



---

**PRESSE D'ATELIER 40 TONNES MANUELLE / PNEUMATIQUE**

**REF. 10535**

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

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

**« ALIMENTER EN AIR PNEUMATIQUE LUBRIFIE »**

---





Lire le manuel d'instructions



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

### PORT DES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION ADAPTÉS



Protection  
Auditive



Protection  
Oculaire



Port du  
casque



Port d'une  
tenue de  
travail



Port des  
chaussures  
de sécurité



Protection  
des mains



Protection  
Respiratoire



#### ATTENTION !

Risque d'écrasement des mains.

## 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 exemptes 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 40 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.*

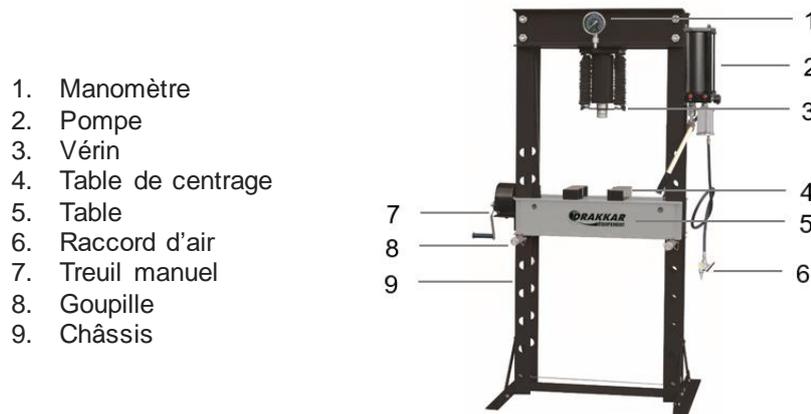


*Protection  
Oculaire*

## 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. 10535	
Capacité	40 T
Course max.	180 mm
Plage de fonctionnement	0 – 948 mm
Puissance acoustique	< 70 dB
Poids	235,0 kg
A	938 mm
B	800 mm
C	1907 mm
F1 min	0 mm
F2 max	948 mm



**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

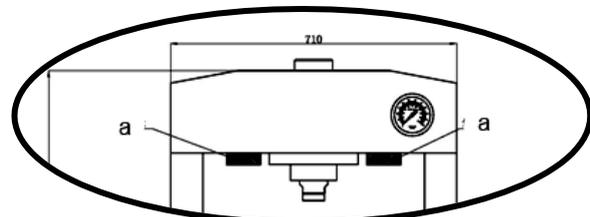
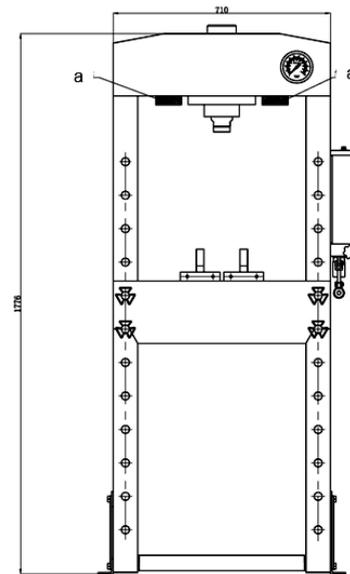


**AVERTISSEMENT !** L'installation, le fonctionnement et la maintenance de l'équipement doit être effectués par du personnel qualifié. Une personne qualifiée est quelqu'un de techniquement compétent et au courant de toutes les informations et pratiques en matière de sécurité sur l'installation, le fonctionnement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

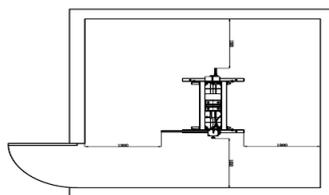


a- Positionnement des fourches du chariot élévateur

#### 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'assurer 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

Placer toutes les pièces et tous les assemblages devant vous avant de commencer. La procédure suivante est recommandée :

1. Fixer le treuil (29) au moyen des écrous sur la partie gauche de la presse
2. Installer les pieds, puis serrer les boulons et les vis
3. Insérer la poignée de la pompe (21) dans la base du manche de la pompe
4. Régler la table à la hauteur souhaitée et insérer les barres de blocages (10), puis installer la table de centrage (41)

## 4. Utilisation

### 4.1. Avant la première 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.
- Avant la première utilisation de ce produit, verser une cuillère à café de lubrifiant d'outil pneumatique de bonne qualité dans la soupape d'admission d'air, connecter l'alimentation d'air à la pompe à air et faire fonctionner pendant 3 secondes pour distribuer le lubrifiant.
- Purger l'air du circuit hydraulique. Ouvrir la valve de desserrage et la valve de resserrage en tournant dans le sens antihoraire. Pomper plusieurs fois à pleines charges pour éliminer tout l'air dans le système.
- Vérifier toutes les pièces et paramètres. Si une pièce se détériore, cesser de l'utiliser et contacter immédiatement votre fournisseur.

