




## Presse hydraulique de 100 tonnes Manuel d'instructions

N° DU PROD. 032187  
N° DU MOD. SP100TASHD

### 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.
Mise en garde		L'étiquette de cautionnement indique une situation de danger latent. Éviter ce risque ou vous risquer une blessure mineure à intermédiaire.
Remarque	Remarque :	Remarque 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

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

### 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 périodique 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) Utilise 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



- 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

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 100 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.  
**Remarque** : 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 porté 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.



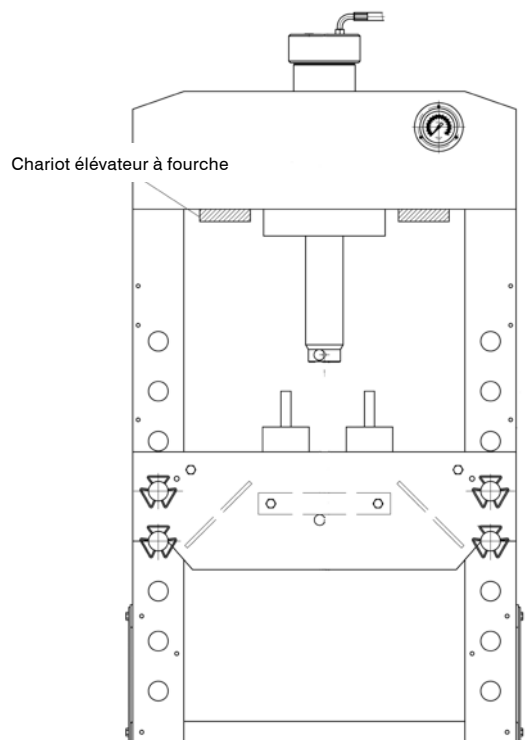
Aviser toutes les personnes à proximité avant de mettre l'équipement en marche

## 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

Numéro	Item	Unité	Valeur	
1	Capacité	Tonne	100	
2	Course	mm	300	
3	Pression du système hydraulique	MPa	63,69	
4	Échelle de largeurs de service	mm	93~933	
5	Raccord d'entrée d'air	NPT	1/4 po	
6	Pression d'air	lb/po <sup>2</sup>	120-200	
7	Dimensions du tablier	Largeur	mm	787
8	Garde au sol	mm	1,900	
9	Surface couverte	Largeur	mm	990
		Longueur	mm	1,199



## 2.4 Caractéristiques techniques

### 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.

**MISE EN GARDE**

Il doit avoir une espace libre de 10mm au devant et au dos de l'équipement durant les opérations de travail pour faciliter l'accessibilité.

### Désemballage

**MISE EN GARDE**

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 Équipement & Outillage JET Ltée.

### 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

**MISE EN GARDE**

La machine doit être installée et mise en marche par des personnes qualifiées!

On doit respecter à la lettre toutes les règles de sécurité pertinentes données dans ce manuel!

## Avant d'utiliser pour la première fois

**MISE EN GARDE**

- Avant d'utiliser pour la première fois, fixer l'équipement sur le plancher avec des boulons d'encrage. La position debout de cet équipement doit être stable et horizontale et l'endroit doit être bien éclairé.
- Bien nettoyer la machine avant le premier usage avec une cuillère à thé d'huile lubrifiante pour outil à air de haute qualité dans le clapet d'admission d'air du levier du robinet de réglage. Connecter à l'alimentation d'air et opérer pour 3 secondes afin de distribuer le lubrifiant également.

### IMPORTANT

**Avertissement**

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.

**MISE EN GARDE**

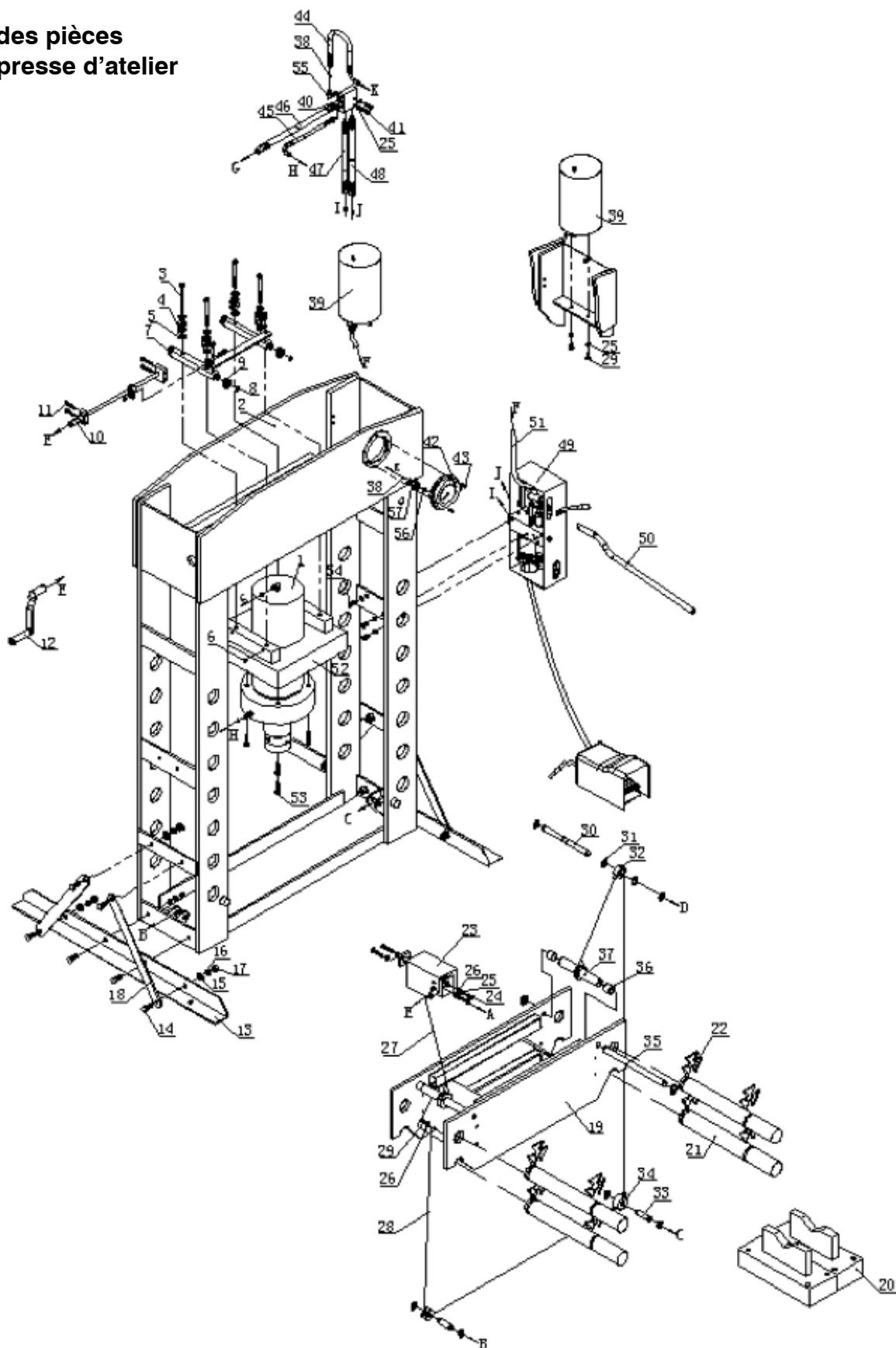
Cette presse est expédiée avec un jeu d'adaptateurs de pressage. Incluant plusieurs grandeurs et capacités.

