fig. 12)

Fig.12



Décalage latéral du cylindre

Lorsque l'on usine des pièces qui nécessitent plus de place entre les montants verticaux de la presse, il est possible de décaler le cylindre sur le côté. (Voir Fig. 13)

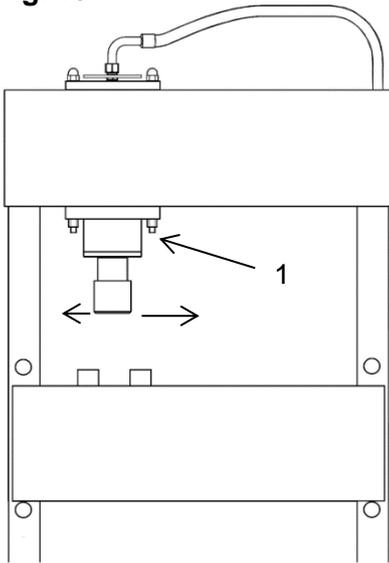
Desserrer les 4 boulons du cylindre (1) à l'aide d'une clé plate de 24 mm et pousser le cylindre à la position souhaitée.

Le cylindre doit toujours être fixé avant le début de tout travail.



Tout déplacement du cylindre sous la charge risque de causer des dommages corporels et matériels.

Fig. 13



Utilisation de la presse

Placer la table à la hauteur de travail souhaitée et mettre les cales sur la table.

Remarque ! En cas de pression supérieure à 40 % de la capacité maximale, les deux cales doivent soutenir la pièce.

La presse a une pompe manuelle dotée de trois systèmes :

1. Mouvement rapide qui, avec l'air comprimé, fait descendre le piston rapidement vers la pièce.
2. Haute pression qui effectue la tâche même de la presse.
3. Retour qui fait revenir le piston à l'aide de l'air comprimé.

Mouvement rapide

Serrer la poignée de retour de la pompe et mettre le levier de pompage en position haute.

Activer la pédale à pied et le piston se mettra rapidement en mouvement vers le bas vers la pièce. (Le mouvement rapide ne permet qu'une légère pression sur la pièce à usiner). Lorsque la pédale à pied n'est pas activée, le piston principal arrête lentement de bouger.

Ne jamais utiliser la presse sans que la tête ou l'outil de pressage soit monté, sinon cela endommagerait le piston de la presse.

Haute pression

Serrer la poignée de retour de la pompe et mettre le levier de pompage en position haute.

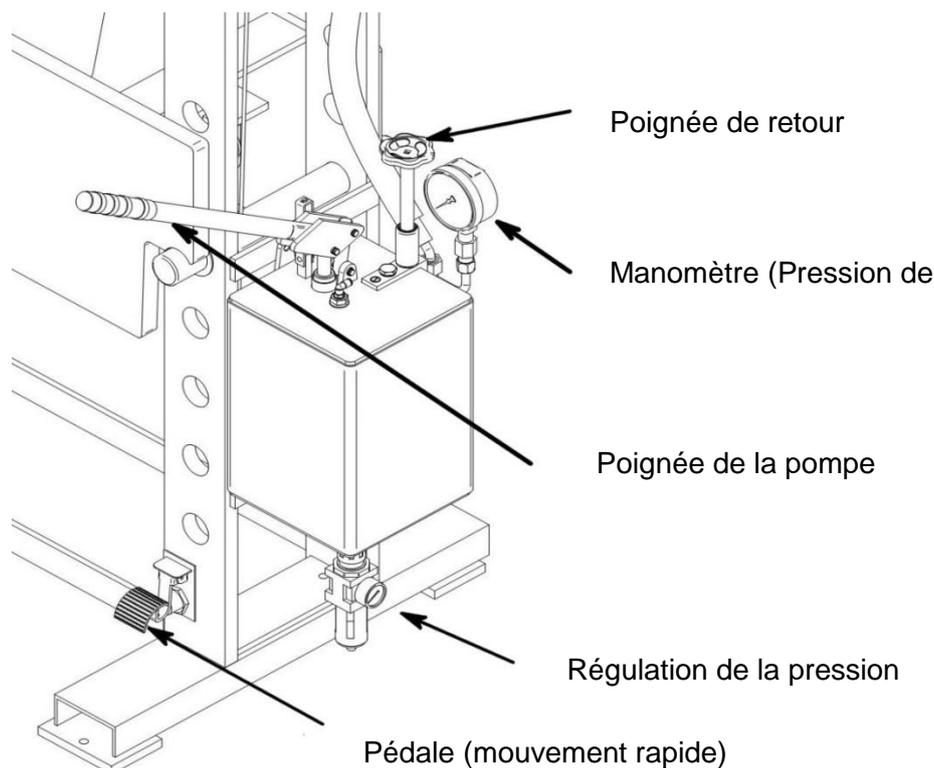
Le piston principal étant placé tout en bas vers la pièce, on pompe avec la poignée pour effectuer le pressage.

