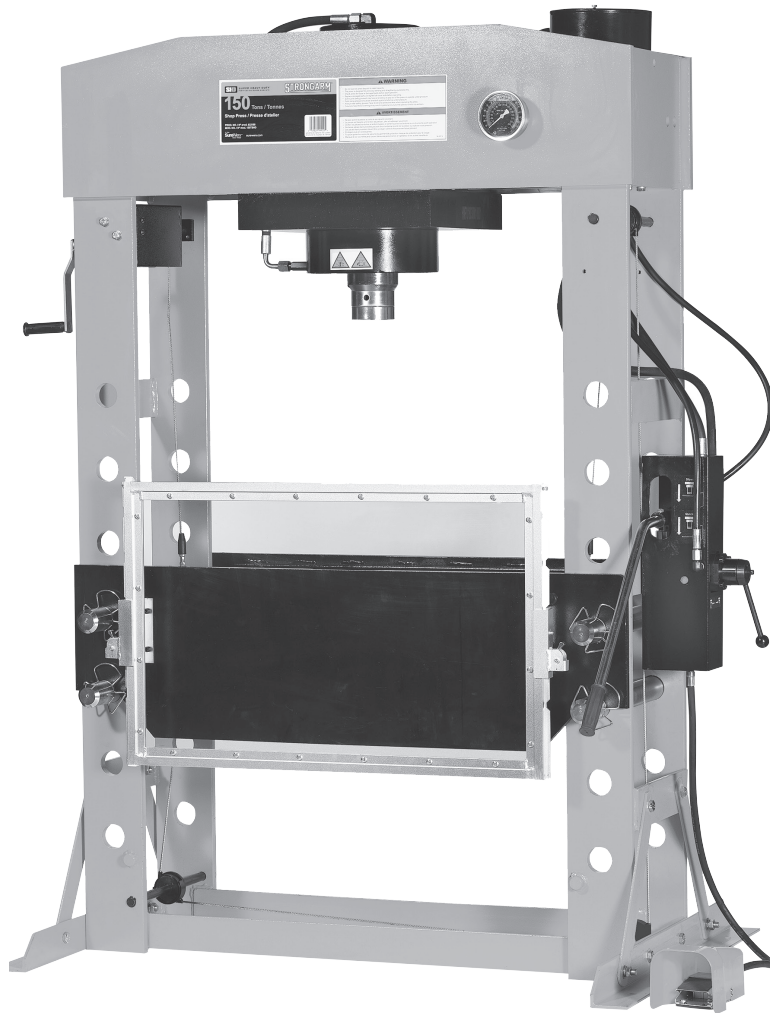


Presse d'atelier de 150 tonnes Consignes d'utilisation

N° prod. 032188
N° mod. 150TSHD



IMPORTANT :

Lisez ces consignes et tous les avertissements avant d'utiliser cet équipement. Le non respect de ces consignes pourrait entraîner un accident grave ou mortel et/ou des dommages matériels.

Une Marque




SureWerx^{MC}

surewerx.com



SYMBOLES DE DANGER UTILISÉS DANS CE MANUEL

Ce manuel utilise les symboles de danger indiqués ci-dessous dans les cas où l'utilisation ou l'entretien de l'outil implique un péril potentiel. Ces symboles indiquent le niveau de danger lié à l'utilisation de l'outil et les précautions à prendre afin d'éviter tout accident.

Terme	Signe	Description
Étiquette de danger		Les étiquettes de danger indiquent une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, ENTRAÎNERA la mort ou des blessures graves.
Étiquette d'avertissement		Les étiquettes d'avertissement indiquent une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, POURRAIT ENTRAÎNER la mort ou des blessures graves.
Étiquette de mise en garde		Les étiquettes de mise en garde indiquent une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, POURRAIT ENTRAÎNER des blessures modérées ou mineures.
Remarque	REMARQUE :	Brèves informations supplémentaires dont le but est d'ajouter certains éléments ou d'insister sur certains points importants dans le texte.

EXIGENCES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Important : Veillez à lire, à comprendre et à suivre strictement toutes les consignes relatives à la sécurité avant d'utiliser ou de procéder à l'entretien de cet équipement.

Utilisateurs visés

Ce mode d'emploi doit être remis à toutes les personnes chargées d'installer, de configurer ou d'entretenir l'équipement décrit dans le présent manuel, ou de toute autre utilisation connexes.

Domaine d'application

La machine décrite est utilisée pour la production mécanique et l'assemblage de pièces de rechange. Elle sert à presser, à dimensionner, à assembler et à riveter de petites pièces lors d'un processus de fabrication et n'est destinée à aucune autre utilisation.

Personnel

L'installation, l'utilisation et l'entretien de l'équipement doivent être effectués par un personnel qualifié. Une personne qualifiée est quelqu'un qui possède les compétences techniques et est familiarisée avec toutes les informations relatives à la sécurité et les pratiques établies dans ce domaine concernant le processus d'installation, de fonctionnement et d'entretien de cet équipement et avec tous les dangers que cela implique.