- **CHAQUE ADAPTATEUR A UNE CAPACITÉ NOMINALE BASÉ SUR SA GRANDEUR**
- **NE PAS UTILISER L'ADAPTATEUR AU-DELÀ DE SA CAPACITÉ NOMINALE.**

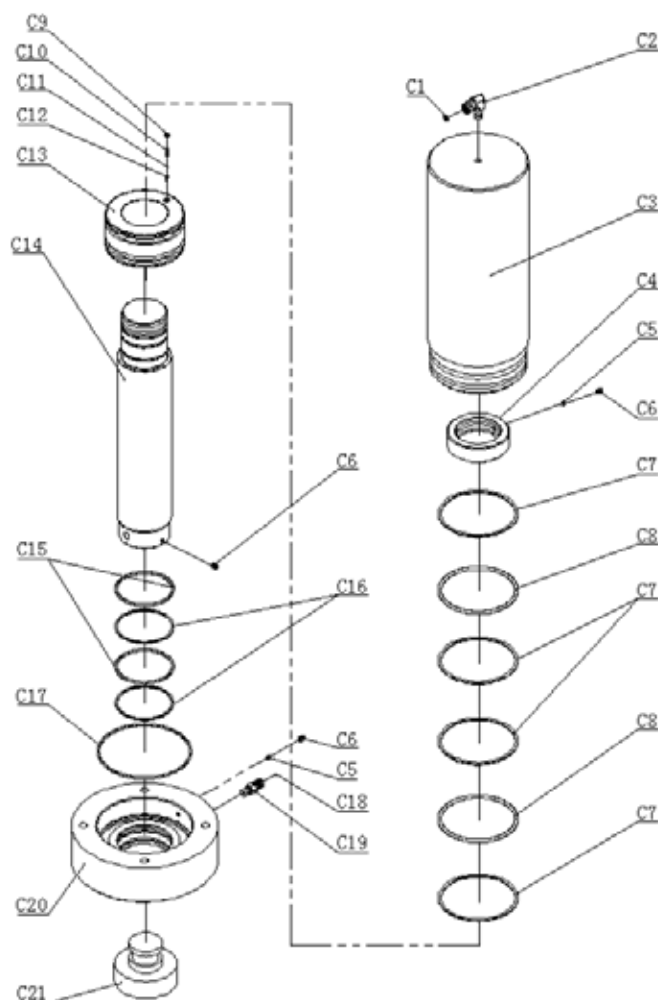
### 3. Liste des pièces de la presse d'atelier

Numéro	Description	Qté	Numéro	Description	Qté
1	Vérin	1	30	Tige rotative	1
2	Carcasse	1	31	Circlip $\varnothing 20$	8
3	Boulon à six pans M12*130	4	32	Couvercle de la tige rotative III	1
4	Logement du ressort	8	33	Tige rotative 2	2
5	Ressort	4	34	Tige rotative avec couvercle	2
6	Vis de blocage à six pans creux M8*10	4	35	Barre de levage	2
7	Tube en acier II	2	36	Tube 2	4
8	Circlip $\varnothing 17$	4	37	Manchon	1
9	Roulement à billes GB/T276-6203	4	38	Joint torique 9*1.9	2
10	Équipement de déplacement du bélier	1	39	Réservoir d'huile	1
11	Vis à six pans M8*45	4	40	Adaptateur	1
12	Pièce de poignée	1	41	Vis à six pans M10*40	2
13	Socle	2	42	Manomètre	1
14	Boulon à six pans M12*30	12	43	Vis M5*8	3
15	Rondelle GB/T95- $\varnothing 12$	12	44	Flexible d'huile 1	1
16	Rondelle à ressort GB/T93- $\varnothing 12$	15	45	Flexible d'huile (bas)	1
17	Écrou à six pans M12	12	46	Flexible d'huile 3	1
18	Support	4	47	Flexible d'huile 1	1
19	Tablier de travail	1	48	Flexible d'huile 2	1
20	Cale de blocage	2	49	Pompe	1
21	Goupille	4	50	Levier de manœuvre	1
22	Circlip	8	51	Flexible d'huile	1
23	Équipement de déplacement du tablier de travail	1	52	Plaque inférieure	1
24	Vis à six pans M10*30	4	53	Vis à six pans M12*45	4
25	Rondelle à ressort $\varnothing 10$	8	54	Boulon à six pans M12*25	3
26	Rondelle $\varnothing 10$	5	55	Raccord	1
27	Câble 1,6 mètre	1	56	Bague en nylon	1
28	Câble 4,3 mètres	1	57	Écrou de raccordement	1
29	Vis à six pans M10*20	3			

### 3. Liste des pièces de la presse d'atelier

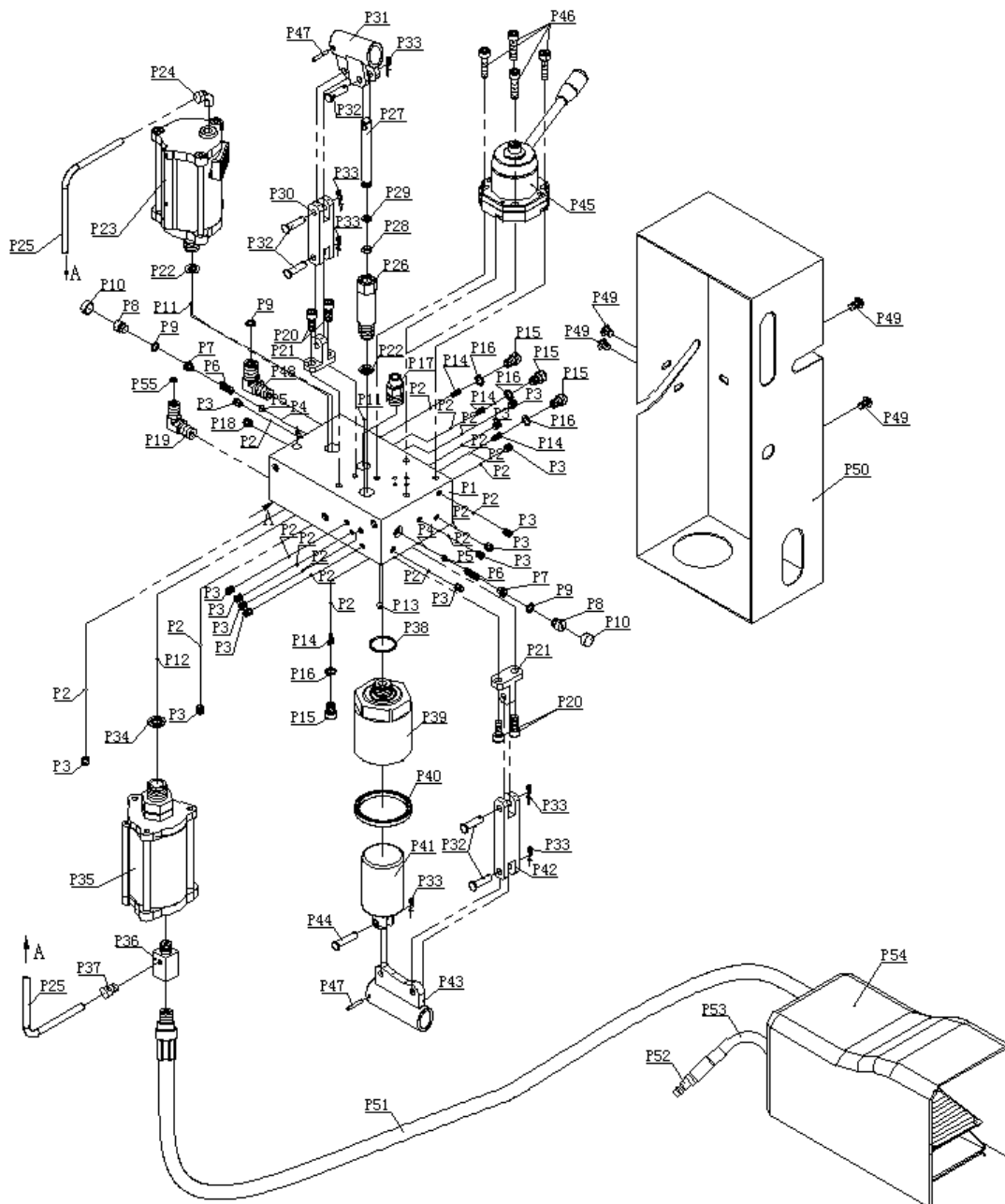


## 4. Liste des pièces du vérin



Numéro	Description	Qté	Numéro	Description	Qté
C1	Joint torique 8*2	1	C12	Tige du tiroir de distribution	1
C2	Raccord	1	C13	Piston	1
C3	Vérin	1	C14	Tige de piston	1
C4	Écrou	1	C15	Joint torique GB3452.1-96*4	2
C5	Bloc de nylon	2	C16	Rondelle en PTFE	2
C6	Vis de blocage à six pans creux M8*10	3	C17	Joint torique GB3452.1-158.34*3.53	1
C7	Rondelle en PTFE	4	C18	Joint torique GB1235-9*1.9	1
C8	Joint torique B3452.1-129.6*5.7	2	C19	Raccord I	1
C9	Vis	1	C20	Bague du vérin	1
C10	Ressort	1	C21	Support cannelé	1
C11	Bille en acier $\phi 4.7630$				

