

Presse d'atelier de 75 tonnes

Manuel d'instructions

N° PROD. 032185
N° MOD. SP75TSHD

Identification des dangers utilisés dans ces instructions

Le manuel inclus les identifications des dangers. Ceux-ci seront indiqués lorsque le travail en question implique un certain danger. L'identification décrit le niveau de danger par rapport au travail lorsque la presse est utilisée ainsi que les précautions à prendre afin d'éviter le danger.

Terminologie	Identification	Description
Étiquette danger		L'étiquette du danger indique une situation imminente. Éviter ce risque ou vous risquer la mort ou une blessure très sérieuse.
Étiquette avertissement		L'étiquette d'avertissement indique une situation de danger latent. Éviter ce risque ou vous risquer la mort ou une blessure très sérieuse.
Étiquette cautionnement		L'étiquette de cautionnement indique une situation de danger latent. Éviter ce risque ou vous risquer une blessure mineure à intermédiaire.
Remarque	REMARQUE :	Notez indique des informations en surplus pour souligner des points importants dans le texte.

Exigences de la sécurité

Important

Lire et bien comprendre les directives d'utilisations, tous les avertissements de sécurité ainsi que les exigences d'entretien avant d'utiliser cet équipement.

Utilisateurs visés

Ce manuel doit être disponible pour tout les personnes associées avec l'installation, la configuration, le service de cet équipement ainsi que les opérations.

Applications du produit

Le produit dans ce manuel vise les applications suivantes : production de machinerie, assemblage des pièces. Utiliser pour presser, dimensionner, assembler, riveter des petites pièces. Ne pas utiliser à autres fins.

Personnel

Le personnel affecté à l'utilisation de cet équipement doit être prudent, compétent, formé et qualifié. Une personne qualifiée a compétence technique et comprend les informations sécuritaires par rapport à l'installation, l'opération et l'entretien de cet équipement ainsi que les dangers à éviter.

Les dangers

AVERTISSEMENT

La sécurité du personnel est la première priorité. Lire attentivement les directives d'utilisations afin de bien comprendre tous les avertissements de sécurité ainsi que les exigences d'entretien avant d'utiliser cet équipement.

Instructions de sécurité de base

DANGER

IMPORTANT

Cette presse est expédiée avec un dispositif de protection amovible. Déterminer si le dispositif est approprié pour l'application en question. Due à la large variété d'applications de mise sous presse et de cintrage, il est impossible d'incorporer un dispositif de protection pour toutes les applications. L'OPÉRATEUR ET LES SPECTATEURS DOIVENT TOUJOURS ÊTRE PROTÉGÉS CONTRE LA POSSIBILITÉ DE DÉBRIS VOLANT.

- 1) Inspection périodiques ou travail d'entretien doit être exécuté par deux personnes ou plus.
- 2) Lire et comprendre le manuel de sécurité
- 3) Lire et comprendre tous les manuels inclus
- 4) Enseigne visible indiquant qu'il y a une inspection ou un entretien en marche
- 5) Poster des coordonnées d'urgence près de l'endroit de travail
- 6) L'opérateur doit connaître les procédures d'urgence (référence : Procédures et situations d'urgence); connaître l'emplacement de la trousse de premiers soins et de l'extincteur. Il est important de savoir comment utiliser un extincteur.
- 7) Aviser toutes les personnes à proximité de cet équipement avant de faire de l'entretien ou du travail avec l'équipement en question.
- 8) Toujours utiliser les outils divers appropriés durant l'entretien et les inspections. Avant d'utiliser cet équipement assurez-vous qu'il n'y a aucuns outils qui traînent. Ne **JAMAIS** enlever les outils lorsque l'équipement est en marche. **SÉCURITÉ EN PREMIER.**
- 9) Durant le travail l'opérateur doit porter un vêtement protecteur, gants, casque de sécurité, souliers de sécurité et protège oreilles.
- 10) Afin d'éliminer les blessures du dos, déplacer les pièces lourdes avec une autre ou plusieurs personnes.
- 11) Aviser toutes les personnes à proximité avant de mettre l'équipement en marche
- 12) Faire attention aux pincements causés par les pièces en motion
- 13) Utilisez seulement le **PORTEUR** spécifié pour l'outil et fixer dans la correcte position
- 14) Afin d'éviter les accidents soyez toujours conscient de votre entourage. Soyez bien concentré sur votre travail.

Instructions de sécurité et avertissements

DANGER

- 1) Avant de procéder à l'entretien des pièces sous pression, il est important de dégager la pression dans le système de pression. À ce moment **NE PAS** faire face au chargeur, placez-vous sur le côté opposé et **NE PAS** frapper, presser ou transférer avant la décharge complète.
- 2) Lorsqu'il est nécessaire de changer la filière après l'alimentation, l'utilisateur doit porter des gants de protection et utiliser les outils pour éviter les blessures.

REMARQUE : Stoppez immédiatement l'opération de l'équipement s'il ne fonctionne pas bien. Contacter un ingénieur certifié de réparation. Il est nécessaire de ne pas opérer l'équipement avant l'approbation d'un technicien qualifié.

Actions dangereuses interdites

AVERTISSEMENT

Cette section démontre des exemples d'actions dangereuses interdites durant l'opération de l'équipement et durant l'entretien et les inspections. Afin d'éviter les accidents, lire attentivement et comprendre les instructions envers les dangers associés avec les divers mécanismes avant de procéder.