Retour

Faire revenir le piston en plaçant la poignée de la pompe en position haute puis en desserrant la poignée de retour de la pompe.



AVERTISSEMENT ! Ne pas utiliser la presse au-delà de la pression maximale indiquée et de la longueur de course maximale, car cela risque d'endommager les joints du vérin. Arrêter par conséquent d'actionner la poignée pour charge et retour ou la pédale à pied lorsque la presse a atteint sa longueur de course totale ou sa capacité maximale.



Instructions d'entretien



Entretien général

Le respect de ces instructions d'entretien permettra de conserver la sécurité, le niveau de performance et la durée de service de la presse.

- Toutes les pièces amovibles doivent être inspectées, nettoyées et graissées une fois par mois en utilisant un lubrifiant hydrofuge et neutre (sans acide).
- Vérifier l'absence de fuites d'huile de la presse ; le cas échéant, appeler le service après-ventes agréé.
- En cas de formation de rouille, enlever la rouille de l'appareil, puis appliquer un produit antirouille.
- Vérifier que les circlips, le treuil, les écrous, les boulons et les rivets sont intacts et correctement installés.

Nettoyage

Nettoyage ordinaire au savon doux (c'est-à-dire produit vaisselle, shampoing auto) et avec une brosse douce.

Un séchage complet protégera les surfaces peintes de la presse.

Ne JAMAIS laver la presse avec un nettoyeur à jet d'eau haute pression, car cela pourrait endommager la surface et les composants de la presse.

Séparateur d'eau

Vider fréquemment le séparateur d'eau en dévissant le bouchon au fond du collecteur avec un doigt.

Un défaut de vidange entraînera la corrosion du piston et du vérin.

Les pannes survenues en raison du défaut de vidange ne sont pas comprises dans la garantie.

Entreposage de la presse

La presse doit toujours être entreposée verticalement dans un environnement sec et tempéré.

Réparation

Toute éventuelle réparation de la presse doit être effectuée par une personne compétente en matière d'hydraulique.

L'utilisation de pièces autres que d'origine peut rendre l'usage de la presse non sûr et la garantie serait annulée.

N'utiliser donc que des pièces d'origine de chez Compac pour un usage fiable et sûr.

Niveau d'huile

S'il est nécessaire de remplir l'huile de la presse, voir la section « Contrôle et inspection périodique », et suivre l'action 3A.

Informations sur l'huile

Remplacer l'huile à un intervalle d'au moins 2 ans.

Type d'huile : huile hydraulique Castrol Hyspin AWS 22 ou équivalent, ayant les mêmes spécifications.

NE PAS utiliser d'huile de frein, d'huile pour moteurs ou similaires !!

Inspection mensuelle

Contrôler le niveau d'huile

Graisser la charnière et le tenon avec coussinet des leviers de pompage avec de la graisse sans acide.

Le cylindre est autolubrifiant.

Contrôle annuel

Voir la section « Contrôle et inspection périodique » et remplir le registre.

Élimination / destruction

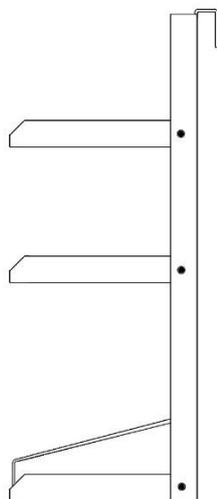
Recycler l'emballage de transport si possible, ou le remettre dans une station de recyclage.

En cas de service après-vente ou de réparation, il faut vidanger l'huile dans un récipient approuvé et le déposer dans une station réceptrice.

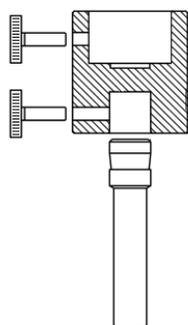
Accessoires de la presse

La presse peut être livrée avec les accessoires d'origine suivants (équipements acquis).