## 5. Liste des pièces des pompes



### Caractéristiques des pompes :

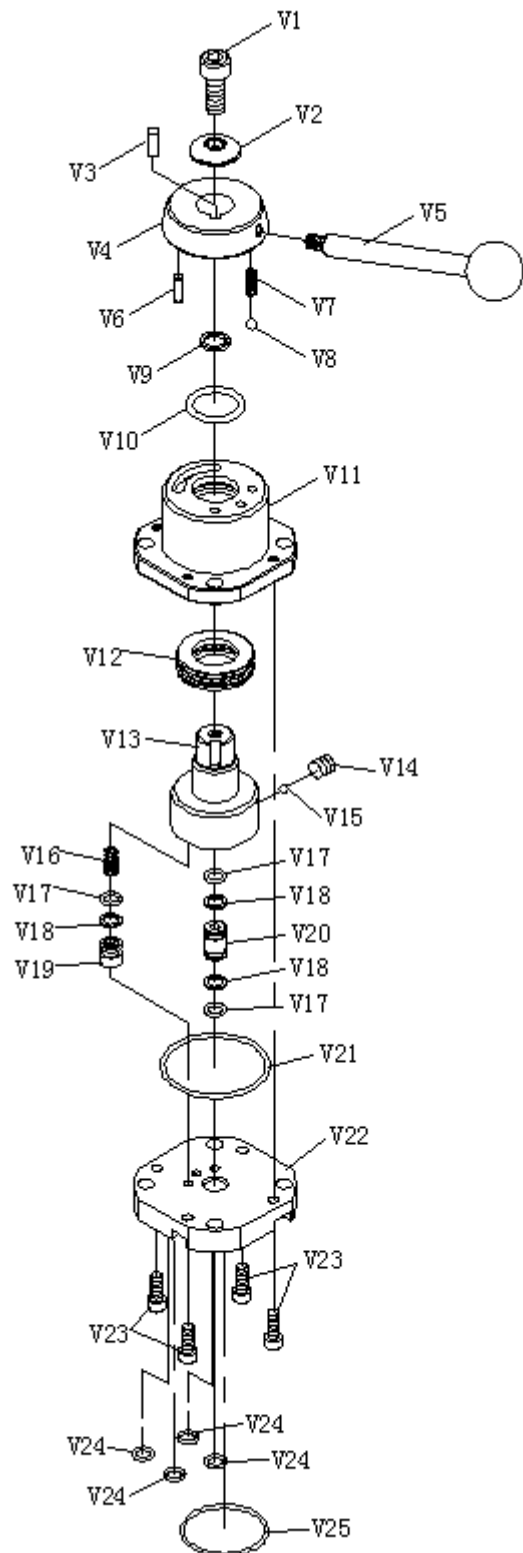
Cette presse est dotée de quatre pompes dont deux servent au pompage haute pression (l'une est manuelle et l'autre est alimentée par un système pneumatique). Elles sont placées sur la partie supérieure du système de pompage; les deux autres pompes servent au pompage basse pression (l'une est manuelle et l'autre pneumatique). Elles sont placées au bas de la machine; un levier de manœuvre du tiroir de distribution est placé sur la partie supérieure du système de pompes.

Les deux pompes basse pression sont utilisées pour déployer rapidement la tige du piston sans induire de pression; les deux pompes basse pression fonctionnent lorsqu'elles sont mises sous pression. Le levier du tiroir de distribution contrôle le retour ou le déploiement du piston.

**5. Liste des pièces des pompes**

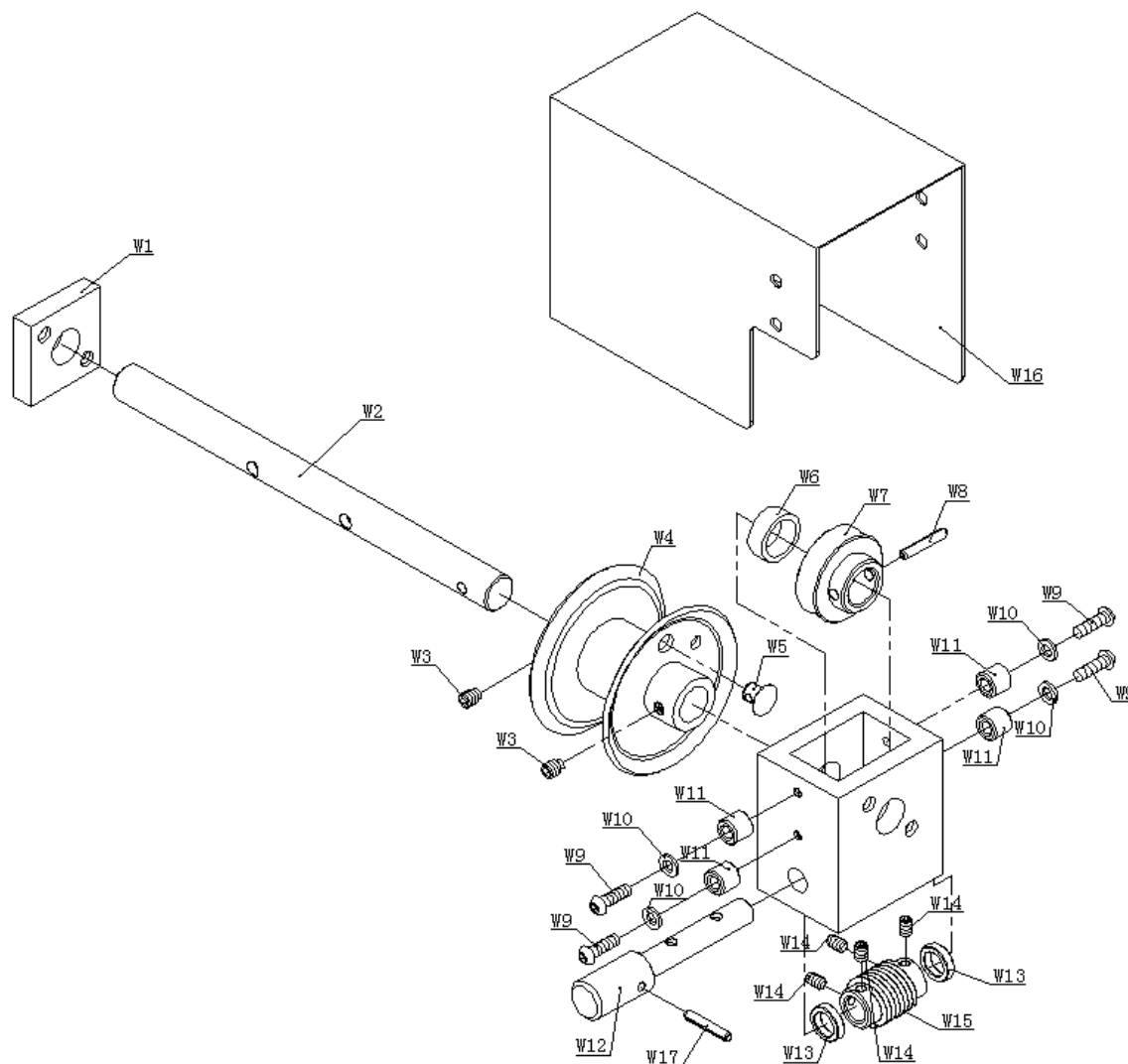
<b>Numéro</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>	<b>Numéro</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
P1	Pompe	1	P29	Circlip	1
P2	Bille en acier $\varnothing 6.0000$	18	P30	Tige de raccordement	1
P3	Vis de blocage à six pans creux M8*10	14	P31	Prise de poignée	1
P4	Bille en acier $\varnothing 3.0000$	2	P32	Goupille 8*30	5
P5	Bloc à bille d'acier	2	P33	Goupille en R	6
P6	Ressort	2	P34	Rondelle en cuivre	1
P7	Vis	2	P35	Pompe pneumatique	1
P8	Vis de rebouchage	2	P36	Raccord de dérivation	1
P9	Joint torique	2	P37	Raccord	1
P10	Couvercle	2	P38	Joint torique 30*2	1
P11	Bille en acier $\varnothing 5.0000$	2	P39	Socle de la grosse pompe	1
P12	Bille en acier $\varnothing 7.1438$	1	P40	Bague en U NOK53*63*6	1
P13	Bille en acier $\varnothing 8.0000$	1	P41	Carcasse de la grosse pompe	1
P14	Ressort	4	P42	Grande tige de liaison	1
P15	Vis pour prise	4	P43	Prise de poignée basse pression	1
P16	Rondelle en cuivre TT-245	4	P44	Goupille 8*35	1
P17	Raccord NPT1/2 po	1	P45	Sélecteur manuel	1
P18	Bouchon NPT 1/4 po	1	P46	Vis à six pans M8*35	4
P19	Raccord	1	P47	Goupille à ressort $\varnothing 4*26$	2
P20	Boulon à six pans M8*20	4	P48	Raccord	1
P21	Base de la tige de raccordement	2	P49	Vis à tête plate GB70.2-M8*10	4
P22	Rondelle en cuivre TT-244	2	P50	Couvercle de pompe	1
P23	Pompe pneumatique	1	P51	Flexible pneumatique 1	1
P24	Raccord NPT1/4 po-8	1	P52	Joint du flexible pneumatique	1
P25	Tube pneumatique 8*6	1	P53	Flexible pneumatique 2	1
P26	Socle de la pompe	1	P54	Robinet d'air	1
P27	Carcasse de la pompe	1	P55	Joint torique 9*1.9	1
P28	Joint torique 6.5*3	1			