- 1) Utilisez une personne qualifiée pour l'entretien de la presse. Garder la presse propre pour obtenir la meilleure performance sécuritaire.
- 2) La charge maximale est de 75 tonnes. **NE PAS** excéder cette capacité de charge. Ne jamais utiliser une force supplémentaire à votre pièce de travail. Utilisez le manomètre de pression afin de déterminer l'application de la charge. Un danger d'éclatement existe si le boyau ou le raccord de pression dépasse la pression nominale.
- 3) Les presses d'atelier sont conçues pour l'industrie automobile, camion, outils, parc et atelier de réparation aux fins du pressage, du cintrage, du dressage, du formage et du maintien. Chaque presse comprend un cylindre, une pompe, une barre de levage offrant un système sécuritaire pour monter et descendre l'encadrement ainsi qu'un manomètre de pression offrant une méthode de contrôle pour déterminer l'application de la charge.
- 4) Garder les enfants et les personnes non-autorisées hors de la portée de l'équipement.
- 5) Ne pas porter de vêtement vague. Enlever les cravates, montres, bagues et autres bijoux. Contenir les cheveux longs.
- 6) Porter les lunettes de sécurité ANSI approuvées, blindage de sécurité intégral et des gants de protection à haut rendement lors de l'opération de la presse.
- 7) Garder bien l'équilibre, porter des chaussures de sécurité antidérapantes et ne pas surentraîner.
- 8) Utilisez la presse seulement sur une surface stable, de niveau, sec et antidérapant étant capable de soutenir la capacité de la charge. Garder la surface propre sans matériaux et bien illuminer.
- 9) Inspection de la presse avant chaque utilisation. Ne pas utiliser si cintré, brisé, fissuré et s'il y a pression de fuite ou dommages quelconques. Notez les pièces suspectes et déterminer si charge de choc a eu lieu.
- 10) Vérifier que tous les boulons et écrous sont fermement renforcés.
- 11) Assurer que la pièce de travail soit bien centrée et sécurisée.
- 12) Gardez les mains et pieds hors portée de l'encadrement en tout temps.
- 13) Ne pas utiliser la presse pour compresser des ressorts ou autres produits qui pourraient déclencher et causer un danger. Ne jamais se tenir directement à l'avant de la presse chargée et ne jamais laisser une presse chargée sans surveillance.
- 14) Ne pas opérer la presse si vous souffrez de fatigue ou si vous êtes sous l'influence d'alcool, drogues ou médicaments intoxicants.
- 15) Ne pas allouer une personne sans connaissance et expérience d'opérer la presse.
- 16) Ne faire aucune modification à la presse.
- 17) Utilisez seulement de l'huile hydraulique de première qualité, ne jamais utiliser du fluide à frein ou autres fluides qui pourraient endommager le système hydraulique.
- 18) Ne pas exposer à la pluie et au mauvais temps.
- 19) Si la presse a besoin de réparation ou de pièces de rechange, contactez un technicien autorisé et utilisez seulement les pièces de rechange du fabricant lors de la réparation.

AVERTISSEMENT : Les avertissements, les cautionnements et les instructions dans ce manuel ne peuvent pas faire part de tous les scénarios possible. Il est important d'utiliser votre bon sens.

Pollution de l'environnement

Si les composantes utilisées sont classées sous les ordonnances concernant la pollution de l'environnement déposées suivre les règles de l'ordonnance. Si vous utilisez une compagnie de déchets industriels confirmer avec eux le traitement final.

AVERTISSEMENT

Aviser toutes les personnes à proximité avant de mettre l'équipement en marche

Étiquette d'avertissement

Description des étiquettes des dangers visibles sur l'équipement

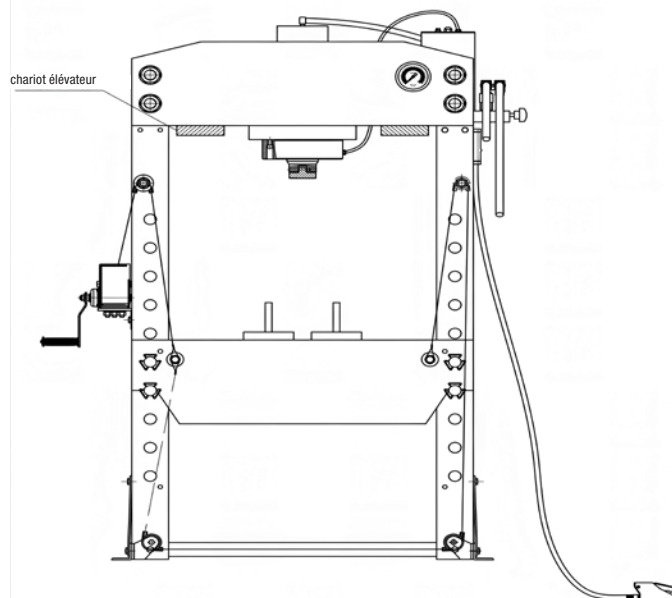
1		Force de broyage à la main au-dessus
2		Lire le manuel d'instructions
3		Consulter le manuel technique pour les procédures de service
4		Vêtements protecteurs obligatoire
5		Gants protecteurs obligatoire
6		Casque de sécurité obligatoire
7		Chaussures de sécurité obligatoire
8		Protège oreilles obligatoire

Application du produit

Le produit dans ce manuel vise les applications suivantes : production de machinerie, assemblage des pièces. Utiliser pour presser, dimensionner, assembler, riveter des petites pièces. Ne pas utiliser à autres fins.