### 4.2. 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.**
  - ❖ Fermer la valve en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée.
- S'assurer que les pièces et éléments à presser sont bien stables et alignés.
- Actionner la pompe manuelle pour appuyer sur les pièces (vérifier la pression au manomètre).
- Lorsque le travail est réalisé, arrêter d'actionner la pompe, retirer lentement et avec précaution la pression de la pièce en tournant la valve dans le sens contraire des aiguilles d'une montre par palier successif (tourner par petit angle, au maximum deux tours).
- Lorsque le vérin est complètement rentré, retirer la pièce de la table.

## 5. 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.

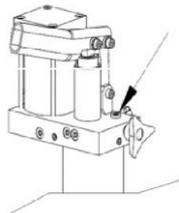
Cette presse a été vérifiée selon la norme EN16092 et ses amendements en vigueur : aucune modification susceptible de nuire à cette conformité ne doit être effectuée.

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 parti 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.

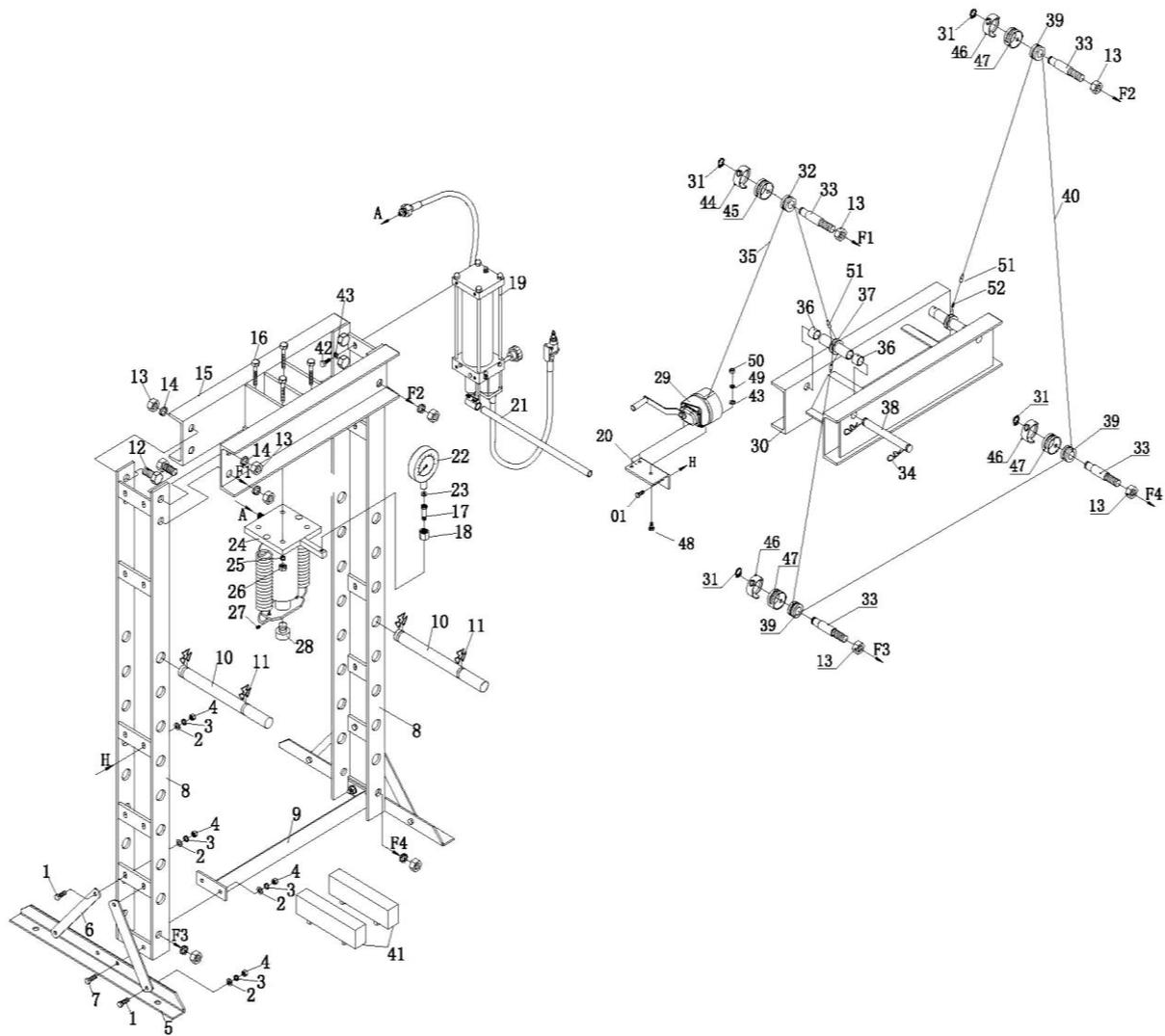
Quand l'outil n'est pas utilisé, le conserver dans un lieu propre et sec, avec le vérin complètement rentré. Si vous devez ranger votre outil pour une longue période, s'assurer que l'outil est correctement lubrifié avant de le ranger.