## 6. Liste des pièces du tiroir de distribution



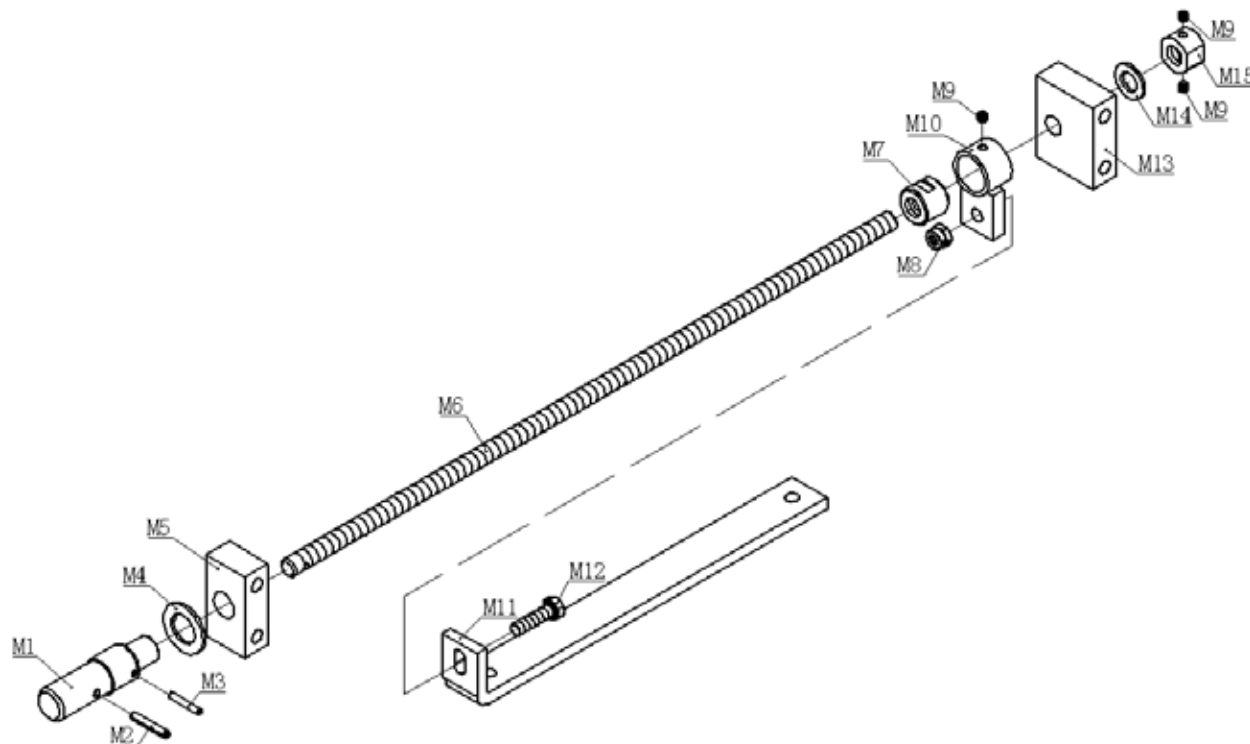
Numéro	Description	Qté
V1	Vis à tête hexagonale	1
V2	Rondelle en T	1
V3	Goupille	1
V4	Couvercle amovible	1
V5	Poignée	1
V6	Goupille	1
V7	Ressort	1
V8	Bille en acier	1
V9	Rondelle en cuivre	1
V10	Joint torique	1
V11	Protecteur du tiroir	1
V12	Roulement à billes	1
V13	Prise du tiroir de distribution	1
V14	Vis de blocage à six pans creux	1
V15	Bille en acier	1
V16	Ressort	1
V17	Joint torique	3
V18	Rondelle en PTFE	3
V19	Robinet du tiroir	1
V20	Raccord	1
V21	Joint torique	1
V22	Plaque du tiroir de distribution	1
V23	Vis à tête hexagonale	4
V24	Joint torique	4
V25	Joint torique	1

## 7. Liste des pièces du mécanisme de treuil du tablier



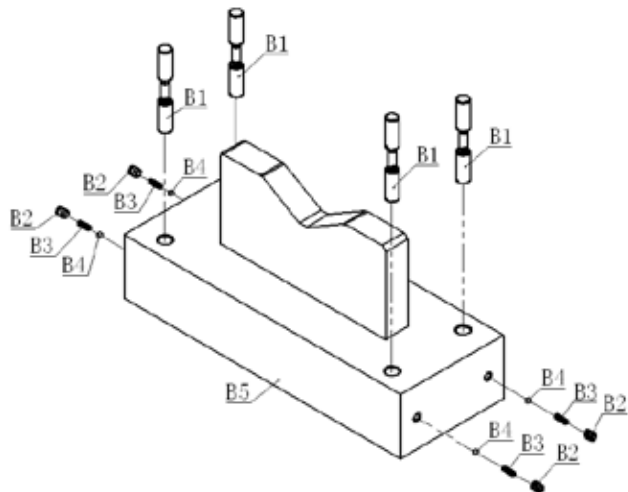
Numéro	Description	Qté	Numéro	Description	Qté
W1	Plaque de fixation	1	W10	Rondelle $\varnothing 10$	4
W2	Arbre à vis sans fin	1	W11	Rondelle	4
W3	Vis à tête hexagonale M8*10	2	W12	Arbre à vis sans fin	1
W4	Treuil	1	W13	Rondelle de vis sans fin	2
W5	Rivet	1	W14	Vis de blocage à tête à six pans creux M6*10	4
W6	Joint de la vis sans fin	1	W15	Vis sans fin	1
W7	Vis sans fin	1	W16	Couvercle du treuil	1
W8	Goupille à ressort $\varnothing 6*30$	1	W17	Goupille à ressort $\varnothing 5*30$	1
W9	Vis à tête hexagonale	4			