Dangers

La sécurité du personnel doit être la priorité absolue. Lisez les modes d'emploi dans leur intégralité afin de bien comprendre les bonnes procédures à suivre avant tous travaux d'entretien ou d'inspection.

Consignes de sécurité élémentaires

Le non respect de ce qui suit peut entraîner des blessures graves ou la mort.

IMPORTANT : Cette presse est expédiée avec une protection amovible. Déterminez si ce dispositif convient à l'application prévue, car en raison de la grande variété des travaux de pressage/cintrage, il est impossible d'incorporer un dispositif qui soit compatible avec toutes les applications. **ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE L'UTILISATEUR ET LES PERSONNES À PROXIMITÉ SONT CORRECTEMENT PROTÉGÉS CONTRE LA POSSIBILITÉ DE DÉBRIS VOLANTS.**

1. Des inspections périodiques ou des travaux d'entretien doivent être réalisés par deux personnes ou plus.
2. Fixez des pancartes visibles sur l'équipement afin que tout le monde puisse les reconnaître et comprendre que des travaux d'entretien ou d'inspection sont en cours.
3. Affichez une liste avec les numéros de téléphone d'urgence à proximité de l'aire de travail.
4. L'utilisateur doit savoir quoi faire en cas d'urgence; localisez l'emplacement de la trousse de premiers secours et celui de l'extincteur d'incendie. Apprenez aussi comment vous servir d'un extincteur d'incendie.
5. Avertissez toute personne se trouvant à proximité de l'outil chaque fois que vous prévoyez de l'utiliser lors de travaux d'entretien ou d'inspection.
6. Utilisez toujours les bons outils à main et gabarits pour réaliser l'entretien ou l'inspection. Avant d'utiliser la machine, vérifiez qu'aucun outil à main ou gabarit n'est resté à l'intérieur. Pour votre propre sécurité, n'essayez **JAMAIS** de les retirer de la machine quand elle est en fonctionnement. Pensez à la **SÉCURITÉ AVANT TOUT**.
7. Veillez à ce que l'utilisateur porte des vêtements, des gants, un casque de sécurité, des chaussures de protection et des protections auditives durant l'utilisation.
8. Pour éviter de se faire mal au dos, les pièces (ou unités) lourdes doivent être déplacées par deux personnes ou plus.
9. Avant de mettre la machine en marche, avertissez les personnes qui sont à proximité.
10. Faites attention à ne pas être pincé par les pièces en mouvement.
11. Utilisez **UNIQUEMENT LE DISPOSITIF DE TRANSPORT** spécifié pour l'outil, et positionnez-le correctement.
12. Pour éviter les accidents, regardez toujours s'il y a des travaux en cours sur la machine. De plus, restez toujours concentré sur la tâche à effectuer.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS

DANGER

- Avant de procéder à l'entretien des pièces soumises à une pression dans la machine, vous **DEVEZ** relâcher la pression du système. Dans le même temps, **NE VOUS TENEZ PAS** en face du chargeur; l'utilisateur devrait être du côté opposé et souvenez-vous de **NE PAS** frapper, presser ou transférer quoi que ce soit jusqu'à ce que la presse soit déchargée.
- Lorsqu'il est nécessaire de changer d'outil après utilisation, les utilisateurs devraient porter des gants ou utiliser des outils pour éviter les blessures.

REMARQUE : Cessez immédiatement d'utiliser l'équipement s'il ne fonctionne pas correctement. Faites appel à un ingénieur agréé en soutien technique qualifié pour les réparations. L'équipement ne doit pas être utilisé sans l'approbation de l'ingénieur agréé en soutien technique.

Actions dangereuses interdites **AVERTISSEMENT**

Cette partie donne des exemples d'actions dangereuses non seulement durant l'utilisation, mais aussi lors des travaux d'entretien et les inspections. Pour éviter les accidents, lisez entièrement et assurez-vous de comprendre les instructions ci-dessous concernant les dangers liés à chaque mécanisme avant d'effectuer un entretien ou une inspection quelconques.

1. Faites appel à une personne qualifiée pour conserver le mécanisme de levage en bon état. Maintenez-la propre pour un fonctionnement plus sûr et de meilleurs résultats.
2. La charge maximale est de 150 tonnes. **NE PAS** dépasser la capacité nominale. N'appliquez jamais une force excessive sur un ouvrage, et utilisez toujours le manomètre pour déterminer avec exactitude quelle est la charge appliquée. Il existe un danger d'éclatement si le tuyau ou le raccord est soumis à une pression supérieure à la pression nominale.
3. Les presses d'atelier sont conçues pour les réparations dans le secteur industriel, de l'automobile, des poids lourds et des parcs automobiles où il est nécessaire d'effectuer des travaux de pressage, de cintrage, de dressage, de façonnage et de serrage. Chaque presse comporte un cylindre, une pompe, une barre de levage permettant de soulever et d'abaisser la table en toute sécurité et un manomètre permettant de surveiller la force exercée par la presse.
4. Maintenez les enfants et les personnes non autorisées éloignées de la zone de travail.
5. Retirez les vêtements amples, les cravates, les montres, les bagues et autres bijoux et attachez les cheveux longs.
6. Quand vous utilisez la presse, portez des lunettes et un masque complet de protection contre les chocs, ainsi que des gants pour travaux intensifs conformes aux normes ANSI.
7. Veillez à maintenir votre équilibre et une position assurée, portez des chaussures anti-dérapantes et ne vous penchez pas trop en avant.
8. Utilisez seulement cette presse sur une surface stable, à niveau, sèche et non glissante, et capable de soutenir la charge. Maintenez la surface propre, rangée et libre de tous matériaux inutiles et assurez-vous que l'éclairage est approprié.
9. Inspectez la presse avant chaque utilisation. Ne l'utilisez pas si elle est courbée, cassée, fissurée, s'il y a une fuite ou si elle est endommagée d'une manière quelconque, si des pièces suspectes ont été signalées ou si elle a été soumise à une charge accidentelle.

