



## PRESSE ATELIER 100 TONNES « ALIMENTE EN AIR PNEUMATIQUE LUBRIFIE »

### Manuel d'instructions – Notice originale – Instructions d'origine

*Veillez lire ce manuel d'instructions attentivement et entièrement avant toute utilisation*

## 1. Instructions de sécurité



**AVERTISSEMENT !** Lire consciencieusement tout le manuel d'instructions et en respecter les consignes. Apprendre à se servir correctement de l'appareil à l'aide de ce mode d'emploi et se familiariser avec les consignes de sécurité. Conserver-le bien de façon à pouvoir disposer à tout moment de ces informations. Si l'appareil doit être remis à d'autres personnes, leurs remettre aussi ce mode d'emploi.

### 1.1. Instructions générales de sécurité

1. **Utiliser dans un environnement sécurisé.**
2. **Garantir un fonctionnement sûr.** Veiller à ce que le produit ne soit utilisé, entretenu ou réparé que par un personnel expert et formé. Le personnel qualifié est composé de personnes qui ont été autorisées de par leur formation, leur expérience et leur instruction, ainsi que leurs connaissances sur les normes, conditions et dispositions destinées à prévenir les accidents en vigueur, à réaliser les activités nécessaires et, dans ce contexte, à reconnaître les dangers possibles et à les éviter. Les personnes chargées du fonctionnement, de l'entretien, de la maintenance et de la mise en marche doivent avoir lu et compris la notice d'utilisation. Ils doivent la respecter en tous points pour écarter les dangers de mort de l'utilisateur et des tiers, assurer la sécurité lors du fonctionnement du vérin.
3. **Tenir compte du milieu de travail.** Ne pas exposer l'outil à la pluie. Ne pas utiliser l'outil dans des endroits humides, mouillés ou avec risque de projection d'eau. Ne pas utiliser en présence de produits corrosifs, de liquides ou de gaz inflammables. Conserver la surface propre, rangée et exempte de matériaux indépendants. S'assurer qu'il y a un éclairage suffisant.
4. **Conserver une zone de travail propre et ordonnée.** La zone de travail doit être visible de la position de travail. Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.
5. **Ne pas laisser les visiteurs s'approcher.** Ne pas permettre aux visiteurs de toucher l'outil. Tous les visiteurs doivent être éloignés du secteur de travail : être particulièrement vigilants avec les enfants, les personnes non autorisées et les animaux.
6. **Ranger les outils non utilisés.** Les outils inutilisés doivent être rangés dans un endroit sec ou fermé à clé, hors de portée des enfants.
7. **Ne pas forcer l'outil et l'utiliser de manière appropriée.** Un outil donne de meilleurs résultats et est plus sécuritaire s'il est utilisé à la puissance pour laquelle il a été conçu. Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus, exemple : les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

8. **Porter des vêtements et équipement de protection adaptés.** Ne jamais porter de vêtements amples, ni de bijoux : ils peuvent être happés par des pièces en mouvement. Il est recommandé de porter des gants de protection et des chaussures de sécurité, de contenir les cheveux longs. Toujours porter les lunettes de protection homologuées lors de la manipulation de la presse.
9. **Maintenir un bon appui.** Garder toujours son équilibre.
10. **Traiter les outils avec soin.** Maintenir les outils propres pour optimiser le travail et la sécurité. Suivre les instructions concernant la lubrification et le changement des accessoires. Examiner périodiquement l'outil et, au besoin, confier toute réparation à un poste d'entretien agréé.
11. **Rester alerte.** Se concentrer sur le travail. Faire preuve de jugement. Ne pas se servir de l'outil lorsqu'on est fatigué.
12. **Rechercher les pièces endommagées.** Avant chaque utilisation, examiner soigneusement l'état des pièces pour s'assurer qu'elles fonctionnent correctement et qu'elles accomplissent leur tâche. Vérifier l'alignement et la liberté de fonctionnement des pièces mobiles, l'état et le montage des pièces et toutes autres conditions susceptibles d'affecter défavorablement le fonctionnement. Il faut réparer toute pièce dont l'état laisse à désirer ou en remplacer par un poste de service agréé sauf si autrement indiqué dans ce manuel d'instructions.
13. **Ne pas modifier la machine.** Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée sur cette machine. L'usage d'accessoires autres que ceux recommandés dans ce manuel d'instructions peut entraîner des blessures personnelles.
14. **Confier la réparation de l'outil à un spécialiste.** Cet outil est conforme aux règles de sécurité prévues. La réparation de cet outil effectuée par des personnes non qualifiées présente des risques de blessures pour l'utilisateur.

## 1.2. Instructions particulières de sécurité



**ATTENTION !** Lire et comprendre les instructions de sécurité.

1. Lire et comprendre le manuel joint avant utilisation.
2. Avant la maintenance des éléments sous pression de la machine, il est **OBLIGATOIRE** de réduire la pression dans le système. Durant cette opération, **NE PAS** se tenir face au chargeur, l'opérateur doit être du côté opposé.  
Note : **NE PAS** frapper, serrer ou transférer jusqu'à ce qu'il soit hors pression.
3. Quand il est nécessaire d'échanger la matrice après utilisation, les opérateurs doivent porter des gants ou utiliser des outils pour éviter d'être blessé.
4. Les travaux périodes d'inspections ou de maintenance doivent être réalisés par deux personnes ou plus.
5. La charge maximale est de 100 tonnes. Ne pas dépasser cette capacité. Ne jamais forcer sur une pièce. Toujours utiliser le manomètre pour déterminer avec précision la charge appliquée
6. Faire une vérification pour s'assurer que tous les boulons et les écrous soient bien serrés.
7. Utiliser cette presse uniquement sur une surface stable, plane, sèche et non glissante. Garder la surface propre, bien rangée et exempte de matériaux non apparentés
8. Veiller à ce que la charge de la pièce soit bien centrée et sécurisée.
9. Le non-respect des instructions suivantes peut provoquer des blessures sérieuses, voir mortelles.
10. Mettre en évidence sur l'équipement un symbole reconnu et compris par tous lors des opérations d'inspection et de maintenance.
11. Afficher une liste des numéros d'urgence près l'emplacement de travail.
12. Connaître les actions à réaliser en cas d'urgence (se rapporter aux procédures pour les situations d'urgence) ; connaître l'emplacement du kit de premiers secours et de l'extincteur. Apprendre également comment utiliser un extincteur.
13. Prévenir les personnels dans l'environnement de la machine pendant les opérations d'inspection et de maintenance.
14. Utiliser toujours les outils à main et gabarits adaptés pendant l'inspection et la maintenance. Avant d'actionner la machine, vérifier tous les outils à main ou gabarits à gauche sont retirés de la machine. Pour votre sécurité, **NE JAMAIS** essayer de les enlever pendant le fonctionnement de la machine. Mettre en **SECURITE EN PREMIER.**

15. Respecter les recommandations décrites au chapitre "MAINTENANCE" avant d'intervenir sur la machine.
16. S'assurer, lors du fonctionnement, que l'opérateur porte les équipements individuels de sécurité adaptés : gants, casque, chaussure, protection auditive, etc. Garder toujours les mains et les pieds éloignés de la zone de travail.
17. Pour prévenir de lésion dorsale, les pièces lourdes (ou les unités), doivent être déplacées en utilisant les moyens de manutention adaptés.
18. Avant d'actionner la machine, prévenir les personnes environnantes.
19. Faire attention à ne pas être pincé par les pièces en mouvement.
20. Utiliser un PORTEUR UNIQUE adapté pour l'outil, et le placer en position correcte.
21. Pour éviter des accidents, surveiller et rester toujours concentré sur le travail en cours sur la machine.
22. N'utilisez pas la presse lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de tout autre médicament enivrant.
23. Ne pas utiliser de liquide de frein ou tout autre liquide impropre et éviter de mélanger différents types d'huile lors de l'ajout de l'huile hydraulique. Seule une huile de vérin hydraulique de bonne qualité peut être utilisée
24. Ne pas utiliser la presse pour comprimer des ressorts ou tout autre élément qui pourrait se dégager et causer un danger potentiel. Ne jamais se tenir directement en face de la presse chargée et ne jamais laisser la presse chargée sans surveillance.
25. Ne jamais laisser des personnes non qualifiées opérer sur la presse.
26. Les travaux d'inspections ou de maintenance doivent être réalisés par deux personnes ou plus.
27. Demander l'aide d'une personne qualifiée pour entretenir la presse en bon état. Garder la propre pour le meilleur et le plus sûr rendement.