Capacité technique

N°	Item	Unité	Valeur	
1	Capacité	Tonnes	75	
2	Course du vérin	mm	250	
3	Pression du système hydraulique	MPa	59,92	
4	Gamme de fonctionnement	mm	68~884	
5	Raccord d'air	NPT	1/4 po	
6	Pression d'air	MPa	0,75-0,85	
7	Taille de l'encadrement	Largeur	mm	279
8	Vitesse	mm/s	1,2	
9	Hauteur au-dessus du plancher	mm	1 940	
10	Champ de projection	Largeur	mm	800
		Longueur	mm	1 450
11	Poids brut	Kg	425	



Préparation avant l'utilisation

AVERTISSEMENT

Les unités sont trop lourdes pour déplacer à la main. Utilisez de l'équipement de levage pour le déplacement. Les poids et les dimensions de cette presse sont indiqués dans la charte ci-dessus. Afin de déplacer cet équipement utiliser un système de levage approprié et suivre les instructions qui suivent.

Conditions de l'espace de travail

Les utilisateurs doivent avoir assez d'espace pour l'équipement et doivent garder l'environnement très propre, non inflammable et exempt de corrosion et de poussière.

PRÉCAUTION

Il doit avoir une espace libre de 3 m au devant et au dos de l'équipement durant les opérations de travail pour faciliter l'accessibilité.

Désemballage

PRÉCAUTION

Lors du déemballage soyez prudent et utiliser les outils nécessaire, porter des vêtements protecteurs ainsi que les gants et casque de sécurité. Assurez-vous que les pièces et le produit dans la boîte soient identiques à ceux indiqués sur la liste. Si non contactez JET Equipment & Tools Ltd.

Élimination de l'emballage

L'emballage consiste de film de chlorure de polyvinyle et de caisse en bois de poly. L'élimination de l'emballage est la responsabilité du client.

Installation

PRÉCAUTION

La machine doit uniquement être installée et mise en service par du personnel qualifié ! Toutes les réglementations de sécurité pertinentes doivent être strictement respectées !

- Le châssis du plateau (23) est placé au bas pour faciliter l'emballage et le transport. (figure 1)
- **Fixez la section de base (3) et le support (2) à la plaque de connexion gauche et droite (7) à l'aide du boulon (01), de la rondelle (04), de la rondelle frein (05) et de l'écrou (06).** (figure 2)
- Assemblez la rondelle en nylon (42) sur le raccord de manomètre (43), puis fixez le manomètre (41) et serrez fermement. REMARQUE : serrez aussi fort que possible, sinon il pourrait y avoir une fuite. Fixez le raccord de manomètre à la traverse supérieure appropriée et vissez le boulon.
- Assemblage de la pompe : fixez l'ensemble de la pompe (98) à la plaque de réglage de la pompe à l'aide de trois boulons (51) et de la rondelle frein (50), puis serrez fermement. (figure 3, 4)
- Assemblage du boyau d'huile 1 : démontez le bouchon du boyau d'huile 1 (58), assemblez le joint torique (45), puis démontez le bouchon de l'ensemble vérin (37). Connectez le boyau d'huile 1 (58) à l'ensemble vérin (37) et serrez fermement.
- Assemblage du boyau d'huile 2 : fixez le joint torique (45) au raccord de manomètre (43), insérez le boyau d'huile 2 (59) dans le raccord de manomètre (43) et serrez fermement, puis connectez le boyau PU (A-A). Fixez la poignée (100) à la broche de la pompe à l'aide du boulon (51) et serrez fermement.
- REMARQUE : avant l'assemblage, ouvrez d'abord la soupape de reniflard (P01) située sur le cylindre (tirez vers le haut la soupape de reniflard).
- Déplacez le treuil manuel (11) à l'extérieur du montant, puis utilisez le boulon (02), la rondelle (06), la rondelle frein (05) et l'écrou (04), démontés précédemment, pour serrer et fixer au galet correspondant. (figure 5)