## 6. Problèmes – Solutions

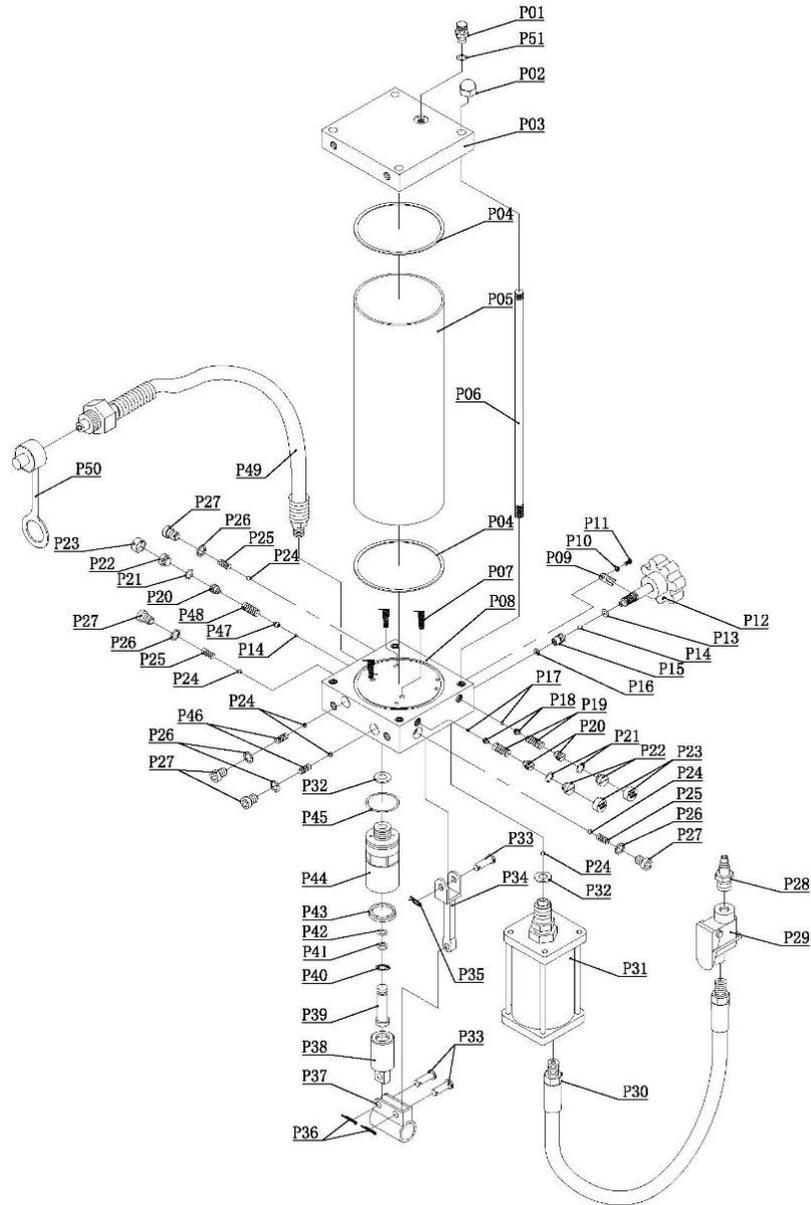
Problèmes	Causes probables	Solution possible
La pompe fonctionne mais pas le vérin	Le tuyau hydraulique est desserré et il y a une fuite au niveau du vérin	Vérifier la connexion des tuyaux hydraulique et remplacer les joints.
Lorsqu'on ouvre la valve de décharge, le vérin ne revient pas.	Le tuyau hydraulique 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.