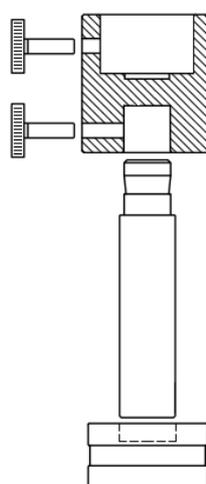
Système d'étagères



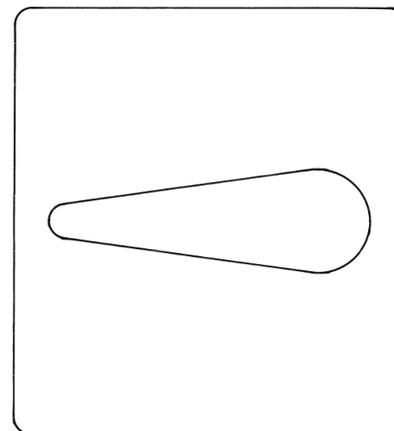
Jeu de mandrins



Jeu de roulements à billes



Plaque de presse



Système d'étagères

Le système d'étagère est conçu pour entreposer les autres accessoires et se suspend au sommet, à gauche du bâti de la presse.

Jeu de roulements à billes

Démonter la tête de pressage standard de la presse en dévissant la petite vis serrage à main sur le côté et en retirant la tête de pressage. Le jeu est livré avec un adaptateur pour tête de pressage remplaçant la tête de pressage standard.

Monter le mandrin fourni dans l'adaptateur et revisser avec la petite vis à côté de l'adaptateur.

On choisit les galettes de la presse en fonction du coussinet que l'on souhaite presser.

Poser la galette sur le roulement à billes et la centrer avec la barre comprimée ; le roulement à billes est alors prêt à y être pressé.

Jeu de mandrins

Démonter la tête de pressage standard de la presse en dévissant la petite vis serrage à main sur le côté et en retirant la tête de pressage. Le jeu s'accompagne d'une tête de pressage / d'un adaptateur s'utilisant avec le plus grand diamètre vers le piston et venant ainsi remplacer la tête de pressage standard.

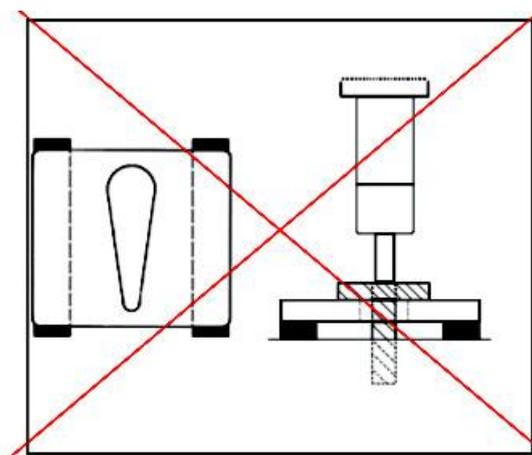
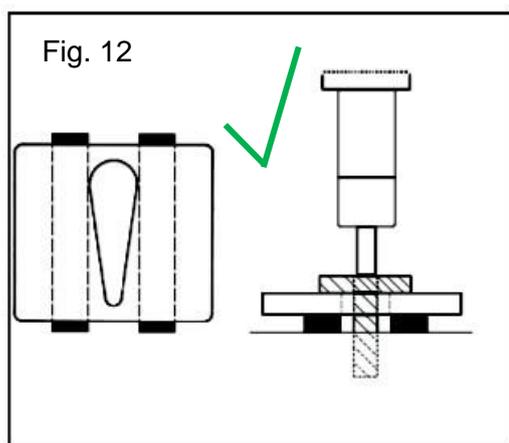
Monter le mandrin choisi dans l'adaptateur et revisser avec la petite vis sur le côté de celui-ci.

Plaque de presse

La plaque de presse est seulement conçue pour presser par ex. des essieux de roulements ou de manchons ou bien la séparation de pièces pressées ensemble. La plaque de presse doit être utilisée avec les cales aussi près que possible du trou en forme de goutte pour exercer le soutien optimal de la pièce et de la plaque de pression. (Voir Fig. 12)

AVERTISSEMENT !

La plaque de presse est seulement conçue pour un usage à une pression **max. de 8 tonnes**. Si elle est utilisée à une pression supérieure, elle peut se courber.