ASSEMBLAGE DE LA POMPE

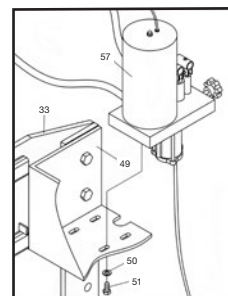


Figure 3

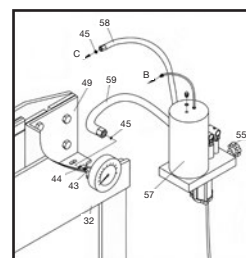


Figure 4

ASSEMBLAGE

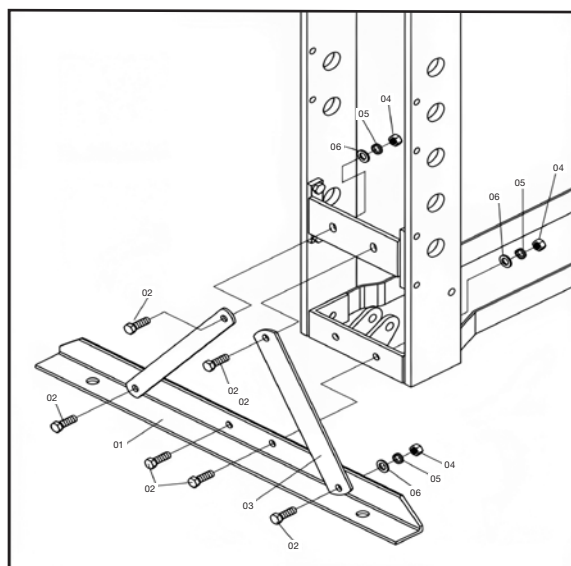


Figure 2

TREUIL MANUEL

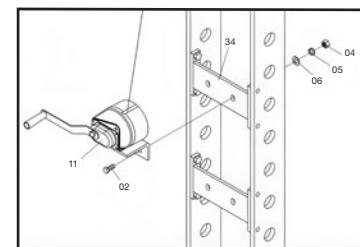


Figure 5

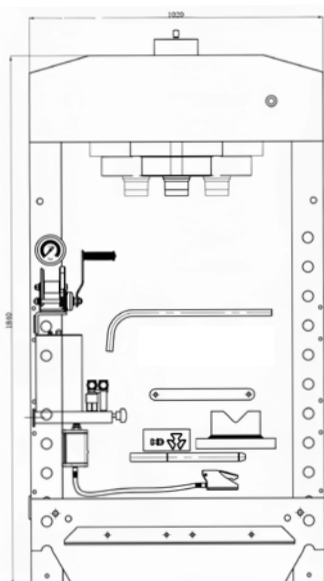
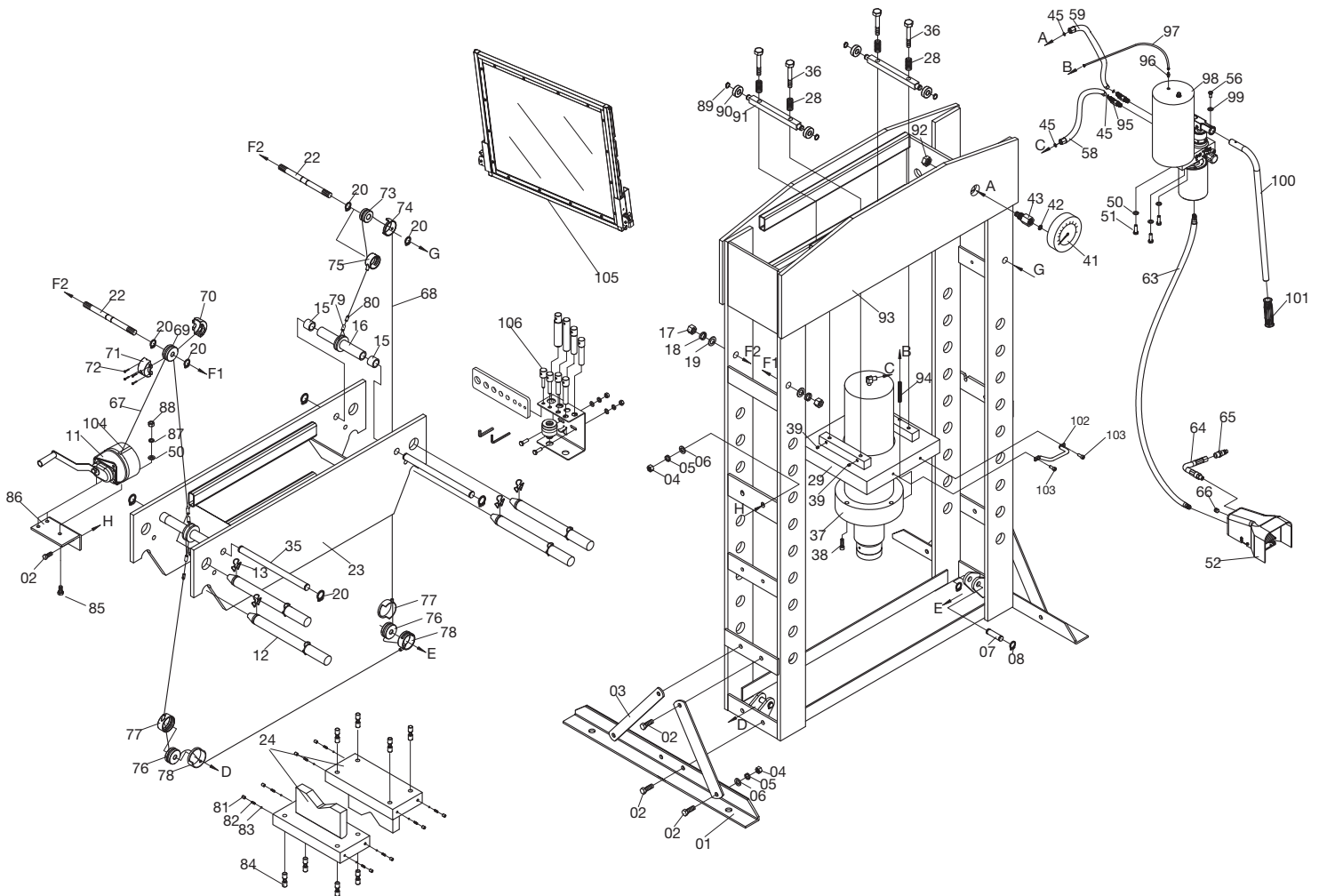


Figure 1

Presse d'atelier de 75 tonnes



N° PROD. 032185
N° MOD. SP75TSHD



RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ	RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ
1	PCN-SP75TSHD-1	PIED	2	18	PCN-SP75TSHD-18	RONDELLE FREIN	4
2	PCN-SP75TSHD-2	BOULON	14	19	PCN-SP75TSHD-19	RONDELLE	4
3	PCN-SP75TSHD-3	SUPPORT	4	20	PCN-SP75TSHD-20	RONDELLE DE MAINTIEN	8
4	PCN-SP75TSHD-4	ÉCROU	14	22	PCN-SP75TSHD-22	GOUPILLE POUR GALET	2
5	PCN-SP75TSHD-52	RONDELLE FREIN	14	23	PCN-SP75TSHD-23	CHÂSSIS DU PLATEAU	1
6	PCN-SP75TSHD-6	RONDELLE	14	24	PCN-SP75TSHD-24	BLOC D'ACIER	2
7	PCN-SP75TSHD-7	GALET	2	28	PCN-SP75TSHD-28	RESSORT	4
8	PCN-SP75TSHD-8	RONDELLE DE MAINTIEN	4	29	PCN-SP75TSHD-29	PLAQUE DE VÉRIN	1
11	PCN-SP75TSHD-11	TREUIL MANUEL	1	35	PCN-SP75TSHD-35	GOUPILLE DE CHÂSSIS DU PLATEAU	2
12	PCN-SP75TSHD-12	GOUPILLE	4	36	PCN-SP75TSHD-36	BOULON	4
13	PCN-SP75TSHD-13	RONDELLE DE MAINTIEN	8	37	PCN-SP75TSHD-37	ENSEMBLE DE VÉRIN	1
15	PCN-SP75TSHD-15	MANCHON	4	38	PCN-SP75TSHD-38	VIS	4
16	PCN-SP75TSHD-16	ENSEMBLE DE MANCHON	2	39	PCN-SP75TSHD-39	VIS	4
17	PCN-SP75TSHD-17	ÉCROU	4	40	PCN-SP75TSHD-40	COUSSIN DE PISTON	1