## 8. Liste des pièces du système de réglage du vérin



Numéro	Description	Qté	Numéro	Description	Qté
M1	Arbre de raccord de la vis sans fin	1	M9	Vis de blocage à tête à six pans creux M6*5	3
M2	Goupille à ressort $\varnothing 5 \times 30$	1	M10	Protecteur d'écrou	1
M3	Goupille à ressort $\varnothing 4 \times 25$	1	M11	Tige de raccordement	1
M4	Rondelle $\varnothing 18$	1	M12	Boulon à six pans M8*30	1
M5	Plaque de support 2	1	M13	Support à vis 1	1
M6	Vis	1	M14	Rondelle $\varnothing 12$	1
M7	Écrou	1	M15	Écrou de blocage	1
M8	Écrou de réglage M8	1			

## 9. Liste des pièces des cales de blocage



Numéro	Description	Qté
B1	Vis de butée	4
B2	Vis à tête hexagonale M8*10	4
B3	Ressort	4
B4	Bille en acier $\varnothing 4.763$	4
B5	Cale de blocage	1

## 10. Déballage de la caisse en contreplaqué

### 10.1

Déballage de la presse de la caisse en contreplaqué.

### 10.2

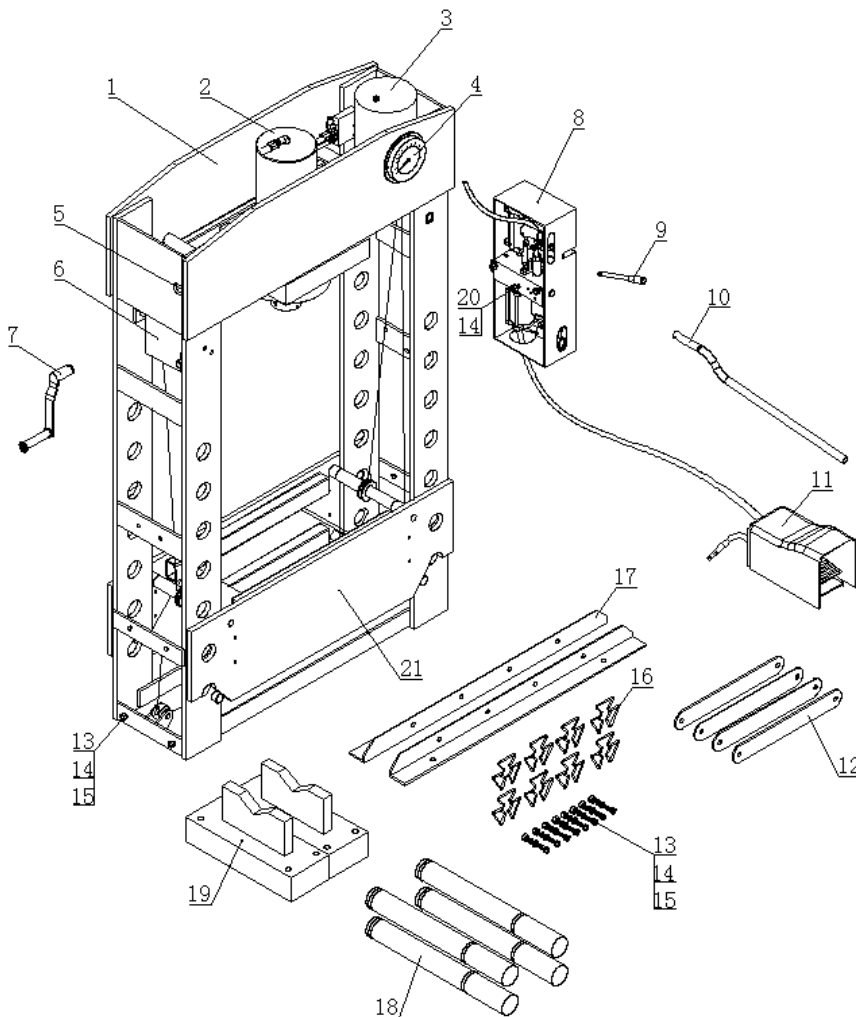
Pour éviter d'endommager la machine ou de provoquer des blessures, retirer les petites pièces de la caisse en premier.

### 10.3

Retirer la pellicule plastique qui recouvre la presse.

### 10.4

Utiliser un chariot-élévateur pour sortir la presse de la caisse.  
(Pour de plus amples détails, se reporter à la page suivante.)



## 10. Déballage de la caisse en contreplaqué

Numéro	Description	Qté	Remarque
1	Carcasse	1	
2	Vérin avec pièces	1	Monté dans la carcasse
3	Réservoirs d'huile avec pièces	1	Montés dans la carcasse
4	Manomètre	1	Monté dans la carcasse
5	Dispositif de réglage du vérin	1	Monté dans la carcasse
6	Treuil de tablier	1	Monté dans la carcasse
7	Poignée	1	
8	Pompes et pièces	1	
9	Poignée pour le tiroir de distribution	1	
10	Tuyau de la poignée	1	
11	Pédale	1	Reliée à la pompe
12	Support	4	

Numéro	Description	Qté	Remarque
13	Boulon à tête hexagonale M12*30	12	Le sac de quincaillerie contient 8 pièces dont 4 doivent être fixées à la carcasse.
14	Rondelle à ressort $\varnothing 12$	15	Le sac de quincaillerie contient 8 pièces dont 4 doivent être fixées sur la carcasse et 3 sur la pompe.
15	Rondelle $\varnothing 12$	12	Le sac de quincaillerie contient 8 pièces dont 4 sont destinées à la carcasse.
16	Circlip	8	Dans le sac de quincaillerie
17	Socle	2	
18	Goupille	4	
19	Cale de blocage	2	
20	Boulon à tête hexagonale	3	Fixé sur la pompe
21	Tablier de travail	1	Assemblé dans la carcasse

## 11. Montage

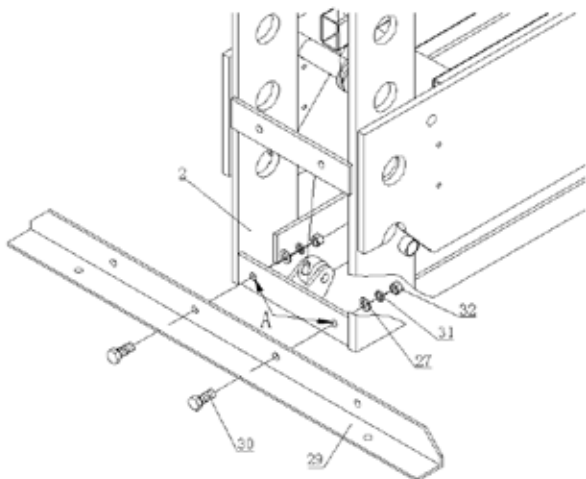


Figure 1

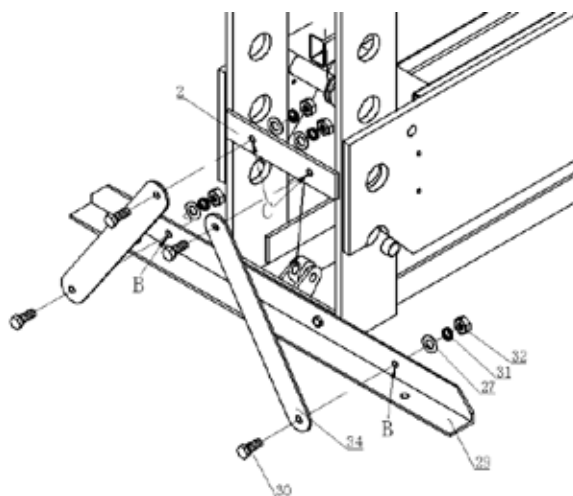


Figure 2

### 11.1 Socle

Démonter le boulon à tête hexagonale M12\*30 (30), la rondelle  $\varnothing 12$  (27), la rondelle à ressort  $\varnothing 12$  (31) et le boulon à tête hexagonale M12 (32) de la pièce A sur la carcasse de la presse. Assembler ensuite le socle à la carcasse avec les pièces énumérées ci-dessus. (Se reporter à la Figure 1.)