Contrôle et inspection périodique

Avec contrôle quotidien et annuel

Contrôle annuel et utilisation quotidienne

La presse doit subir un contrôle annuel effectué conformément au présent manuel d'utilisation. Il est toujours essentiel que l'utilisateur soit conscient de l'existence d'irrégularités, de dommages ou de défauts pendant l'utilisation et en informe immédiatement son supérieur hiérarchique de sorte que les défauts puissent être corrigés avant la poursuite du travail.

Seules les personnes certifiées en réparation professionnelle et entretien de matériel hydraulique peuvent réaliser l'évaluation des risques suivante et le contrôle annuel de la presse Compac. N'utiliser que des pièces d'origine de Compac.

Routine pour l'inspection annuelle et en cas de fonctionnement irrégulier.

Les points d'action sont indiqués dans l'illustration ci-dessous

- 1. Identifier la presse**

La capacité, le type et la date de fabrication de la presse sont précisés sur son étiquette.
S'il manque la documentation ci-jointe, il est possible de se procurer les schémas et listes des pièces de rechange avec leurs numéros et les orientations sur notre site Web : www.compac.eu.
Si les produits ne figurent pas dans la gamme actuelle, se référer aux « Anciens modèles », à savoir les modèles qui ne sont plus actuels.
Les pièces d'origine doivent toujours être achetées auprès de Compac.
- 2. Équipement test**

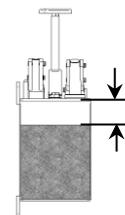
Préparation du contrôle
Pour s'assurer de l'exactitude du manomètre de la presse, on peut démonter celui-ci et l'envoyer au calibrage. Après calibrage, il peut être remonté sur la presse.
La presse est à présent prête à être contrôlée.
- 3. Inspection visuelle**

Contrôle du niveau d'huile du réservoir d'huile
Action 3A : Le niveau d'huile doit être comme indiqué dans le tableau.
N'utiliser que de l'huile Castrol HYPSPIN AWS 22 ou équivalent et ne jamais trop remplir le réservoir.
Démonter le bouchon du réservoir d'huile, vider l'huile et la remplacer par de la neuve. REMARQUE : Le niveau d'huile doit être mesuré avec le retour du piston de la presse.

Au cours du changement / du remplissage d'huile, il est important d'empêcher toute impureté de tomber dans la pompe, sinon cela endommagerait le système hydraulique.

Modèle	Quantité d'huile	Niveau d'huile
HP70	9 L	* 100 mm

* On mesure le niveau d'huile à partir du bord supérieur de l'ouverture de remplissage et jusqu'au verre (Voir illustration).



Contrôle des circlips

Action 3B : Si un circlip est manquant, rouillé ou n'est pas intact à 100 % : Nettoyer l'endroit où s'est trouvé le circlip et le remplacer par un neuf.

Contrôle des fuites d'huile visibles d'un système hydraulique

Action 3C : Actionner le piston en pompant vers la table et régler une pression de 10 % minimum de la capacité de la presse en pressant avec la tête de pressage du piston contre les cales. Utiliser une entretoise pour ménager les cales et la tête du piston.

Rechercher des fuites au niveau de la pompe, du cylindre et des tubages. Si une fuite est décelée, remplacer les joints ou pièces défectueux par des neufs.

Contrôle des traces de rouilles visibles

Action 3D : Lorsque des pièces sont abîmées par la rouille, elles doivent être nettoyées afin de déterminer si la rouille a affaibli leur résistance. Le cas échéant, elles doivent être remplacées par des pièces neuves.

Avant l'installation de pièces neuves, il faut être sûr que les pièces sont graissées ou que le traitement de surface des pièces est en bon état.

Contrôle des fissures visibles de la soudure

Action 3E : En cas de fissures visibles de la structure ou de soudures, la pièce ne peut plus être utilisée. Remplacer la pièce dans la mesure où cela est possible.

Une presse présentant des fissures ne doit pas être utilisée avant d'avoir été refaite.

Contrôle des fissures visibles de la peinture recouvrant les soudures

Action 3F : En cas de fissures visibles de la peinture, la presse doit être placée sous pression contrôlée - à sa capacité nominale.

Si les fissures s'agrandissent, suivre le point 3D.

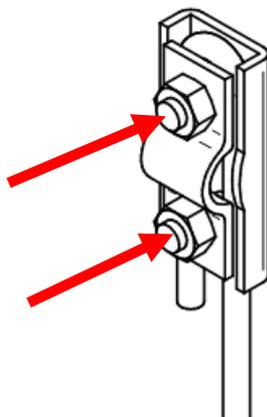
Si les fissures de la peinture ne s'étendent pas, le problème reste superficiel.