**NOTE** : Arrêter immédiatement d'actionner la machine si elle ne fonctionne pas correctement. Contacter le Service Après-Vente pour la réparation. L'équipement ne doit pas être actionné sans validation du service technique qualifié.

### 1.3. Symboles d'avertissement



*Risques  
d'écrasement*



*Lire le  
manuel  
d'instruction*



*Protection  
obligatoire du  
corps.*



*Risque de  
projections*



*Protection  
obligatoire  
des mains*



*Protection  
Auditive*



*Danger*



*Protection  
obligatoire  
de la tête*



*Protection  
obligatoire des  
pieds*



*Consulter le manuel technique pour les  
procédures appropriées d'entretien.*



*Protection  
Oculaire*

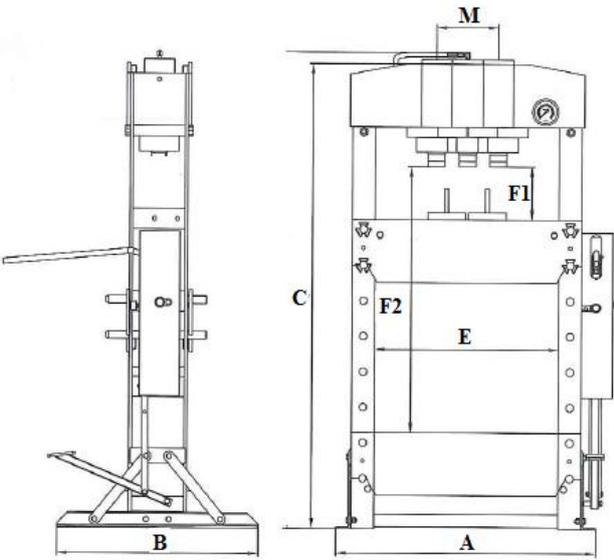
## 2. Présentation

### 2.1. Domaine d'application

Ces machines sont prévues pour la production de machines et l'assemblage de pièces de rechange. Elles sont employées pour serrer, classer, assembler, riveter de petites pièces dans le processus mais pas pour d'autre usage.

### 2.2. Caractéristiques techniques

Réf. 10565		
Capacité	100 T	
Course max.	300 mm	
Plage de fonctionnement	93 – 933 mm	
Puissance acoustique	< 70 dB	
Poids	658,0 kg	
Latgeurs	A	1350 mm
	B	990 mm
	E	790 mm
	M	250 mm
Hauteurs	C	1880 mm
	F1 min	113 mm
	F2 max	813 mm
Entrée d'air	1/4" NPT	
Pression d'air	120 – 200 psi	




**AVERTISSEMENT !** Les valeurs des émissions sonores obtenues avec le code d'essai acoustique en Annexe F de l'EN ISO 16092-1 sont susceptibles de représenter une sous-estimation du bruit émis par la presse dans des conditions de fonctionnement réelles.

### 2.3. Conditions environnementales

- Température de fonctionnement : -5°C à 40°C.
- Température de stockage : -25°C à 55°C.
- Température de transport : -25°C à 70°C.
- Lumière ambiante > 300 LUX ; Bruit < 85 dB(C).

La machine doit être installée à une altitude maximale de 1000m, avec une humidité relative au maximum de 85% à 40°C sans condensation, dans une atmosphère non-inflammable, sans poussière et corrosif.

## 3. Installation

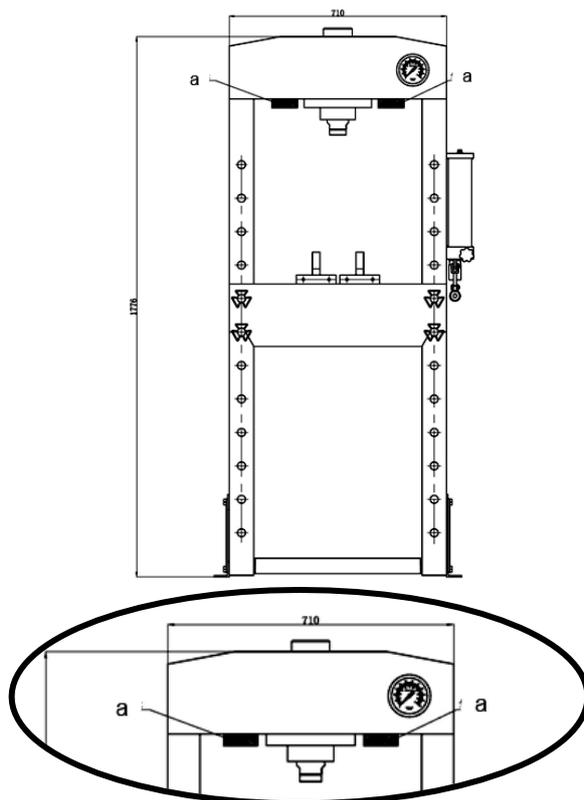


**AVERTISSEMENT !** L'installation, le fonctionnement et la maintenance de l'équipement doit être effectués par du personnel qualifié. Une personne qualifiée est quelqu'un de techniquement compétent et au courant de toutes les informations et pratiques en matière de sécurité sur l'installation, le fonctionnement et la maintenance de cet équipement ainsi que des risques encourus.

### 3.1. Transport préparation avant utilisation

Les unités sont généralement trop lourdes pour être déplacées à la main. Utiliser par conséquent un équipement adapté de transport et de levage. Les poids et les dimensions de cette machine sont indiqués sur l'étiquette.

Pendant le déplacement de la machine, utiliser l'équipement de levage approprié et respecter les instructions suivantes.

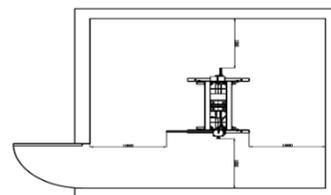


a- Positionnement des fourches du chariot élévateur

### 3.2. Conditions de la zone de travail

Les utilisateurs doivent fournir assez d'espace pour la machine et l'environnement doit être propre, non inflammable, non corrosif et sans poussière.

Un espace de travail de 1m doit être maintenu libre devant et derrière la machine lors qu'il du fonctionnement de sorte qu'elle soit toujours facilement accessible.



### 3.3. Déballage et contrôle

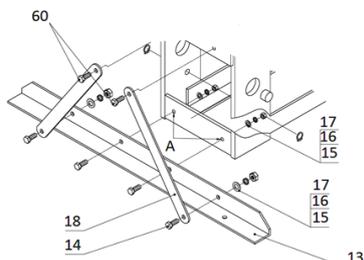
A l'ouverture de l'emballage, utiliser les outils appropriés, porter une tenue de protection, des gants et casque de sûreté.