Fixer les 4 pièces de support (34) aux parties B et C de la carcasse en utilisant le boulon à tête hexagonale M12X30 (30), la rondelle  $\varnothing 12$  (27), la rondelle à ressort  $\varnothing 12$  (31) et l'écrou à tête hexagonale M12 (32).

## 11.1.1 Pompe et composantes

### 11.1.2

Fixer la pompe (80) à la carcasse de la presse avec le boulon à six pans M12X25 (33) et la rondelle à ressort  $\phi 12$  (31).

(Se reporter à la Figure 3.)

### 11.1.3

Pour éviter les fuites d'huile par le flexible d'huile (88), un bouchon (93) a été inséré dans le flexible lors du conditionnement. Pour retirer le bouchon, couper le flexible avec le bouchon sur environ 10 mm de longueur.

(Se reporter à la Figure 4.)

### 11.1.4

Brancher ensuite le flexible d'alimentation d'huile (88) au raccord de  $\frac{1}{2}$  po (94). (Se reporter à la Figure 5.)

Une fois le flexible branché, ouvrir le robinet du réservoir d'huile pour permettre à l'huile de circuler et vérifier s'il y a des fuites.

### 11.1.5

Retirer le bouchon du raccord (97 et 98) et le flexible d'huile (78 et 79). Brancher ensuite le flexible d'huile (78) et le flexible d'huile 2 (79) au raccord (98) et au raccord (99) et bien les serer. (Se reporter à la Figure 6.)

**Remarque :** s'assurer que les joints toriques sont bien dans les rainures du raccord (97) et (98) avant d'installer les deux flexibles d'huile.

### 11.1.6

Fixer le levier du tiroir de distribution (99) au tiroir de la pompe (80). (Se reporter à la Figure 7.)

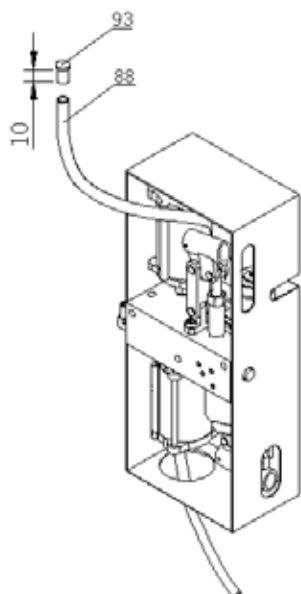


Figure 4

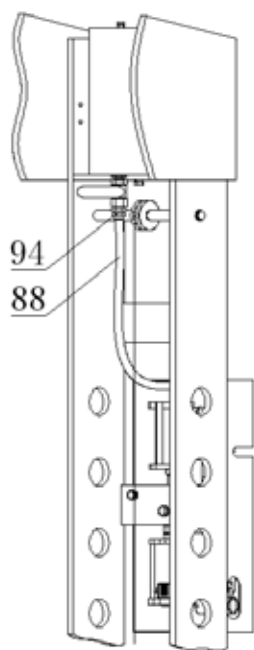


Figure 5

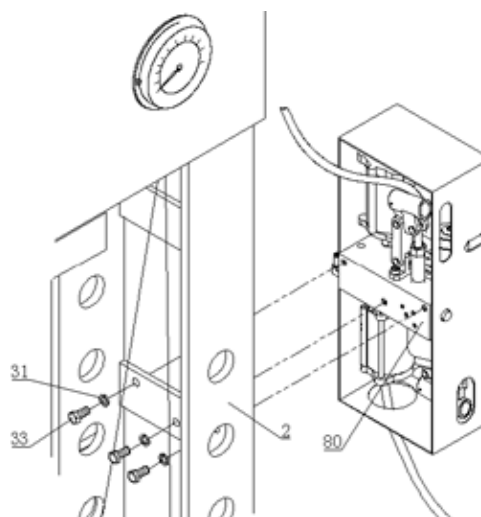


Figure 3

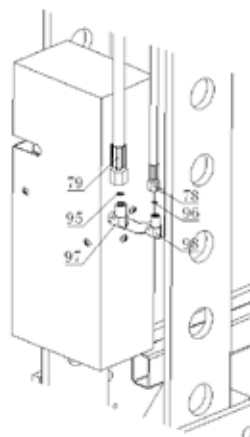


Figure 6

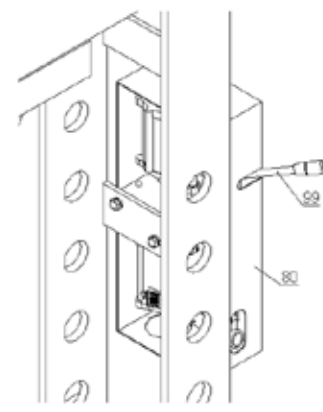
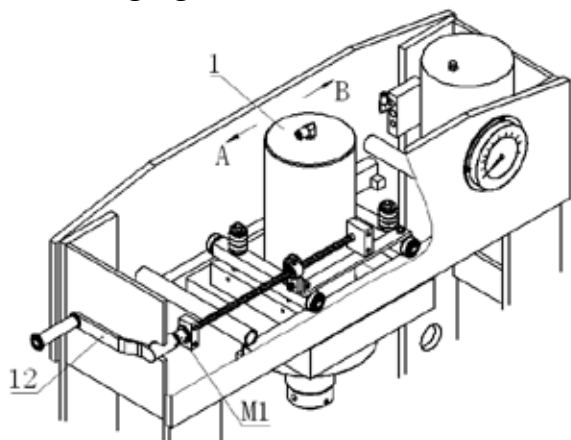


Figure 7

## 12. Réglage du vérin



### 12.1.

Insérer la poignée (12) dans l'arbre à vis sans fin (M1)

### 12.2.

Lorsqu'on tourne la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre, le vérin se déplace vers la gauche (direction A).

### 12.3.

Lorsqu'on tourne la poignée (12) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, le vérin se déplace vers la droite (direction B).

## 13. Réglage du tablier

### 13.1

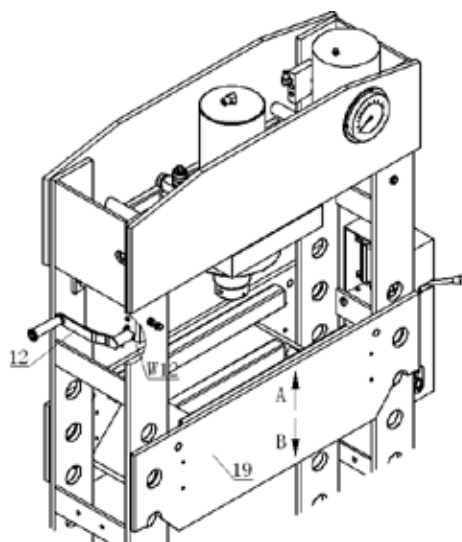
Insérer la poignée (12) dans l'arbre à vis sans fin (W12).

### 13.2

Tourner la poignée (12) dans le sens des aiguilles d'une montre. Le tablier se soulèvera (direction A).

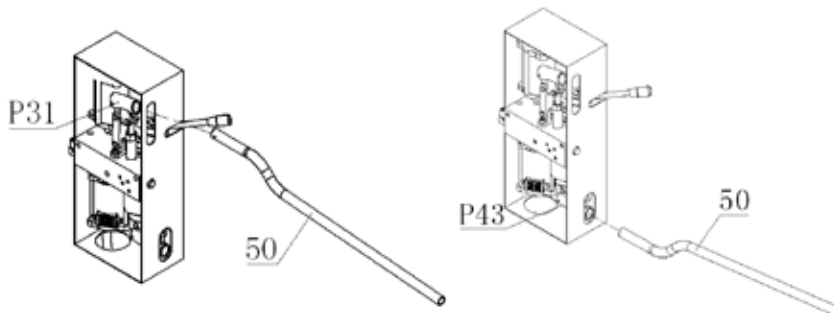
### 13.3

Tourner la poignée (12) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Le tablier s'abaissera (direction B).