Presse d'atelier de 75 tonnes



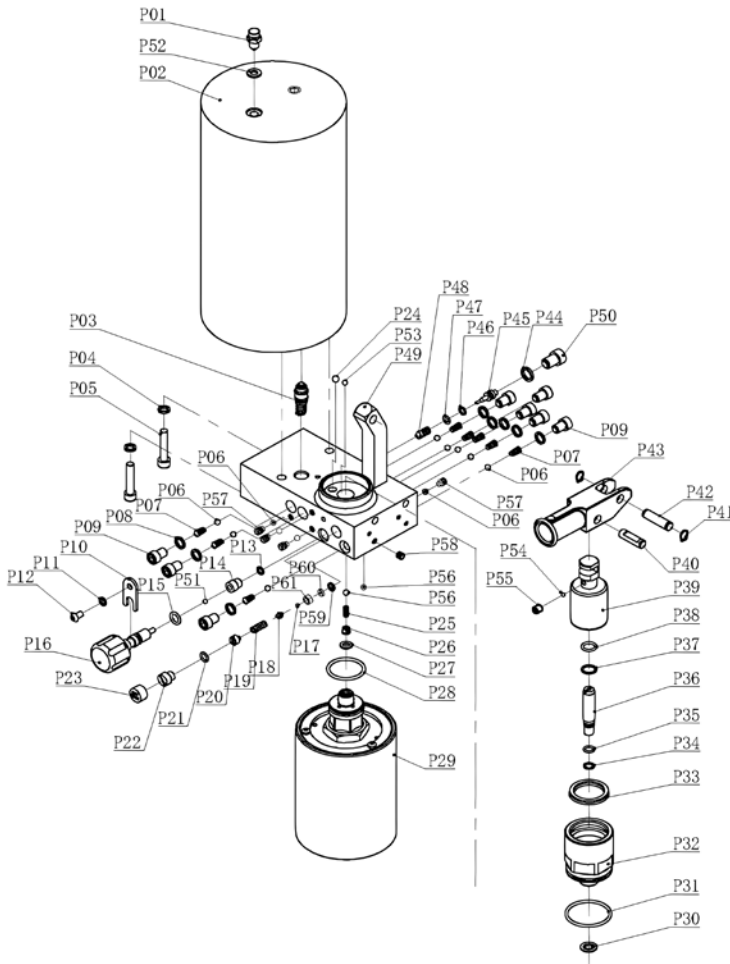
N° PROD. 032185
N° MOD. SP75TSHD

RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ	RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ
41	PCN-SP75TSHD-41	MANOMÈTRE	1	80	PCN-SP75TASHD-80	PROTECTEUR	3
42	PCN-SP75TSHD-42	RONDELLE EN NYLON	1	81	PCN-SP75TASHD-81	VIS	8
43	PCN-SP75TSHD-43	CONNECTEUR	1	82	PCN-SP75TASHD-82	RESSORT	8
45	PCN-SP75TSHD-45	JOINT TORIQUE	4	83	PCN-SP75TASHD-83	BILLE EN ACIER	8
50	PCN-SP75TASHD-50	RONDELLE	6	84	PCN-SP75TASHD-84	VIS DE LIMITATION	8
51	PCN-SP75TASHD-51	BOULON	3	85	PCN-SP75TASHD-85	BOULON	3
52	PCN-SP50TSHD-52	SOUPAPE DE COMMANDE À PIED	1	86	PCN-SP75TASHD-86	PLAQUE DE TREUIL MANUEL	1
56	PCN-SP75TSHD-56	BOULON	1	87	PCN-SP75TASHD-87	RONDELLE FREIN	3
58	PCN-SP75TSHD-58	BOYAU D'HUILE	1	88	PCN-SP75TASHD-88	ÉCROU	3
59	PCN-SP75TSHD-59	BOYAU D'HUILE	1	89	PCN-SP75TASHD-89	RONDELLE DE MAINTIEN	4
63	PCN-SP75TSHD-63	BOYAU D'AIR	1	90	PCN-SP75TASHD-90	GALET	4
64	PCN-SP75TSHD-64	BOYAU D'AIR	1	91	PCN-SP75TASHD-91	POUTRE	2
65	PCN-SP75TSHD-65	CONNECTEUR D'AIR	1	92	PCN-SP75TSHD-44	ÉCROU	1
66	PCN-SP75TSHD-66	VIS	1	93	PCN-SP75TASHD-93	CADRE SOUDÉ	1
67	PCN-SP75TSHD-67	CÂBLE	1	94	PCN-SP75TASHD-94	RESSORT	1
68	PCN-SP75TSHD-68	CÂBLE	1	95	PCN-SP75TASHD-95	CONNECTEUR COURBÉ	2
69	PCN-SP75TSHD-21	ENSEMBLE DE GALET	1	96	PCN-SP75TASHD-96	CONNECTEUR	1
70	PCN-SP75TASHD-70	PROTECTEUR	1	97	PCN-SP75TSHD-62	BOYAU EN PU	1
71	PCN-SP75TASHD-71	PROTECTEUR	1	98	PCN-SP75TSHD-57	ENSEMBLE DE POMPE	1
72	PCN-SP75TASHD-72	VIS	4	99	PCN-SP75TASHD-99	RONDELLE	1
73	PCN-SP75TSHD-25	ENSEMBLE DE GALET	1	100	PCN-SP75TASHD-100	POIGNÉE	1
74	PCN-SP75TASHD-74	PROTECTEUR	1	101	PCN-SP75TASHD-101	COUVERTURE DE POIGNÉE	1
75	PCN-SP75TASHD-75	PROTECTEUR	1	102	PCN-SP75TASHD-102	POIGNÉE	1
76	PCN-SP75TSHD-9	ENSEMBLE DE GALET	2	103	PCN-SP75TASHD-103	VIS	2
77	PCN-SP75TASHD-77	PROTECTEUR	2	104	PCN-SP75TASHD-104	PLAQUE DE PROTECTION	1
78	PCN-SP75TASHD-78	PROTECTEUR	2	105	PCN-SP75TSHD-PG	GARDE DE PROTECTION	1
79	PCN-SP150TSHD-72	CONNECTEUR DU CÂBLE	3	106	PCN-SHDPP-KIT	JEU DE GOUPILLES DE PRESSE	1