S'assure que le produit et les éléments dans la boîte sont complets et identiques à la liste des pièces. Sinon, contacter votre fournisseur.

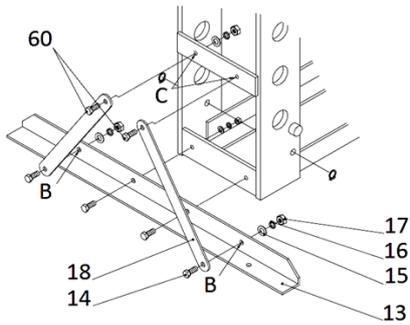
L'emballage de ces machines se compose d'un film PVC et d'une caisse de bois. Le traitement approprié de l'emballage est la responsabilité du client.

### 3.4. Montage

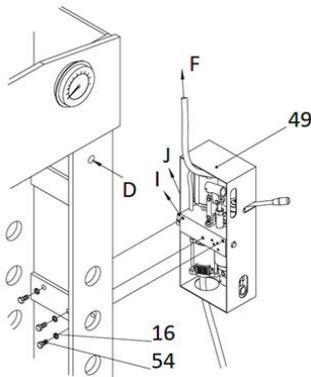
Utiliser la vue éclatée pour vous guider dans le montage de la presse.



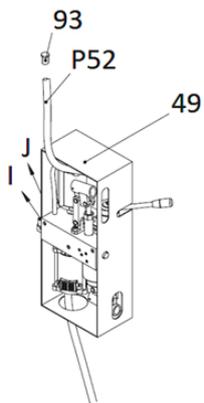
Utiliser un boulon à tête hexagonale (14), une rondelle (15), une rondelle à ressort (16), un écrou (17) pour assembler la base du corps du châssis (13).à la partie A .



Fixer les 4 pièces de supports (18) au corps du châssis partie B et C en utilisant des boulons (14), des rondelles (15), des rondelles à ressort (16) et des écrous (17)

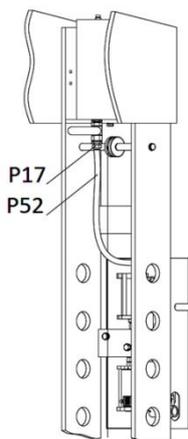


Fixer la pompe (49) au corps du châssis en utilisant des boulons (54) et des rondelles à ressort (16).



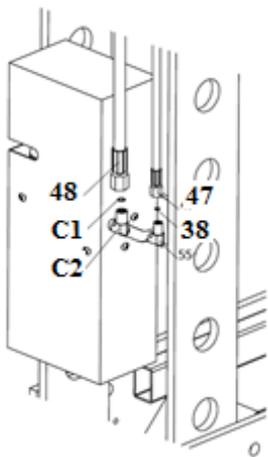
Pour éviter les fuites d'huile, un bouchon (93) a été ajouté dans ce tuyau d'huile lorsqu'il est emballé.

Pour enlever le bouchon, couper le tuyau d'huile avec le bouchon sur une longueur de 10mm



Ensuite, raccorder le tuyau d'huile (P52) au connecteur 1/2" (P17).

Une fois le tuyau d'alimentation en huile raccordé, ouvrir la vanne du réservoir d'huile pour permettre l'écoulement de l'huile et vérifier l'étanchéité

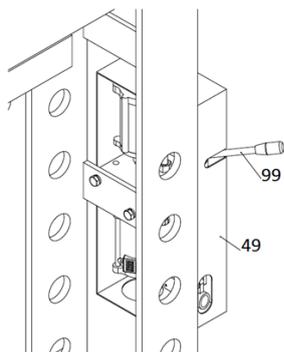


Retirer le bouchon du connecteur (C2, 55) et le tuyau d'huile (47,48),

Puis raccorder le tuyau d'huile 1 (47) et le tuyau d'huile 2 (48) au connecteur (55) et le connecteur (C2)

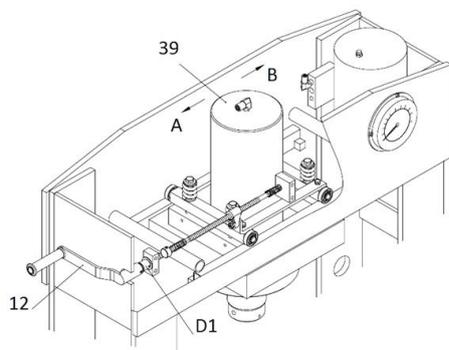
Serrer.

Remarque: s'assurer que les joints sont dans les rainures du connecteur (C2) et (55) **avant** d'assembler les deux tuyaux d'huile



Fixer le levier (99) sur la vanne de sélection de la pompe (49)

### 3.4.1. Déplacement du vérin

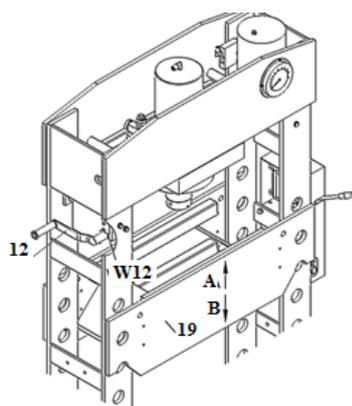


Insérer la poignée (12) dans l'axe de raccordement de vis sans fin (D1)

En tournant la poignée (12) dans le sens horaire, le chariot se déplace vers la gauche (direction A).

En tournant la poignée (12) dans le sens antihoraire, le chariot se déplace vers la droite (direction B).

### 3.4.2. Ajustement de la table de travail

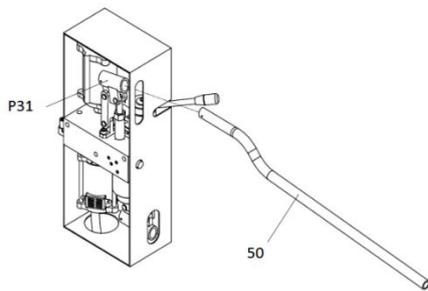


Insérer la poignée (12) dans l'axe (W12)

Tourner la poignée (12) dans le sens horaire, la table de travail s'élève (Direction A)

Tourner la poignée (12) dans le sens antihoraire, la table de travail s'abaisse (Direction B)

### 3.4.3. Manche poignée

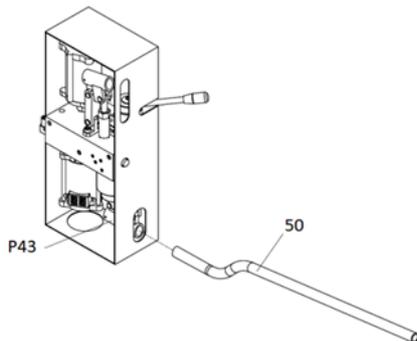


Il existe deux douilles de poignée, une sur le dessus et l'autre sur la partie inférieure de la pompe.

Celle du dessus est utilisée pour des pressions élevées et une vitesse faible;

celle du bas sert pour les basses pressions et une vitesse plus rapide.

Le manche de la poignée est utilisé pour les deux pompes.