## 14. Tuyau de manœuvre

Deux prises pour poignées ont été prévues sur la presse. L'une se trouve au-dessus de la pompe et l'autre à la base de la pompe. La prise du haut est conçue pour alimenter la presse en haute pression et pour la faire fonctionner à basse vitesse. La prise du bas est alimentée en basse pression et sert à faire fonctionner à vitesse plus grande. Une seule poignée sert aux deux pompes.



### 14.1

Pour utiliser la pompe en mode haute pression, insérer le tuyau de manœuvre (50) dans la prise de la poignée (31) tel qu'on l'illustre ci-dessus.

### 14.2

Pour utiliser la pompe en mode basse pression, insérer le tuyau de manœuvre (50) dans la prise (43). Se reporter à la Figure ci-dessous.

## 15.1. Purge de l'air

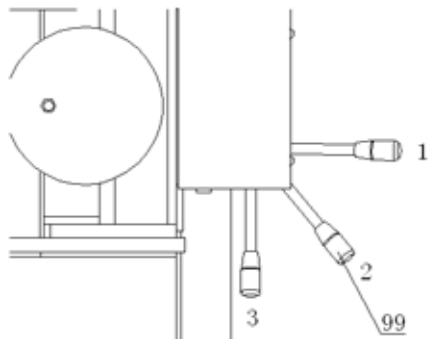


Figure 8

1	La tige du piston revient en position lorsque le levier (99) est à la position 1.
2	La tige du piston s'immobilise lorsque le levier (99) est à la position 2.
3	La tige du piston se déploie lorsque le levier (99) est à la position 3.

### 15.1.1

Tourner le levier du tiroir de distribution et le placer à la position 2 (se reporter à la Figure 8).

### 15.1.2

Insérer le tuyau de manœuvre (50) du tiroir de distribution dans la prise tel qu'on l'indique à la rubrique 14.2 et pomper le tuyau (50) plus de trente cycles.

### 15.1.3

Tourner le levier (99) du tiroir de distribution à la position 3 (se reporter à la Figure 8) et vérifier si le vérin fonctionne correctement. Si c'est le cas, la purge d'air est terminée. Sinon, répéter les étapes 15.1.1~15.1.2

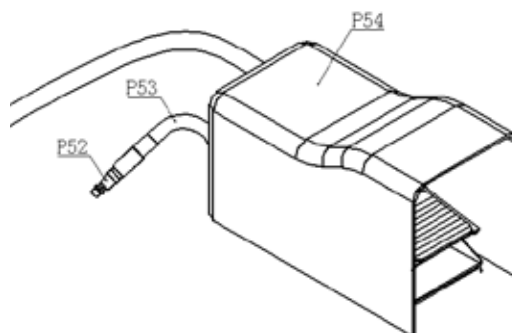


Figure 9

## 15.2. Purge de l'air par le biais du piston manuel haute pression

### 15.2.1

Tourner le levier de manœuvre (50) du tiroir de distribution à la position 2 (se reporter à la Figure 8).

### 15.2.2

Insérer le tuyau de poignée dans la prise tel qu'on l'indique à la rubrique 14.1. Pomper le tuyau (5) plus de vingt cycles.

### 15.2.3

Tourner le levier (99) du tiroir de distribution à la position 3 (se reporter à la Figure 8) et vérifier si le vérin fonctionne correctement. Si c'est le cas, la purge d'air est terminée. Sinon, répéter les étapes 15.1.1~15.1.2.

## 15.3. Purge pneumatique

### 15.3.1

Brancher le flexible pneumatique (P52) de la pédale (P54) au compresseur (se reporter à la Figure 9).

### 15.3.2

Tourner le levier de manœuvre (99) du tiroir de distribution à la position 2 (Fig. 8) et appuyer sur la pédale pneumatique (P54) en laissant le moteur pneumatique fonctionner pendant plus de deux minutes.

### 15.3.3

Tourner la poignée de manœuvre (99) à la position 3 (Fig. 8) et appuyer sur la pédale pneumatique (54) en laissant le moteur pneumatique fonctionner et en vérifiant si le vérin fonctionne correctement. Le cas échéant, la purge est terminée. Sinon, répéter les étapes données aux rubriques 15.3.1~15.3.2.

## 16. Déploiement et rétractation du piston

### 16.1

#### Le vérin peut être déployé

manuellement ou par le biais du système pneumatique.

#### 16.1.1

##### Utilisation du système pneumatique :

##### 16.1.1.1

Brancher le flexible pneumatique (P52) de la pédale pneumatique au compresseur (Fig. 9).

##### 16.1.1.2

Tourner la poignée (99) du tiroir de distribution à la position 3 (Fig. 8).

##### 16.1.1.3

Ouvrir le robinet de la pédale (P54). Lorsque la tige du piston n'est pas sous charge, les moteurs pneumatiques (P23) et (P35) fonctionnent ensemble, ce qui permet de déployer la tige du piston rapidement. Lorsque la tige de piston est soumise à une charge, le moteur pneumatique (P35) cesse de fonctionner et seul le moteur pneumatique (P23) fonctionne, ce qui permet de déployer la tige du piston lentement. (5. Liste des pièces des pompes.)

### 16.1.2

#### Fonctionnement manuel :

#### 16.1.2.1

Insérer le tuyau de manœuvre (50) dans la prise basse pression conformément aux indications données à la rubrique 14.2. Pomper ensuite la poignée et déployer le piston. Le vérin se déplacera alors plus rapidement.

#### 16.1.2.2

Insérer le tuyau de manœuvre (50) dans la prise haute pression tel qu'on l'indique à la rubrique 14.1. Pomper ensuite la poignée et déployer la tige du piston. Le vérin se déplacera alors plus lentement.

#### 16.1.3

L'opérateur peut déployer la tige de piston par le biais du système pneumatique selon les consignes données à la rubrique 16.1.1 OU manuellement selon les indications données à la rubrique 16.1.2.

**Veillez prendre note que lorsqu'on rétracte la tige du piston par le biais du système pneumatique, ON NE DOIT JAMAIS utiliser la machine en mode manuel conformément aux consignes données à la rubrique 16.1.2.1 (mode manuel basse pression) en même temps étant donné que le système basse pression pourrait toujours être sous pression résiduelle.**

### 16.2

#### Le vérin peut être rétracté

à la main ou par le biais du système pneumatique.

#### 16.2.1

##### Fonctionnement en mode pneumatique :

##### 16.2.1.1

Brancher le flexible pneumatique (P52) de la pédale au compresseur (Figure 9).

##### 16.2.1.2

Tourner le levier de manœuvre (99) du tiroir de distribution à la position 1 (Figure 8).

#### 16.2.1.3

Appuyer sur la pédale pneumatique (54). Le moteur (23) et le moteur (P35) fonctionnent ensemble pour permettre à la tige du piston de se rétracter plus rapidement. (5. Liste des pièces des pompes.)

#### 16.2.2

##### Fonctionnement en mode manuel :

##### 16.2.2.1

Insérer le tuyau de manœuvre de la poignée (50) dans la prise basse pression tel qu'on l'indique à la rubrique 14.2. Le piston se rétracte rapidement lorsqu'on pompe la poignée.

#### 16.2.2.2

Insérer le tuyau de manœuvre (50) dans la prise haute pression tel qu'on l'indique à la rubrique 14.1. Le piston se rétracte lentement lorsqu'on pompe la poignée.

#### 16.2.3

L'opérateur peut rétracter la tige de piston par le biais du système pneumatique selon les consignes données à la rubrique 16.2.1 OU manuellement selon les indications données à la rubrique 16.2.2.2.