Presse d'atelier de 75 tonnes



N° PROD. 032185
N° MOD. SP75TSHD



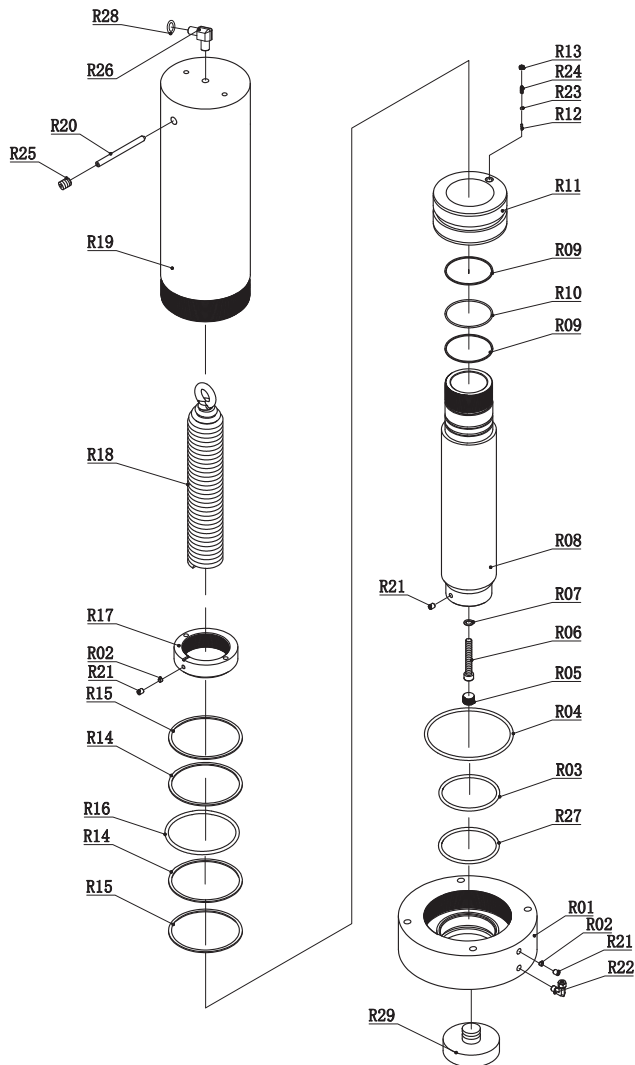
RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ
P01	PCN-SP75TASHDR-P01	SOUPAPE DE RENIFLARD	1
P02	PCN-SP75TASHDR-P02	RÉSERVOIR D'HUILE SOUDÉ	1
P03	PCN-SP75TASHDR-P03	RACCORD D'ENTRÉE D'HUILE	1
P04	PCN-SP75TASHDR-P04	RONDELLE FREIN	2
P05	PCN-SP75TASHDR-P05	VIS	2
P06	PCN-SP75TASHDR-P06	BILLE EN ACIER	12
P07	PCN-SP75TASHDR-P07	RESSORT	8
P08	PCN-SP75TASHDR-P08	RONDELLE EN CUIVRE	8
P09	PCN-SP75TASHDR-P09	VIS	8
P10	PCN-SP75TASHDR-P10	RÉTENUEUR EN U	1
P11	PCN-SP75TASHDR-P11	RONDELLE FREIN	1
P12	PCN-SP75TASHDR-P12	VIS	1
P13	PCN-SP75TASHDR-P13	RONDELLE	1
P14	PCN-SP75TASHDR-P14	SIÈGE DE SOUPAPE DE DÉCHARGE	1
P15	PCN-SP75TASHDR-P15	JOINT TORIQUE	1
P16	PCN-SP75TASHDR-P16	SOUPAPE DE DÉCHARGE	1
P17	PCN-SP75TASHDR-P17	BILLE DE VALVE	1

RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ
P18	PCN-SP75TASHDR-P18	SIÈGE DE BILLE EN ACIER	1
P19	PCN-SP75TASHDR-P19	RESSORT	1
P20	PCN-SP75TASHDR-P20	VIS	1
P21	PCN-SP75TASHDR-P21	JOINT TORIQUE	1
P22	PCN-SP75TASHDR-P22	VIS	1
P23	PCN-SP75TASHDR-P23	CAPUCHON	1
P24	PCN-SP75TASHDR-P24	BILLE EN ACIER	1
P25	PCN-SP75TASHDR-P25	RESSORT	1
P26	PCN-SP75TASHDR-P26	SIÈGE DE RESSORT	1
P27	PCN-SP75TASHDR-P27	RONDELLE EN CUIVRE	1
P28	PCN-SP75TASHDR-P28	JOINT TORIQUE	1
P29	PCN-SP75TASHDR-P29	MOTEUR PNEUMATIQUE	1
P30	PCN-SP75TASHDR-P30	RONDELLE EN CUIVRE	1
P31	PCN-SP75TASHDR-P31	JOINT TORIQUE	1
P32	PCN-SP75TASHDR-P32	SIÈGE DU NOYAU DE LA POMPE	1
P33	PCN-SP75TASHDR-P33	JOINT EN U	1
P34	PCN-SP75TASHDR-P34	JOINT TORIQUE	1
P35	PCN-SP75TASHDR-P35	RONDELLE	1
P36	PCN-SP75TASHDR-P36	PETIT PISTON	1
P37	PCN-SP75TASHDR-P37	RONDELLE	1
P38	PCN-SP75TASHDR-P38	JOINT TORIQUE	1
P39	PCN-SP75TASHDR-P39	GROS PISTON	1
P40	PCN-SP75TASHDR-P40	GOUPILLE	1
P41	PCN-SP75TASHDR-P41	RONDELLE DE MAINTIEN	2
P42	PCN-SP75TASHDR-P42	GOUPILLE	1
P43	PCN-SP75TASHDR-P43	DOUILLE DE MANETTE	1
P44	PCN-SP75TASHDR-P44	RONDELLE EN CUIVRE	1
P45	PCN-SP75TASHDR-P45	NOYAU DE VALVE	1
P46	PCN-SP75TASHDR-P46	JOINT TORIQUE	1
P47	PCN-SP75TASHDR-P47	RONDELLE EN NYLON	1
P48	PCN-SP75TASHDR-P48	RESSORT	1
P49	PCN-SP75TASHDR-P49	BASE DE POMPE	1
P50	PCN-SP75TASHDR-P50	VIS	1
P51	PCN-SP75TASHDR-P51	BILLE EN ACIER	1
P52	PCN-SP75TASHDR-P52	RONDELLE EN NYLON	1
P53	PCN-SP75TASHDR-P53	BILLE EN ACIER	1
P54	PCN-SP75TASHDR-P54	BILLE EN ACIER	1
P55	PCN-SP75TASHDR-P55	VIS	1
P56	PCN-SP75TASHDR-P56	BILLE EN ACIER	2
P57	PCN-SP75TASHDR-P57	VIS	4
P58	PCN-SP75TASHDR-P58	VIS	1
P59	PCN-SP75TASHDR-P59	RONDELLE EN CUIVRE	1
P60	PCN-SP75TASHDR-P60	JOINT	1
P61	PCN-SP75TASHDR-P61	VIS	1

Presse d'atelier de 75 tonnes



N° PROD. 032185
N° MOD. SP75TSHD



RÉF	N° PIÈCE	DESCRIPTION	REQ
R1	PCN-SP75TASHD-R1	ÉCROU ROND	1
R2	PCN-SP75TASHD-R2	BLOC EN NYLON	2
R3*	PCN-SP75TASHD-R3	JOINT TORIQUE	1
R4*	PCN-SP75TASHD-R4	JOINT TORIQUE	1
R5	PCN-SP75TASHD-R5	BOUCHON FILETÉ	1
R6	PCN-SP75TASHD-R6	VIS	1
R7*	PCN-SP75TASHD-R7	RONDELLE EN CUIVRE	1
R8	PCN-SP75TASHD-R8	BIELLE DE PISTON	1
R9*	PCN-SP75TASHD-R9	JOINT TORIQUE	1
R10*	PCN-SP75TASHD-R10	RONDELLE	2
R11	PCN-SP75TASHD-R11	TÊTE DE PISTON	1
R12*	PCN-SP75TASHD-R12	NOYAU DE VALVE	1
R13*	PCN-SP75TASHD-R13	VIS	1
R14*	PCN-SP75TASHD-R14	RONDELLE DE MAINTIEN	2
R15*	PCN-SP75TASHD-R15	RONDELLE EN NYLON	2
R16*	PCN-SP75TASHD-R16	JOINT TORIQUE	1
R17	PCN-SP75TASHD-R17	BOULON	1
R18	PCN-SP75TASHD-R18	ENSEMBLE DE RESSORT	1
R19	PCN-SP75TASHD-R19	COUVRE-PISTON	1
R20	PCN-SP75TASHD-R20	GOUPILLE	1
R21	PCN-SP75TASHD-R21	VIS	3
R22	PCN-SP75TASHD-R22	CONNECTEUR	1
R23*	PCN-SP75TASHD-R23	BILLE EN ACIER	1
R24*	PCN-SP75TASHD-R24	RESSORT	1
R25	PCN-SP75TASHD-R25	VIS	1
R26	PCN-SP75TASHD-R26	CONNECTEUR COURBÉ	1
R27*	PCN-SP75TASHD-R27	RONDELLE	1
R28*	PCN-SP75TASHD-R28	JOINT TORIQUE	1
R29	PCN-SP75TASHD-R29	COUSSIN	1
*	PCN-SP75TASHD-RK	TROUSSE DE RÉPARATION DE VÉRIN	1

Avant la première utilisation **PRÉCAUTION**

- Avant la première utilisation, fixez la machine au sol à l'aide de boulons d'ancrage. Assurez-vous que la surface de pose de la machine est solide, horizontale et que l'éclairage est suffisant.
- Nettoyez soigneusement la machine. Avant la première utilisation, versez une cuillère à thé de lubrifiant de haute qualité pour outils pneumatiques dans l'orifice d'admission d'air de la soupape de commande du levage, connectez à l'alimentation en air et faites fonctionner pendant 3 secondes pour répartir uniformément le lubrifiant.