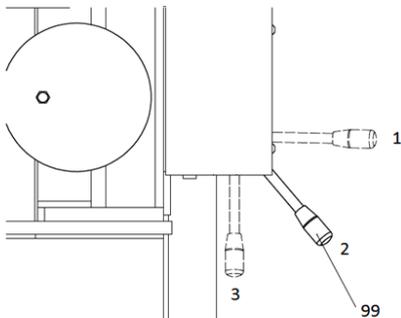


Lors du fonctionnement de la pompe à **haute pression**, insérer le manche (50) dans la douille (31).

Lors du fonctionnement de la pompe à **basse pression**, insérer le manche (50) dans la prise (43).

### 3.4.4. Purge de l'air

#### Purge d'air manuelle :



\*\* Lorsque le levier (99) est en position 1, la tige de piston se retourne

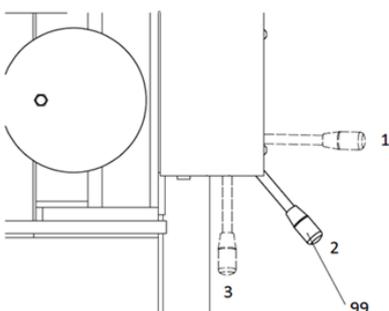
Lorsque le levier (99) est en position 2, la tige de piston arrête de bouger.

Lorsque le levier (99) en position 3, la tige de piston s'étend.

Insérer le manche (50) à la prise (voir 5.3), pomper rapidement avec le manche (50) (pas moins de vingt fois)\*\*

Tourner le levier (99) sur la position 3, et vérifier si le vérin fonctionne correctement; Si celui-ci fonctionne correctement, la purge d'air est terminée, sinon, répéter le processus de \*\* à \*\*.

#### Purge de l'air par vanne manuelle à haute pression :



\*\*\*Tourner le levier (99) en position 2

Insérer le manche (50) à la prise,

Pomper rapidement avec le manche (50) pas moins de vingt fois.

Tourner le levier (99) sur la position 3 et vérifier si le vérin fonctionne correctement; \*\*\*

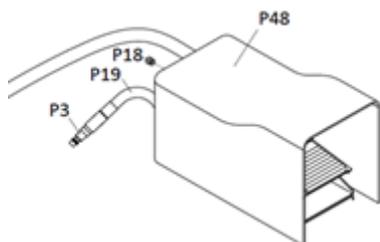
Si le vérin fonctionne correctement, la purge d'air est terminée, sinon, répéter le processus de \*\*\* à \*\*\*

## Purge de l'air par la valve du compresseur :

\*\*\*\* Connecter le tuyau d'air (P3) de la valve à air (P48) au compresseur.

Tourner le levier (99) en position 2, puis appuyer sur la valve à air (P48), le moteur à air comprimé ne peut être utilisé plus de deux minutes. \*\*\*\*

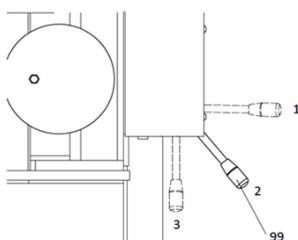
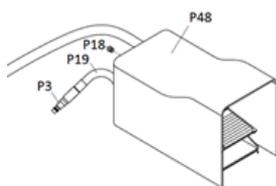
Tourner le levier (99) à la position 3, puis appuyer sur la vanne à air (P48), en gardant le moteur d'air en fonctionnement. Vérifier si le vérin fonctionne correctement. Si le vérin fonctionne correctement, la purge d'air est terminée, sinon, répéter les processus de \*\*\*\* à \*\*\*\*



### 3.4.5. Extension et rétraction du piston

L'extension du piston peut être actionné manuellement ou par air.

#### Fonctionnement par air :



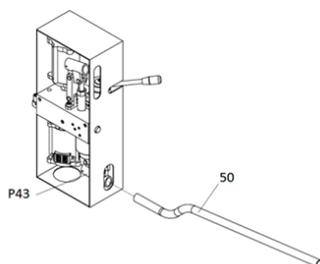
Connecter le tuyau d'air (P3) de la valve à air au compresseur

Tourner le levier (99) en position 3

Appuyer sur la valve à air (P48). Lorsque la tige de piston n'est pas soumise à une charge, les moteurs à air (P23) et (P35) travaillent ensemble. Puis la tige de piston s'étend rapidement.

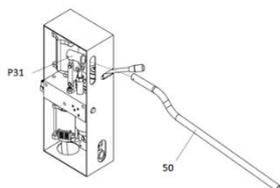
Lorsque la tige de piston est soumise à une charge, le moteur à air (P35) s'arrête de fonctionner, alors que le moteur à air (P23) est en fonctionnement, puis la tige de piston s'étend plus lentement.

#### Fonctionnement manuel :



Insérer le manche (50) à la prise basse pression.

Pomper avec le manche pour que la tige du piston s'allonge, pour un fonctionnement plus rapide du vérin.



Insérer le manche (50) de la prise haute pression.

Pomper avec le manche pour que la tige du piston s'allonge pour un fonctionnement plus lent du piston

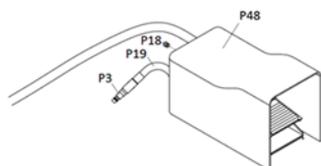
**REMARQUE :** L'opérateur peut étendre la tige de piston, soit à l'air, soit manuellement.

Lorsque le procédé par l'air est utilisé, NE JAMAIS faire fonctionner manuellement (manuel, basse pression) en même temps.

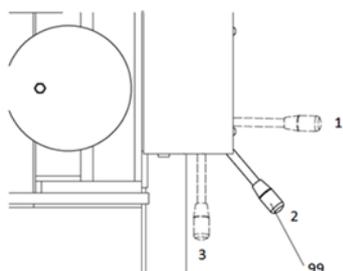
Pour arrêter le mouvement de la tige de piston: arrêter le pompage du manche (50) ou libérer le clapet de pied d'air (P48), la tige de piston s'immobilise. Puis tourner le levier (99) de la vanne de sélection à la position 2.

### 3.4.6. Rétractation du vérin

**Fonctionnement par air :**



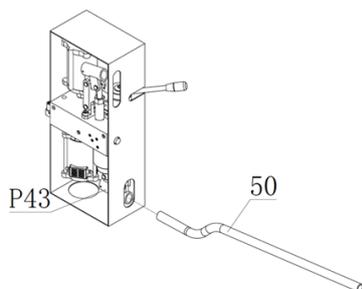
Raccorder le tuyau d'air (P3) de la valve d'air au compresseur



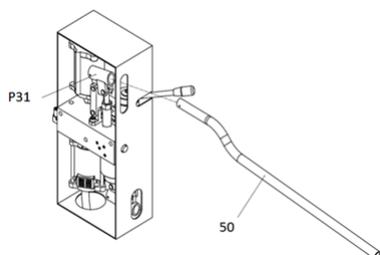
Tourner le levier (99) jusqu'à la position 1

Appuyer sur la pédale (48), puis le moteur à air comprimé (23) et le moteur de l'air (P35) opèrent ensemble, et la tige du piston revient rapidement

**Fonctionnement manuel :**



Insérer le manche (50) à la prise basse pression, en pompant avec le manche, la tige du piston revient plus rapidement

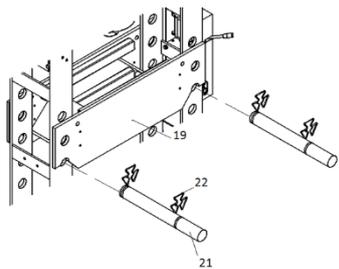


Insérer le manche (50) à la prise haute pression, en pompant avec la poignée, la tige du piston revient plus lentement

L'opérateur peut rétracter la tige du piston soit par air ou manuellement. Si le fonctionnement par air est utilisé, NE JAMAIS faire fonctionner manuellement (manuel basse pression) en même temps.