**Veillez prendre note que lorsqu'on rétracte la tige du piston par le biais du système pneumatique, ON NE DOIT JAMAIS utiliser la machine en**

## 16. Déploiement et rétractation du piston

Mode manuel conformément aux consignes données à la rubrique 16.2.2.1 (mode manuel basse pression) en même temps étant donné que le système basse pression pourrait toujours être sous pression résiduelle.

### 16.3

Pour arrêter la tige du piston, cesser de pomper la poignée (50) ou appuyer sur la pédale pneumatique (P54). La tige du piston s'immobilisera. Tourner ensuite la poignée de manœuvre (99) du tiroir de distribution à la position 2 (Figure 9).

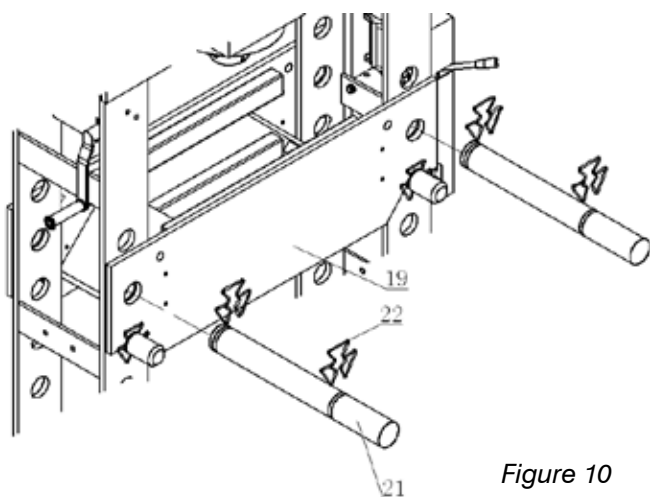


Figure 10

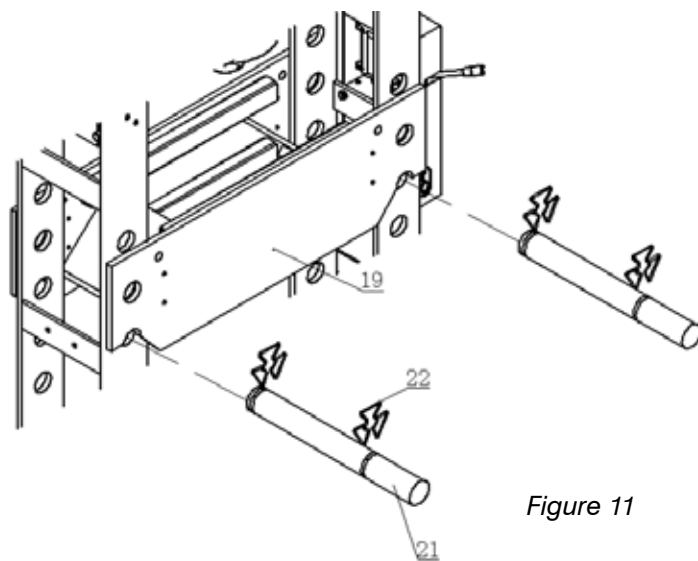


Figure 11

## 17. Montage de la presse

### 17.1

Placer le piston tel qu'on l'indique à la Section 12 de façon à ce qu'il soit centré sur la pièce à comprimer.

### 17.2

Régler le tablier (19) à la bonne position tel qu'on l'indique à la Section 13 et insérer les goupilles de blocage (21) dans les orifices de la carcasse de la machine et les verrouiller en place (22) (Figures 10 et 11).

### 17.3

Selon les conditions, l'opérateur peut décider quel côté la cale de blocage doit être soulevée et régler l'espacement entre les cales de blocage.

**Remarque :** pour empêcher les cales de blocage de glisser du tablier, pousser vers le bas les quatre goupilles de blocage sur la cale (Figure 12).

### 17.4

Placer la pièce à comprimer sur les cales de blocage (20).

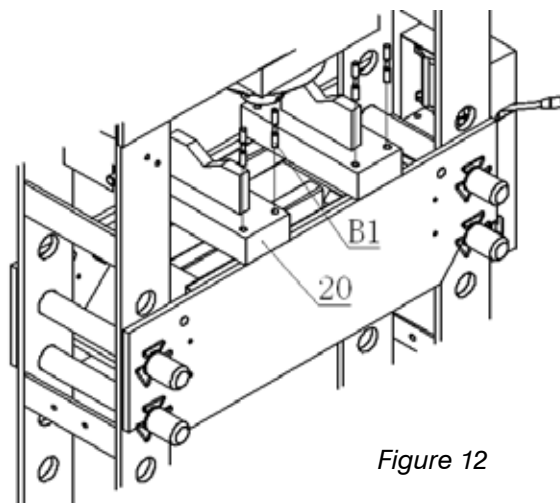


Figure 12

## 18. Fonctionnement

### 18.1

Tourner la poignée (99) du tiroir de distribution et la placer à la position 3. Appuyer ensuite sur la pédale pneumatique (P54). Les deux moteurs pneumatiques fonctionneront simultanément et la tige du piston se déploiera rapidement. Lorsque le support cannelé se trouve près de la pièce à presser, on peut passer en mode manuel. (fig. 8 and 9)

### 18.2

Selon l'utilisation que l'on fait de la poignée 14.2, l'insérer dans la prise haute pression (P31) et pomper la poignée. La tige du piston se déploiera lentement. S'assurer que la pièce et la tige du piston sont bien alignées.

### 18.3

Après avoir réglé la position de la pièce, l'opérateur peut effectuer le travail avec le système pneumatique ou manuellement.

#### 18.3.1

##### **Utilisation du système pneumatique :**

Enfoncer la pédale pneumatique (P54). Les deux moteurs fonctionneront simultanément. Lorsque le support cannelé (38) entre en contact avec la pièce, la tige du piston est mise sous pression et le moteur pneumatique cesse de fonctionner. Seul le moteur pneumatique (P23) continue de fonctionner et la tige du piston se déploie lentement et vient comprimer la pièce sur la cale de blocage. Une fois la manœuvre terminée, relâcher la pédale (P54).

(5. Liste des pièces des pompes.)

#### 18.3.2

##### **Fonctionnement manuel :**

Selon l'utilisation que l'on fait de la poignée 14.2, l'insérer dans la prise haute pression (P31) et pomper la poignée (50) jusqu'à ce que la manœuvre soit terminée. Arrêter ensuite de pomper.

#### 18.3.3

##### **Manœuvre en modes pneumatique et manuel :**

L'opérateur peut comprimer une pièce en faisant appel au mode manuel tel qu'on l'explique au point 18.3.2 simultanément avec le système pneumatique tel qu'on l'explique au point 18.3.1.

### 18.4

Libérer la pression : tourner le levier (99) du tiroir de distribution et le placer à la position 2. La pression sur la tige du piston sera automatiquement libérée. (fig. 8)

### 18.5

La tige du piston revient en place tel qu'on l'explique au point 16.2.

### 18.6

Enlever la pièce à comprimer.

### 18.7

Une fois le travail terminé, débrancher le flexible du compresseur et nettoyer la machine.

## 19. Entretien

### 19.1

Utiliser un chiffon propre et sec pour nettoyer la surface de la presse. Lubrifier périodiquement les pièces raccordées et les pièces mobiles.

### 19.2

Lorsque la machine ne sert pas, rétracter complètement la tige du piston et la ranger dans un endroit sec.

### 19.3

Lorsque la presse fonctionne moins efficacement, purger l'air dans le système hydraulique tel qu'on l'indique à l'étape 15.

### 19.4

Vérification du volume d'huile : l'opérateur peut vérifier si le volume d'huile est suffisant en pompant la poignée afin de vérifier si la tige du piston est en mesure de se déployer complètement (300 mm). Si le volume d'huile est bas, ajouter de l'huile hydraulique dans le réservoir comme suit : retirer la vis (58 sur le réservoir d'huile, ajouter de l'huile et serrer à nouveau la vis (58). Après avoir ajouté l'huile, effectuer une purge d'air tel qu'on l'indique à l'étape 15.

