

Instructions

Presses d'atelier commande manuelle,
FP/HP 40, FP/HP 50, HP60, HP70.

Important: Lisez et assimilez les consignes suivantes avant usage!

Attention!

Suivre les consignes ci-dessous afin d'éviter le risque de blessures corporelles graves.

Instruction

Vos collègues et vous devez vous familiariser avec le produit et ses applications. Tous les utilisateurs doivent respecter pour leur propre bien et celui des autres les instructions d'utilisation et de sécurité. Conservez toujours ce guide à proximité de l'équipement.

Transport

1. Avec chariot élévateur à fourches: Placez les fourches sous le cadre supérieur, les axes de lavage sont marquées sur l'emballage de transport.
2. Avec grue: Recommandé l'usage de sangles de levage et les placées au tour des axes de levage tel que pour le chariot à fourches.
3. Avec chariot élévateur : la presse doit être soutenue de façon à empêcher son renversement.

Conseil de sécurité

Ne pas utiliser la presse au delà de la pression maximale indiquée ni à d'autres fins autre que des applications à être réalisés avec une presse.

Veillez au risque de projection accidentelle de pièces.

Utilisation

La presse hydraulique peut s'endommager si les consignes ci-dessous ne sont pas suivies.

Des dommages entraînés dû à l'utilisation incorrecte de la presse ne sont pas couverts par la garantie.

L'objet à presser doit être supporté correctement, en s'assurant que l'objet est stable et ne bougera pas lors de la compression.

La presse doit pouvoir faire de la pression verticale tout au long de la phase de compression.

Si la pièce à usiner fait partir le piston de la presse sur le côté, il existe un grand risque d'endommagement du presse-étoupe, du piston et du vérin, lesquels ne seront pas couverts par la garantie.

Pour garantir une meilleure protection du presse-étoupe, du piston et du vérin, il est préférable d'utiliser la longueur de course (la prolongation du piston) la plus courte possible en montant la table de la presse aussi près que possible du piston de retour.

Ainsi, la charge sous pression sera minimisée autant que possible, de façon à ce que la durabilité de la presse soit maximisée.

Preparation

1. Un opérateur compétent doit inspecter visuellement la presse, pour s'assurer que la presse n'a pas subi de dommages, tel que des fuites. Ce contrôle doit s'effectuer au moins une fois par an.
2. Montage du manomètre : (le manomètre n'est pas monté sur la presse, afin d'éviter des dommages lors du transport). **Ne pas utiliser du ruban adhésif ou équivalent.**
Serrer le raccordement du manomètre avec une clé 22 mm en même temps que l'on serre la base avec une clé 27 mm dans le sens inverse. Si le manomètre n'est pas tourné dans la bonne direction, on peut le tourner en desserrant l'écrou inférieur avec une clé 24 mm tout en soutenant le raccordement avec une clé 27 mm. Tourner le manomètre dans la bonne direction et serrer l'écrou inférieur une dernière fois.
3. Brancher l'air comprimé: 6 à 12 bar (88 à 176 psi).
4. Cette presse d'atelier remonte avec de l'air comprimé et est par conséquent équipée avec un séparateur d'eau et un régulateur de pressions positionnés sous le réservoir d'huile.
5. Régler le régulateur de pression : min. 0.2 MPa (2 bar) (29.3 psi) - Max 0.3 MPa (3 bar) (44 psi).

Opération de la presse

Monter le plateau un peu au dessus de la hauteur de travail souhaitée, poser les rivets de sorte que le jonc d'arrêt du rivet soutienne la colonne et placer des blocs de redressage (supports V) sur le plateau. N.B. à partir de 40% de la pression maximale, la pièce à usiner devra toujours être supportée par les deux blocs de redressage (supports V.)

Les presses ont une pompe manuelle de trois systèmes.

1. Système à pression basse, conçue pour descendre le piston le plus rapidement possible vers la pièce à usiner.
2. Système à haute pression pour effectuer les tâches de la presse
3. Système de retour qui fait retourner le piston à l'aide d'air comprimé.

Description fonctionnelle:

S'assurer que le galet de débrayage est serré dans le sens des aiguilles avant de pomper avec la pompe manuelle.

Basse pression:

En pompant avec la pompe la plus courte (située à l'extrême droite), la basse pression de la pompe sera activée en assurant une approche rapide du piston vers la zone de travail.

Haute pression:

Lorsque le piston est descendu sur la zone de travail, pomper avec la pompe manuelle la plus longue (située sur la gauche), en activant le système à haute pression et la tâche pourra s'effectuer.

Retour du piston:

Le retour du piston s'effectue en tournant le galet de débrayage dans le sens inverse des aiguilles.

Important! Ne pas dépasser les spécifications maximales ni de course indiquées, car cela pourra endommager les joints du vérin. Au cas où la pression est dépassée, ne pas continuer de descendre la course.

Maintenance et service

Vider le séparateur d'eau régulièrement en faisant tourner le bouchon au fond du réservoir. En vidant le séparateur d'eau, tourner dans le sens inverse des aiguilles et se rappeler de serrer le bouchon après avoir vidé.

Un manque de vidange peut provoquer une corrosion du piston et du vérin.

Des dommages entraînés à faute de vider le séparateur d'eau ne seront pas couverts par la garantie.

Le vérin et la pompe sont autolubrifiants. Les articulations et tourillons du levier de pompage sont à graisser si nécessaire.

L'huile est remplacé si nécessaire tous les ans ou tous les 2 ans.

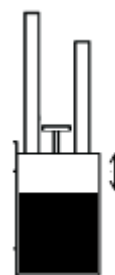
La presse doit être remplie avec de l'huile hydraulique - du type Castrol Hyspin AWS22 (viscosité 22 à 40°) ou une huile équivalente dotée des mêmes caractéristiques.

Oil Change:

Dévisser le bouchon d'huile, vider l'huile et remplir avec de l'huile Castrol Hyspin ou équivalent ; voir spécifications ci-dessous.

Au cours du remplacement ou du remplissage de l'huile, il est important d'empêcher que des impuretés ne tombent dans la pompe, car cela pourrait endommager le système hydraulique.

Model:	Volume d'huile	Niveau d'huile
HP40, HP50	5L	85 mm
HP60, HP70	8L	85 mm



Spécifications d'huile:

Olieselskab	Type: ISO 22/DIN 51524
Castrol	Hyspin AWS 22
Mobil	DTE 22
Statoil/Esso	Univis N 22
Texaco	Rando HD 22
ELF	Olina/Hydrelf 22
Shell	Tellus S 22
BP	Bartran 22
Kuwait Petr.(Q.8)	Haydn 22
Delta Oil	EP Hydraulic Oil 22
Valvoline	Ultramax HLP 22
Nynæs	TD-17 EX

Pièces de rechange

Voir notre site www.compac.dk sous la rubrique « Services » pour obtenir plus d'informations sur nos pièces de rechange.

Mise au rebut

Lors de la mise au rebut, verser l'huile hydraulique dans un bidon approuvé et déposer dans une station réceptrice agréée.