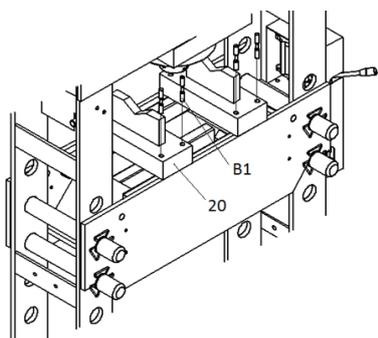
Pour arrêter le mouvement de la tige du piston: arrêter le pompage du tube de la poignée (50) ou libérer la pédale à pied d'air (P48), la tige de piston s'immobilise. Puis tourner le levier de la poignée (99) de la valve de sélection en position 2.

### 3.4.7. Installation



Positionner le piston de manière à ce qu'il soit centré à la pièce.

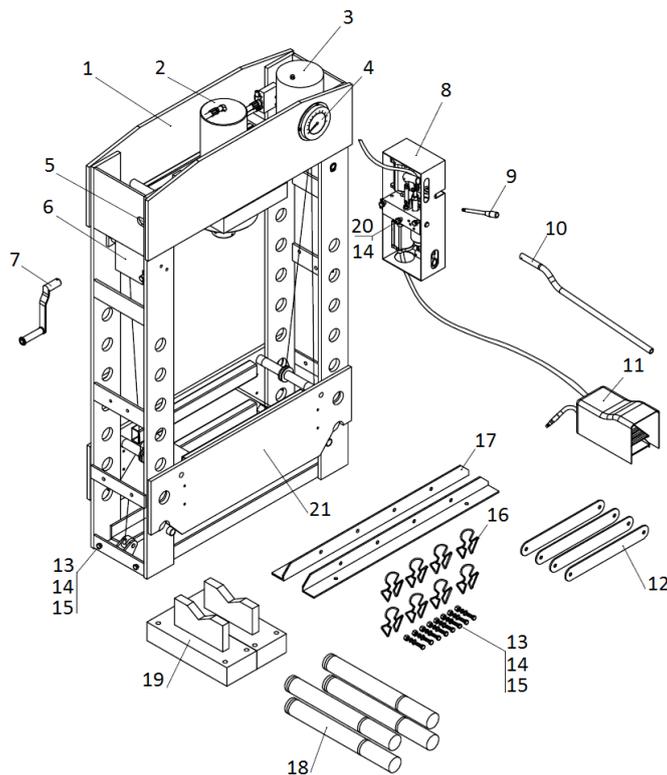
Régler la table de travail (19) conformément au paragraphe 5.2 à la hauteur appropriée, puis insérer les goupilles (21) dans les trous du corps du châssis et verrouiller avec les Circlip (22)



Selon les conditions de travail, l'opérateur décide quel côté de la butée est en hauteur, et réglé l'espace des blocs de la butée.  
Remarque: pour éviter que les blocs de la butée ne glissent sur la table de presse, appuyer sur les quatre broches de limitation du bloc

Mettre la pièce à travailler sur les éléments sur la butée (20).

## 4. Vue éclatée – Liste des pièces



N°	Description	Qté	Remarques
1	Corps du châssis	1	
2	Vérin	1	Monté au corps du châssis
3	Réservoir d'huile	1	Monté au corps du châssis
4	Jauge de pression	1	Monté au corps du châssis
5	Équipement mobile du vérin	1	Monté au corps du châssis
6	Équipement de levage de table de vérin	1	Monté au corps du châssis
7	Poignée	1	
8	Pompe	1	
9	Levier Poignée pour sélection valve	1	
10	Manche de la poignée	1	
11	Pédale	1	Montée avec l'ensemble de la pompe
12	Supports	4	
13	Boulon hexagonal M12*30	12	8 pour kit de matériels, 4 pour corps du châssis
14	Rondelle à ressort Ø 12	15	8 pour kit de matériels, 4 pour corps du châssis, 3 pour l'ensemble de la pompe
15	Rondelle Ø12	12	8 pour le kit de matériels, 4 pour le corps du châssis
16	Circlip	8	Dans le kit de matériels
17	Base	2	
18	Goupille	4	
19	Bloc de la Butée	2	
20	Boulon hexagonale M12*25	3	Fixé à l'ensemble de la pompe
21	Table de travail	1	Montés au corps du châssis

## 5. Utilisation

### 5.1. Avant la 1ère utilisation.

- Avant la première utilisation, fixer la machine au sol par ancrage.
- S'assurer que la machine est placée sur une surface horizontale et ferme, et que l'éclairage est suffisant.
- Nettoyer la machine complètement.
- Purger l'air du circuit hydraulique. Vérifier toutes les pièces et paramètres. Si une pièce se détériore, cesser de l'utiliser et contacter immédiatement votre fournisseur.

### 5.2. Fonctionnement.

- S'assurer que la table est à la bonne position et la bloquer avec les axes.
- Mettre en place les plaques de pression sur la table, puis positionner votre objet sur les plaques.
  - ❖ **Note: les plaques de pression doivent être utilisées uniquement par paire**
  - ❖ **Les plaques de pression peuvent être utilisées des deux côtés.**
- S'assurer que les pièces et éléments à presser sont bien stables et alignés.
- Tourner le levier (99) à la position 3, puis appuyer sur la pédale de pied à air (P54), les deux moteurs à air fonctionnent simultanément, et la tige du piston s'étire rapidement. Lorsque la selle dentelée se rapproche de la pièce de travail, changer pour le mode manuel.
- Insérer le manche dans la prise à haute pression (P31) et pomper le tube de la poignée, la tige du piston s'étire lentement. S'assurer que la pièce et de la tige du piston soient alignés correctement
- Après le réglage de la position de la pièce, l'opérateur peut utiliser la presse par air, ou manuellement.

#### 5.2.1. Fonctionnement par air

Appuyer sur la pédale de pied à air (P54), les deux moteurs à air travaillent simultanément, lorsque la selle dentelée (38) touche la pièce, la tige du piston est mise sous pression, et le moteur à air (P35) cesse de fonctionner, seul le moteur à air (P23) continue à travailler. Dans ces conditions, la tige du piston s'étire lentement, puis presse sur la pièce à travailler sur le bloc de la butée. Après le pressage, relâcher la pédale (P54).

#### 6.2.2 Fonctionnement manuel:

Selon l'utilisation du manche, l'insérer dans la prise à haute pression (P31), jusqu'à ce que le processus de pressage soit terminé, puis arrêter le pompage.

## 5.2.2. Fonctionnement à la fois par l'air et le manuel

L'opérateur peut presser la pièce à la fois par le manuel, et par air en même temps.

Relâcher la pression: tourner le levier (99) à la position 2, la pression sur la tige du piston se relâche automatiquement.

Rétracter le piston

Retirer la pièce de travail.

Lorsque l'opération est terminée, débrancher le tuyau d'air du compresseur et nettoyer la machine.

## 6. Maintenance

Respecter rigoureusement les instructions d'entretiens et de réparation de la présente notice: elles doivent être réalisées par deux personnes ou plus qualifiées. La durée de vie est fonction de la fréquence d'utilisation : une presse bien entretenue, dans des conditions normales d'utilisation, peut être utilisée pendant plusieurs années.