Contrôle du treuil

Action 3G : Contrôler que la table est bien suspendue et qu'elle est montée comme indiqué sur le schéma des pièces de rechange. Contrôler que le treuil en acier et son verrouillage soient bien installés et avec une avance de 5,7 Nm (câble de 4 mm). Vérifier que la roue du treuil, son axe et le treuil lui-même ne soient pas usés, ne montrent aucun signe de rupture ou d'attaque de rouille.

(Voir G3 Fig. 1)

Si l'un des trois problèmes se présente, **remplacer la pièce par une neuve.**



Nettoyage et graissage des pièces amovibles

Action 3H : Bien nettoyer la presse et notamment les pièces amovibles.

Si vous nettoyez avec de l'eau et du savon, toutes les pièces amovibles doivent être bien graissées avant usage.

Contrôle du fonctionnement du cylindre amovible

Action 3J : Desserrer la fixation du cylindre amovible et déplacer le cylindre d'un côté sur l'autre. Contrôler que les 4 boulons sont tous pour la suspension et sont bien montés. Vérifier que les pièces devant permettre un mouvement facile du

cylindre sont bien huilées avec de la graisse. Vérifier que la fixation du cylindre peut être efficace et précise.

Action 3N : Vérifier que la rondelle à ergot avec les boulons de sécurité est montée sur le dessus du cylindre.

En cas d'éléments défectueux, les remplacer par des pièces neuves.

Contrôle des flexibles entre la pompe et le cylindre

Action 3K : Contrôler le ramollissement du tuyau. On observe en général ce signe de ramollissement lors de la formation de fissures sur les flexibles (Voir 3K Fig. 2)

Toujours REMPLACER le tuyau de refoulement en cas de signe de ramollissement, car un tuyau hydraulique qui est ramolli et est sous haute pression PEUT SE ROMPRE, et jeter de l'huile et des morceaux de tuyaux, ce qui constitue un danger pour les personnes. Il est donc important de tirer la chaussette de protection au-dessus du tuyau hydraulique.

Contrôle de l'état des rivets pour la table

Action 3L : Vérifier qu'ils sont tout droits et ne montrent aucun signe de formation de fissure, de rouille ou autre défaut. En cas de doute, les remplacer par des neufs.

Contrôle du marquage de la presse

Action 3M : Vérifier que toutes les étiquettes et tous les avertissements sont intacts et lisibles.

Dans le cas contraire, s'en procurer des neufs auprès de Compac

4. Test et ajustement :

Faire sortir entièrement le piston avec la pompe SANS charge. S'il est impossible d'atteindre la course maximale - vérifier le niveau d'huile (Voir notice d'utilisation)

Faire revenir le piston. Si c'est impossible, il peut s'agir d'un manque d'alimentation en air. Vérifier l'alimentation en air et si nécessaire vérifier le déclencheur ou vérifier si de la poussière ou des corps étrangers se sont immiscés dans le système.

Test du système hydraulique sous pression :

Repousser le piston avec la pompe vers les deux cales.

Mettre éventuellement une entretoise sur les cales pour ménager les cales et la tête du piston.