IMPORTANT

AVERTISSEMENT

Cette presse est livrée avec une protection amovible. Déterminez si la protection incluse est appropriée pour l'application, car en raison de la grande variété d'applications de pressage et de pliage, il est impossible d'incorporer une protection unique pour toutes les applications. ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE L'OPÉRATEUR ET LES PERSONNES À PROXIMITÉ SONT PROTÉGÉS CONTRE LES DÉBRIS PROJÉTÉS.

PURGE D'AIR du système hydraulique

- Système manuel : ouvrez la soupape de décharge (P16) en la tournant dans le sens antihoraire. Actionnez la poignée (100) plusieurs fois pour éliminer l'air du système.
- Système pneumatique : ouvrez la soupape de décharge (P16) en la tournant dans le sens antihoraire. Connectez le boyau d'air à la soupape de commande à pied (52), appuyez sur la soupape de commande à pied (52) pour faire fonctionner la pompe plusieurs fois afin d'éliminer l'air du système.
- Vérifiez toutes les pièces et conditions, si une pièce est cassée, cessez d'utiliser la machine et contactez immédiatement votre fournisseur.

PRÉCAUTION

Cette presse est livrée avec un jeu d'adaptateurs de pressage, qui inclut des adaptateurs de différentes tailles et capacités. **CHAQUE ADAPTATEUR A UNE CAPACITÉ MAXIMALE BASÉE SUR SA TAILLE – NE PAS UTILISER UN ADAPTATEUR AU-DELÀ DE SA CAPACITÉ NOMINALE.**

Opération

Assurez-vous que le châssis du plateau est en position correcte et insérez complètement les goupilles du plateau de presse (12) à travers le plateau de presse et les pieds, puis verrouillez-les en place à l'aide du circlip (13).

IMPORTANT : Assurez-vous que le plateau de presse (23) est entièrement soutenu par les quatre goupilles du plateau de presse (12). Placez le bloc de support (24) sur le châssis du plateau (23), puis insérez la pièce à usiner sur le bloc de support.

- ◆ **Remarque : Les blocs d'acier doivent être utilisés par paires, jamais individuellement.**
- ◆ **Les blocs d'acier peuvent être utilisés des deux côtés.**

- 1) Fermez la soupape de décharge (P16) en la tournant dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée.
- 2) **OPÉRATION PNEUMATIQUE :** Connectez la soupape pneumatique à commande au pied (52) à la source d'air, appuyez sur la commande au pied (52) pour faire fonctionner la pompe jusqu'à ce que le coussin cranté (R29) s'approche de la pièce, relâchez la soupape pneumatique.

- 3) **OPÉRATION MANUELLE** : Actionnez la poignée (100) jusqu'à ce que le coussin cranté (R29) s'approche de la pièce.
- 4) Alignez la pièce à usiner et le vérin pour assurer un chargement centré.
- 5) Appliquez lentement la charge sur la pièce tout en observant le manomètre (41) afin d'éviter de surpressuriser la pièce.
- 6) Pour un contrôle de pression plus précis, il peut être conseillé d'utiliser la poignée (100) pour appliquer la pression lentement.
- 7) Une fois terminé, relâchez la pression en tournant lentement la soupape de décharge (P16) dans le sens antihoraire, pas plus de 1-1/2 à 2 tours.
- 8) Une fois que le vérin est complètement rétracté, retirez la pièce à usiner.
- 9) Lorsque la presse n'est pas utilisée, positionnez le vérin complètement rétracté et déconnectez l'alimentation en air.

Montée et descente du plateau de presse

PRÉCAUTION

- 1) Faites tourner légèrement le treuil manuel (11) pour alléger le poids du plateau de presse (23) sur les goupilles du plateau de presse (12). Retirez les circlips de verrouillage (13) et retirez les goupilles du plateau de presse (12).
- 2) Abaissez ou relevez lentement le plateau de presse (23) à l'aide de le treuil manuel (11) jusqu'à la hauteur désirée.
- 3) Insérez complètement les goupilles du plateau de presse (12) à travers le plateau de presse et les montants, puis fixez-les avec les circlips de verrouillage (13).

REMARQUE : Gardez vos mains et votre corps à bonne distance du plateau de presse (23) lors de la montée ou de la descente du plateau.

- 4) Relâchez le poids du plateau de presse sur les quatre goupilles du plateau de presse (12).
- 5) **IMPORTANT** : Le plateau de presse doit reposer fermement sur les quatre goupilles du plateau de presse (12) et celles-ci DOIVENT être verrouillées en position à l'aide des circlips (13).

ENTRTIEN

- Des inspections quotidiennes doivent être effectuées avant d'utiliser cet équipement.
- Nettoyez l'extérieur de la presse avec un chiffon sec, propre et doux, et lubrifiez périodiquement le palan, l'ensemble de l'arbre de roue, les articulations et toutes les pièces mobiles avec une huile légère en utilisation normale.
- **NE PAS** permettre au lubrifiant de pénétrer sur le bloc de support ou sur le châssis/plateau de la presse d'atelier.
- Lorsque la presse n'est pas utilisée, rangez-la avec le vérin et le piston complètement rétractés.
- Lorsque l'efficacité de la presse diminue, purgez l'air du système hydraulique comme décrit précédemment.
- Vérifiez l'huile hydraulique : retirez le bouchon de remplissage d'huile (P01) sur le dessus du réservoir. Si le niveau d'huile est insuffisant, remplissez avec de l'huile hydraulique de haute qualité pour cric, puis replacez le bouchon de remplissage d'huile et purgez l'air du système hydraulique comme décrit précédemment