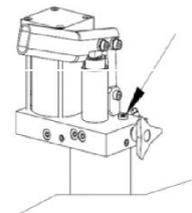
Cette presse a été vérifiée selon la norme EN16092 et ses amendements en vigueur : aucune modification susceptible de nuire à cette conformité ne doit être effectuée.

Mettre en évidence sur l'équipement un symbole reconnu et compris par tous lors des opérations d'inspection et de maintenance.

Prévenir les personnels dans l'environnement de la machine pendant les opérations d'inspection et de maintenance.

Utiliser toujours les outils à main et gabarits adaptés pendant l'inspection et la maintenance. Avant d'actionner la machine, vérifier tous les outils à main ou gabarits à gauche sont retirés de la machine. Pour votre sécurité, NE JAMAIS essayer de les enlever pendant le fonctionnement de la machine. Mettre en SECURITE EN PREMIER.

- La maintenance doit être effectuée à chaque fin d'utilisation.
- Nettoyer l'extérieur de la presse avec un tissu sec, propre et doux et lubrifier périodiquement le vérin, l'axe de roue, les joints et toutes les pièces mobiles avec de l'huile pour un usage courant.
- NE PAS autoriser la lubrification des plaques de pression ou du châssis de la presse d'atelier.
- Lorsque l'efficacité de la presse diminue, purger l'air du circuit hydraulique.
- Vérifier l'huile hydraulique : enlever l'écrou de remplissage d'huile sur le dessus du réservoir, si la quantité n'est pas suffisante, ajuster le niveau avec de l'huile hydraulique 22# (ISO6743, remplacer alors l'écrou de remplissage d'huile, purger l'air du circuit hydraulique.
- Ne remplacer aucun composant, ni ne modifier la construction et la conception. Si le composant utilisé n'est pas le même que celui fourni à l'origine par le fabricant, la responsabilité du fabricant ne sera pas engagée.



### ATTENTION :

Cet outil satisfait les règles de sécurité correspondantes. Il convient que les réparations autres que celles spécifiées dans le présent manuel soient effectuées uniquement par des personnes qualifiées.

Quand l'outil n'est pas utilisé, le conserver dans un lieu propre et sec, avec le vérin complètement rentré. Si vous devez ranger votre outil pour une longue période, s'assurer que l'outil est correctement lubrifié avant de le ranger.

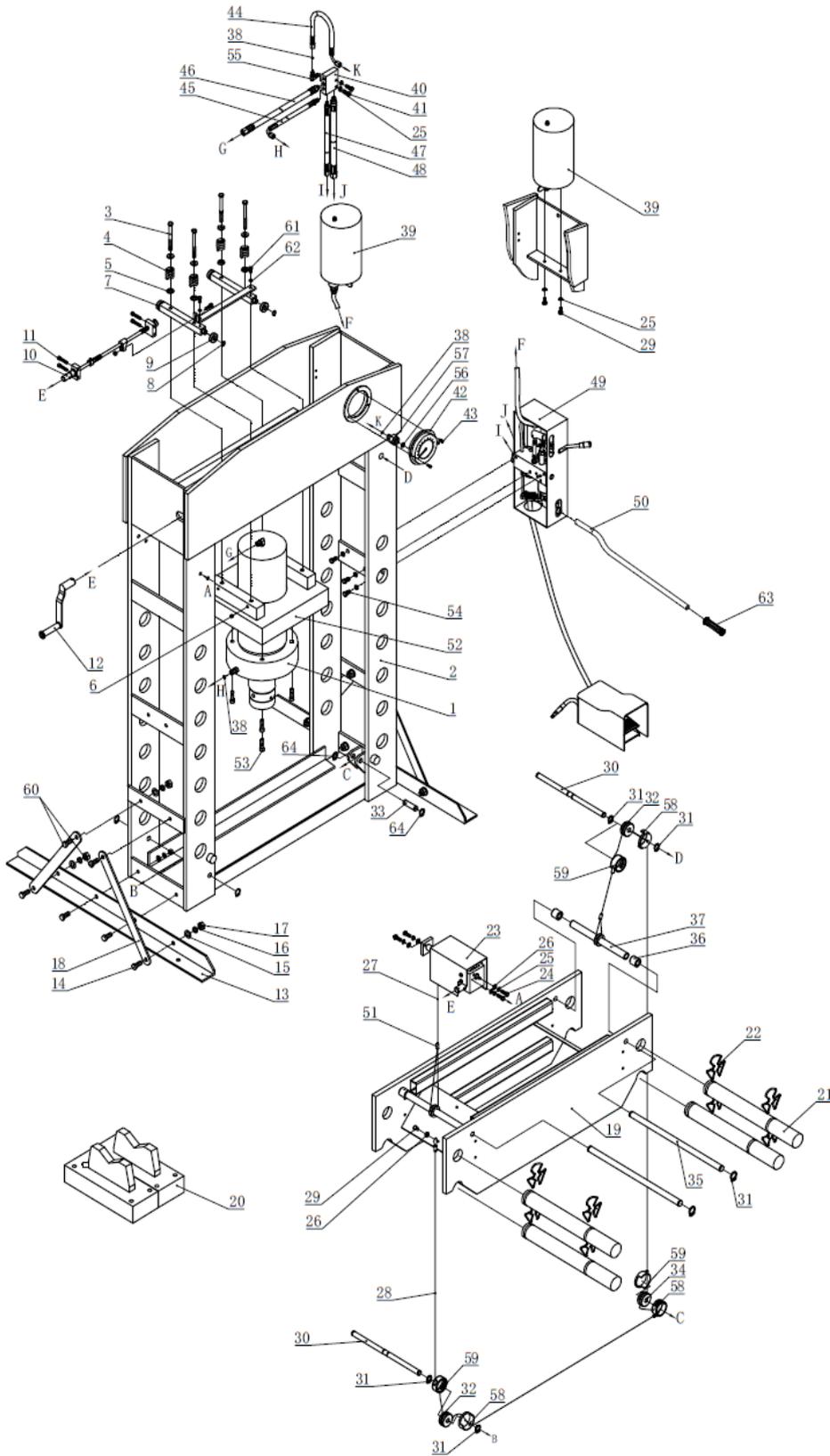
## 7. Problèmes – Solutions

Problèmes	Causes probables	Solution possible
La pompe fonctionne mais pas le vérin	Le tuyau hydraulique est desserré et il y a une fuite au niveau du vérin	Vérifier la connexion des tuyaux hydraulique et remplacer les joints.
Lorsqu'on ouvre la valve de décharge, le vérin ne revient pas.	Le tuyau hydraulique est desserré. Pas assez de place dans la pompe. Le vérin est hors service.	Vérifier la connexion des tuyaux hydraulique. Ouvrir la valve de décharge. Changer le vérin.
Fonctionnement manuel normal, mais le vérin ne bouge pas.	La valve de décharge n'est pas complètement fermée. Présence d'air	Vérifier la valve de décharge Purger l'air comme indiqué dans le manuel.
Le vérin ne fonctionne pas complètement.	Il n'y a pas assez d'huile.	Ajouter de l'huile.
Fuite d'huile.	Kits de joints abîmés. Vis mal serrées	Remplacer le kit de joints. Serrer les vis.
Air comprimé ne fonctionne pas	Pression de l'air inadaptée	Vérifier et ajuster la pression de l'air comprimé
Bruit d'air comprimé mais le vérin ne fonctionne pas	La valve de décharge n'est pas complètement fermée. Présence d'air	Vérifier la valve de décharge Purger l'air comme indiqué dans le manuel.