*Si les blocages ou les problèmes*

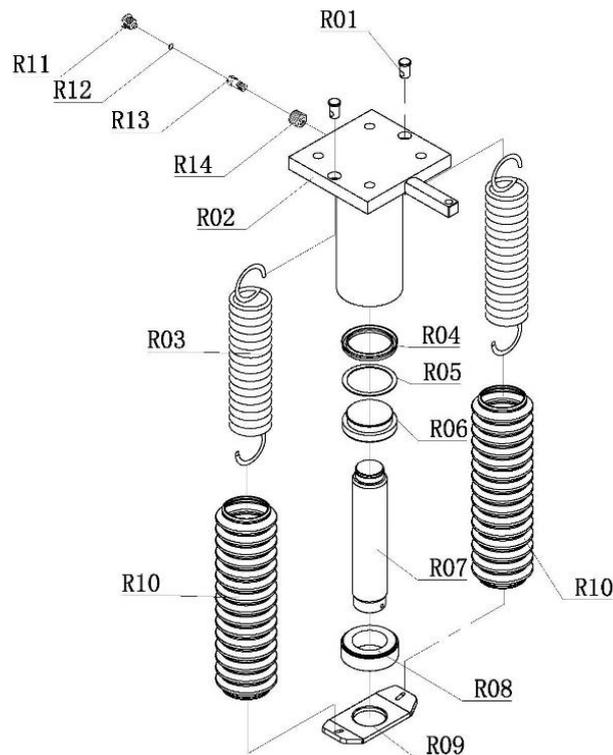
## 7. Vues éclatées – Listes des pièces



N°	Description	Qté	N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
1	Vis	10	19	Pompe	1	37	Connecteur du tube	2
2	Rondelle	14	20	Plaque fixe	1	38	Tube	2
3	Rondelle de blocage	14	21	Poignée	1	39	Petite poulie	3
4	Ecrou	14	22	Manomètre	1	40	Câble	1
5	Pied	2	23	Anneau en nylon	1	41	Bloc d'acier	2
6	Barre de support	4	24	Plateau	1	42	Vis	4
7	Vis	4	25	Rondelle de blocage	4	43	Rondelle	7
8	Châssis	2	26	Ecrou	4	44	Couvercle 1	1
9	Traverse inférieure	1	27	Vis	1	45	Couvercle 2	1
10	Barre de blocage	2	28	Poinçon	1	46	Couvercle 3	3
11	Circlip	4	29	Treuil manuel	1	47	Couvercle 4	3
12	Vis	6	30	Table de travail	1	48	Vis	3
13	Ecrou	14	31	Anneau de retenue	4	49	Rondelle de blocage	3
14	Rondelle de blocage	10	32	Grande poulie	1	50	Ecrou	3
15	Traverse supérieure	1	33	Vis	4	51	Câble protecteur	3
16	Vis	4	34	Goupille Béta	4	52	Câble de connexion	3
17	Connecteur de la jauge	1	35	Câble	1			
18	Ecrou	1	36	Bague	4			



N°	Description	Qté	N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
P01	Vis de purge d'air	1	P18	Base pour bille en acier	2	P35	Goupille Béta	1
P02	Ecrou	4	P19	Ressort	2	P36	Goupille fendue	2
P03	Couvercle supérieur	1	P20	Vis	3	P37	Base pour la poignée	1
P04	Rondelle	2	P21	Joint torique	3	P38	Grand corps de la pompe	1
P05	Réservoir d'huile	1	P22	Vis	3	P39	Petit corps de la pompe	1
P06	Barre	4	P23	Bouchon en plastique	3	P40	Circlip	1
P07	Filtre	3	P24	Bille en acier	6	P41	Rondelle PTFE	1
P08	Pompe	1	P25	Ressort	3	P42	Joint torique	1
P09	Circlip en U	1	P26	Rondelle	5	P43	Bague d'étanchéité	1
P10	Rondelle de blocage	1	P27	Vis	5	P44	Base du corps de la pompe	1
P11	Vis	1	P28	Raccord du tuyau d'air	1	P45	Joint torique	1
P12	Bouton étoile	1	P29	Valve d'air	1	P46	Ressort	2
P13	Joint torique	1	P30	Tuyau d'air	1	P47	Base pour bille d'acier	1
P14	Bille en acier	2	P31	Moteur pneumatique	1	P48	Base pour ressort	1
P15	Base pour soupape de décharge	1	P32	Rondelle en cuivre	2	P49	Tuyau hydraulique	1
P16	Rondelle	1	P33	Goupille	3	P50	Protection anti-poussière	1
P17	Bille en acier	2	P34	Barre de liaison	1	P51	Anneau en nylon	1



N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
R01	Goupille	2	R08	Recouvrement de la presse	1
R02	Plateau	1	R09	Lame à ressort	1
R03	Ressort	2	R10	Protection du ressort	2
R04	Bague d'étanchéité	1	R11	Protection anti-poussière	1
R05	Rondelle PTFE	1	R12	Joint torique	1
R06	Tête de piston	1	R13	Protection plateau	1
R07	Tige de piston	1	R14	Ecrou	1

## 8. Garantie et conformité du produit

### La garantie ne peut être accordée à la suite de :

Une utilisation anormale, une manœuvre erronée, une modification non autorisée, 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, les marchandises voyagent sous la responsabilité de l'acheteur à qui il appartient d'exercer tout recours à l'encontre du transporteur dans les formes et délais légaux. 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.