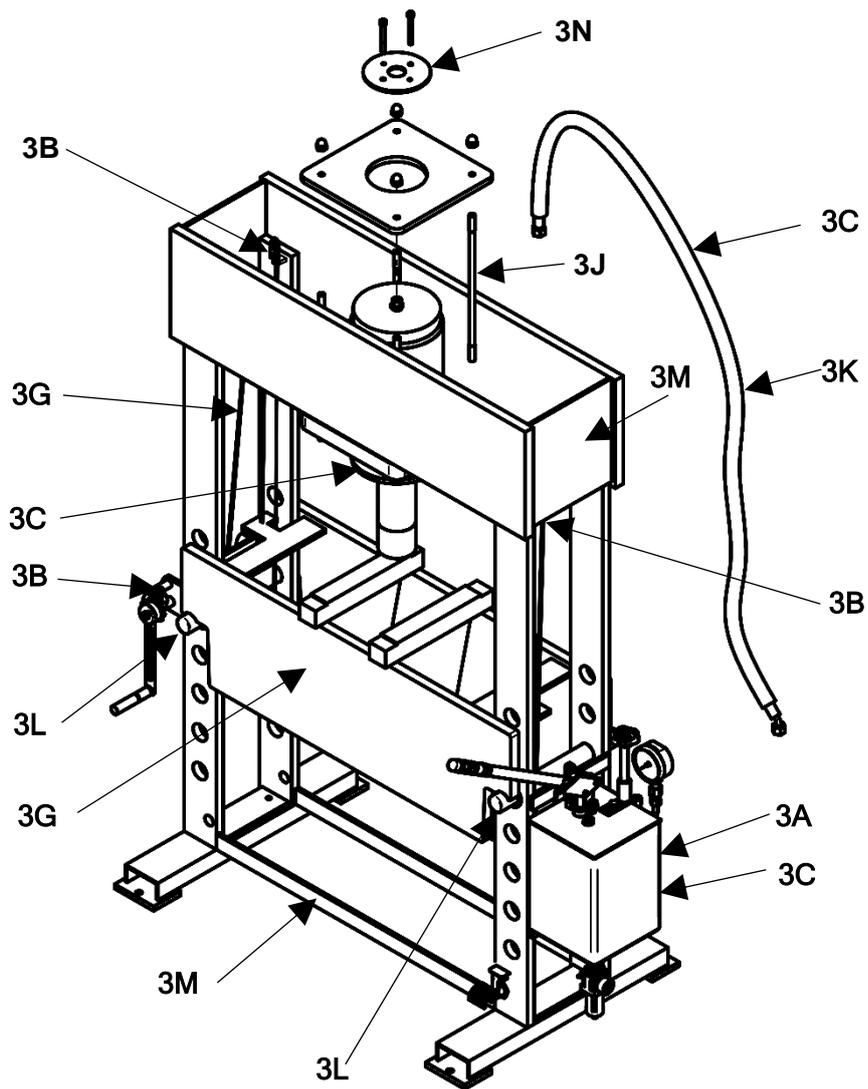
S'assurer que la table est bien soutenue par les rivets sous la table.

S'assurer que les rivets sont bien placés.

Créer de la pression en pompant jusqu'à ce que la charge nominale soit atteinte. Laisser la presse sous cette pression pendant deux minutes. Si la perte de pression est inférieure à 5 tonnes au bout de 2 minutes, le système hydraulique est assez étanche et en bon état de marche. (Il ne doit pas y avoir de rejet d'huile provenant du système hydraulique)

Relâcher le piston et le laisser revenir.

Points d'entretien



Action

- 3A: Niveau d'huile
- 3B: Circlips
- 3C: Fuite
- 3D: Rouille
- 3E: Rupture
- 3F: Fissures sur la surface
- 3G: Table et treuil
- 3H: Pièces amovibles
- 3J: Boulons du cylindre
- 3K: Tuyau de refoulement
- 3L: Rivets
- 3M: Étiquettes
- 3N: Rondelle à ergot

Fig. 1

Câbles défectueux (Voir 3G)

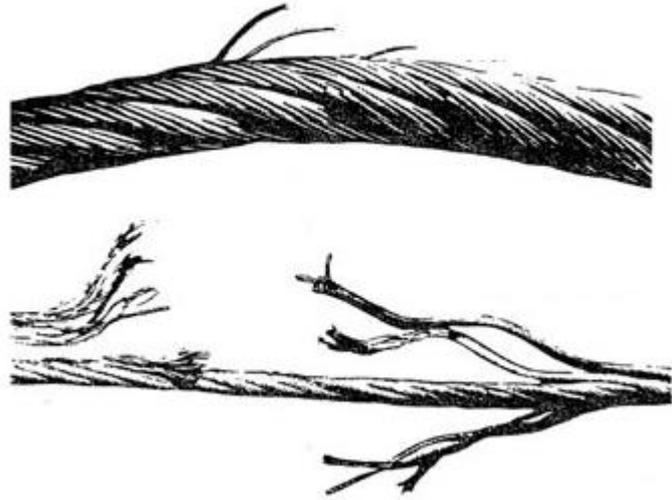


Fig. 2

Tuyau de refoulement défectueux (Voir 3K)



Annexe - fournie lors de la livraison de la presse

- Déclaration de conformité CE
- Schéma / liste des pièces de rechange
- Schéma pneumatique
- Schéma hydraulique

Textes des plaques :

Avertissement !

Lors de l'utilisation de la presse, les mains et autres parties du corps doivent se trouver en dehors de la zone de risque d'écrasement !

L'opérateur ne doit pas utiliser la presse :

- Si d'autres personnes se trouvent à proximité des fonctions de commandes !
- Si l'opérateur ou d'autres personnes sont exposés à des risques de projection d'outils ou de pièces usinées depuis la presse !