*Si les blocages ou les problèmes persistent contacter le Service Après-Vente.*

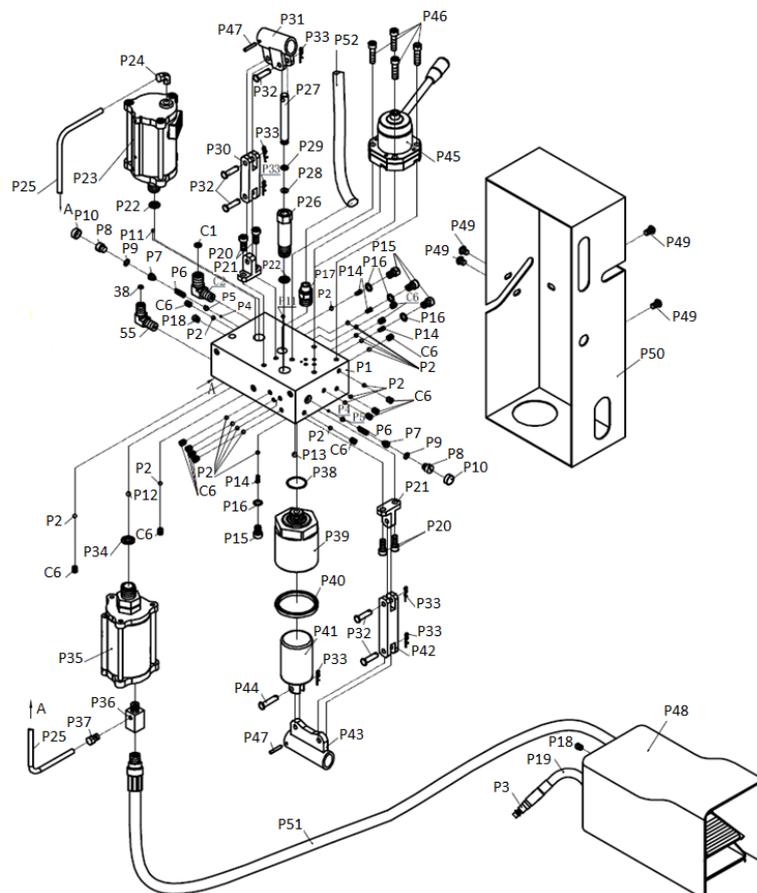
## 8. Vues éclatées – Liste des pièces

### 8.1. Schéma global de la machine



N°	Description	Qté	N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
1	Assemblage du	1	23	Equipements	1	45	Tuyau d'huile	1
2	Corps du châssis	1	24	Vis hexagonale	4	46	Tuyau d'huile 3	1
3	Boulon	4	25	Rondelle à ressort	8	47	Tuyau d'huile 1	1
4	Couvercle du	4	26	Rondelle	5	48	Tuyau d'huile 2	1
5	Ressort	8	27	Câble	1	49	Ensemble de la	1
6	Ensemble de vis	4	28	Câble	1	50	Poignée du	1
7	Tube en acier II	2	29	Boulon hexagonal	3	51	Gaine du câble	3
8	Circlip	4	30	Axe du rouleau	2	52	Plaque	1
9	Bille de roulement	4	31	Circlip	12	53	Vis hexagonale	4
10	Equipements	1	32	Rouleau avec	1	54	Boulon	3
11	Vis	4	33	Axe de rouleau 2	1	55	Raccord	1
12	Poignée	1	34	Rouleau avec	1	56	Joint en Nylon	1
13	Base	2	35	Barre de levage	2	57	Ecrou de	1
14	Boulon	8	36	Tube 2	4	58	Ecran de	3
15	Rondelle	12	37	Douille	2	59	Ecran de	3
16	Rondelle à	15	38	O-ring	3	60	Vis hexagonale	4
17	Ecrou	12	39	Réservoir d'huile	1	61	Vis hexagonale	2
18	Support	4	40	Adaptateur	1	62	Rondelle à	2
19	Table de travail	1	41	Vis hexagonale	2	63	Couvercle de la	1
20	Butée	2	42	Jauge de pression	1	64	Circlip	2
21	Goupille	4	43	Vis	3			
22	Circlip	8	44	Tuyau d'huile 1	1			

## 8.2. Pompe

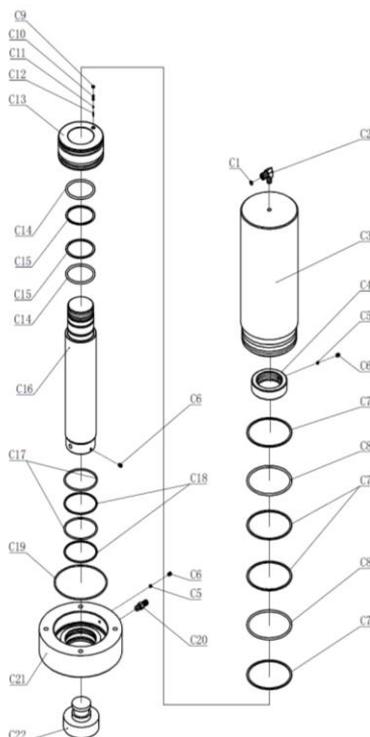


N°	Description	Qté	N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
P1	Pompe	1	P20	Bouchon	4	P39	Base cœur	1
P2	Bille acier	18	P21	Base barre liaison	2	P40	U-Ring	1
P3	Joint d'air	1	P22	Rondelle acier	2	P41	Cœur grande	1
P4	Bille acier	2	P23	Moteur à air	1	P42	Grande barre	1
P5	Base bille acier	2	P24	Connecteur	1	P43	Douille	1
P6	Ressort	2	P25	Tube PU 8*6	1	P44	Goupille	1
P7	Vis	2	P26	Base cœur	1	P45	Valve sélection	1
P8	Support vis	2	P27	Cœur pompe	1	P46	Vis hexagonale	4
P9	O-Ring	2	P28	O-Ring	1	P47	Goupille à	2
P10	Couvercle	2	P29	Rondelle	1	P48	Valve à air	1
P11	Bille acier	2	P30	Barre connexion	1	P49	Vis à tête plate	4
P12	Bille acier	1	P31	Douille	1	P50	Couvercle	1
P13	Bille acier	1	P32	Goupille	5	P51	Tuyau d'air 1	1
P14	Ressort	4	P33	Goupille-R	6	P52	Tuyau PU 16*12	1
P15	Support vis	4	P34	Rondelle cuivre	1	P38	O-ring	1
P16	Rondelle cuivre	4	P35	Moteur à air	1	55	Coude	1
P17	Connecteur	1	P36	Raccord branche	1	C2	Connecteur	1
P18	Bouchon PT1/4"	2	P37	Connecteur	1	C6	Vis hexagonale	14
P19	Tuyau d'air	1	P38	O-Ring	1			

Caractéristiques de la pompe: L'ensemble de la pompe est composé de quatre pompes, deux pour la haute pression (l'une manuelle et l'autre à air) situées sur le dessus; les deux autres pour la basse pression (l'une manuelle et l'autre à air) dans la partie inférieure. Il y a aussi une soupape de sélection sur la partie supérieure de ces pompes.

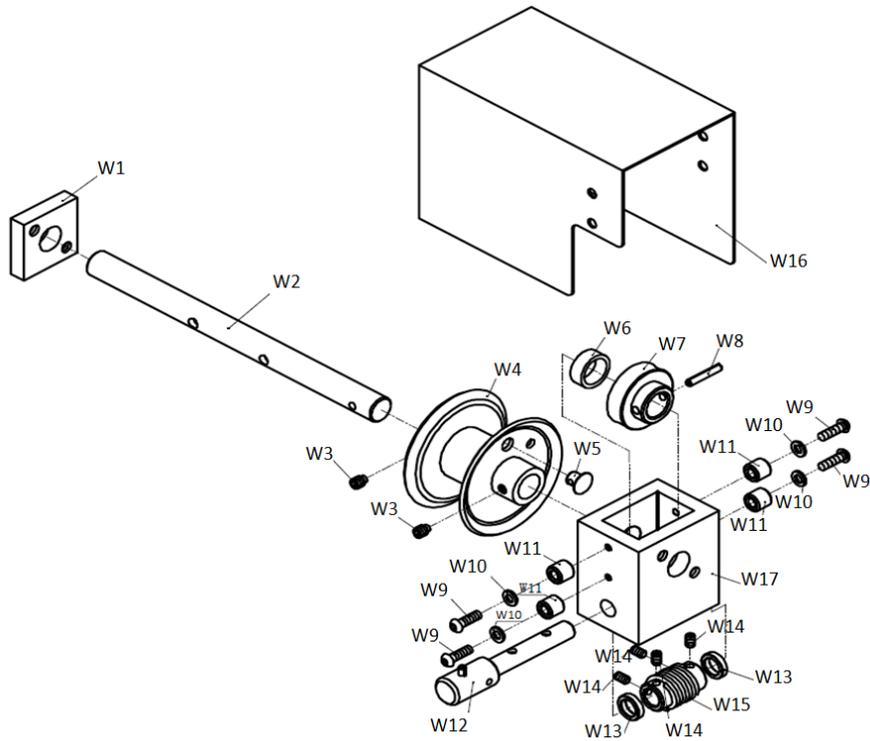
Les deux pompes à basse pression sont utilisées pour l'extension rapide de la tige du piston sans pression; et les deux pompes pour haute pression travaillent sous pression. La vanne de sélection est utilisée pour contrôler le retour ou l'extension de la tige du piston.

### 8.3. Vérin



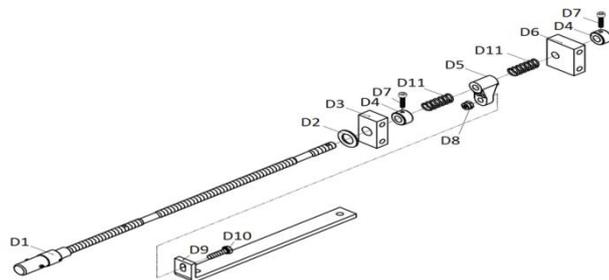
No.	Description	Qté
C1	O-Ring 8*2	1
C2	Raccord	1
C3	Cylindre	1
C4	Ecrou	1
C5	Bloc en Nylon	2
C6	Support pour	3
C7	Rondelle PTFE	4
C8	O-Ring	2
C9	Vis	1
C10	Ressort	1
C11	Bille en acier	1
C12	Noyau de la valve	1
C13	Piston	1
C14	O-Ring	2
C15	Rondelle PTFE	2
C16	Tige du piston	1
C17	O-Ring	2
C18	Rondelle PTFE	2
C19	O-Ring	1
C20	Connecteur I	1
C21	Anneau de piston	1
C22	Pièce d'appui	1

### 8.4. Equipements de la table de travail



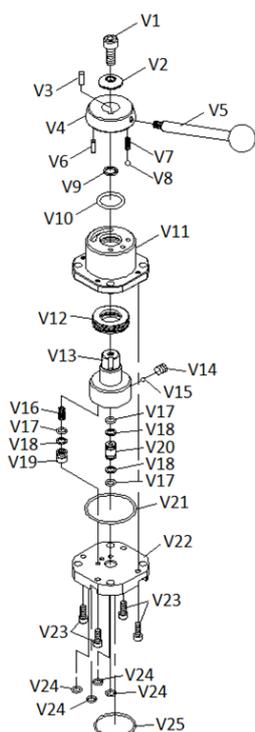
N°	Description	Qté	N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
W1	Plaque de support	1	W7	Vis sans fin	1	W13	Rondelle de vis sans fin	2
W2	Arbre à vis sans fin	1	W8	Goupille à ressort	1	W14	Support de vis	4
W3	Vis hexagonale	2	W9	Vis hexagonale	4	W15	Vis sans fin	1
W4	Treuil	1	W10	Rondelle	4	W16	Couvercle du treuil	1
W5	Rivet	1	W11	Rondelle	4	W17	Boite d'engrenage	1
W6	Plaquette de vis sans fin	1	W12	Arbre à vis sans fin	1			

### 8.5. Equipement du châssis



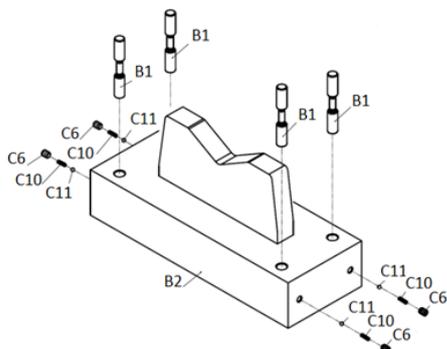
N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
D1	Connection de l'arbre de vis sans fin	1	D7	Vis	2
D2	Rondelle	1	D8	Ecrou d'amortissement	1
D3	Support de la base	1	D9	Barre de connexion	1
D4	Ecrou de verrouillage	2	D10	Boulon	1
D5	Ecrou	1	D11	Ressort	2
D6	Socle des vis	1			

## 8.6. Sélecteur manuel de la valve



No.	Description	Qté
V1	Vis hexagonale	1
V2	Rondelle	1
V3	Clé	1
V4	Couvercle mobile	1
V5	Poignée	1
V6	Goupille	1
V7	Ressort	1
V8	Balle en acier	1
V9	Rondelle en cuivre	1
V10	O-Ring	1
V11	Douille de soupape	1
V12	Roulement à bille	1
V13	Clapet de valve	1
V14	Support de vis	1
V15	Bille en acier	1
V16	Ressort	1
V17	O-Ring	3
V18	Rondelle PTFE	3
V19	Valve à tiroir	1
V20	Connecteur	1
V21	O-Ring	1
V22	Plaque de soupape	1
V23	Vis hexagonale	4
V24	O-Ring	4
V25	O-Ring	1

## 8.7. Butée



N°	Description	Qté
B1	Vis de butée	8
B2	Butée	2
C6	Vis hexagonale	8
C10	Ressort	8
C11	Balle en acier	8

## 9. Garantie et conformité du produit

La garantie ne peut être accordée suite à une utilisation anormale, une manœuvre erronée, une modification électrique, un défaut de transport, de manutention ou d'entretien, l'utilisation de pièces ou d'accessoires non d'origine, des interventions effectuées par du personnel non agréé, l'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur : le non-respect des consignes précitées exclut votre machine de notre garantie. Se reporter à nos Conditions Générales de Ventes pour toute demande de garantie.

Protection de l'environnement :

Votre appareil contient de nombreux matériaux recyclables. Nous vous rappelons que les appareils usagés ne doivent pas être mélangés avec d'autres déchets. Les produits électriques ne doivent pas être mis au rebut avec les déchets ménagers. Merci de les recycler dans les points de collecte prévus à cet effet. Adressez-vous auprès des autorités locales ou de votre revendeur pour obtenir des conseils sur le recyclage.