10. Vérifiez que tous les boulons et écrous concernés sont fermement serrés.
11. Assurez-vous que la charge est bien centrée et que l'ouvrage est bien fixé.
12. Gardez les mains et les pieds en dehors de la zone de la table à tout moment.
13. N'utilisez pas la presse d'atelier pour comprimer un ressort ou tout autre article qui risquerait de se désengager, créant ainsi un danger potentiel. Ne faites jamais directement face à une presse chargée et ne laissez jamais une presse chargée sans surveillance.
14. N'utilisez jamais la presse lorsque vous êtes fatigué ou sous l'effet de l'alcool, de la drogue ou de tout médicament ou substance toxique.
15. Ne permettez pas à des personnes non formées d'utiliser la presse.
16. N'apportez aucune modification à la presse.
17. N'utilisez pas de liquide de freins ou tout autre liquide inadapté, et évitez de mélanger différents types d'huile lorsque vous ajoutez de l'huile hydraulique. Seule de l'huile hydraulique pour cric de bonne qualité doit être utilisée.
18. Ne laissez pas la presse exposée à la pluie ou à toute autre sorte d'intempéries.
19. Si la presse doit être réparée et/ou s'il y a des pièces devant être remplacées, faites appel à des techniciens autorisés et utilisez uniquement les pièces de rechange fournies par le fabricant.

AVERTISSEMENT

Les avertissements, les mises en garde et les consignes mentionnés dans ce mode d'emploi ne peuvent pas englober toutes les circonstances et situations possibles pouvant se présenter. L'utilisateur doit bien comprendre que le bon sens et la prudence sont des éléments ne pouvant être intégrés à ce produit, et que c'est donc à lui d'en faire preuve.









Pollution environnementale : Si les substances que vous utilisez font l'objet de règlements relatifs à la pollution environnementale, respectez-les pour vous en défaire et les éliminer. Si vous faites appel à des entreprises de gestion de déchets industriels, vous devriez confirmer la manière dont ceux-ci seront ultimement traités.

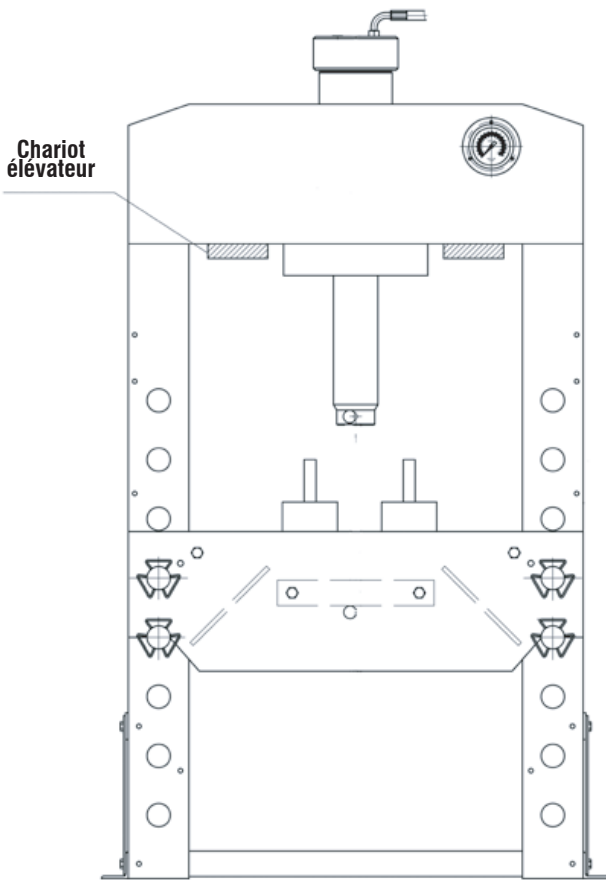
AVERTISSEMENT

Veillez à ce que les personnes travaillant à proximité de l'outil soient en sécurité avant de le remettre en marche.

ÉTIQUETTES D'AVERTISSEMENT

Les dessins ci-dessous montrent les étiquettes d'avertissement apposées sur la machine.

1		Danger d'écrasement de la main venant du haut
2		Lire le mode d'emploi
3		Consulter le manuel technique pour connaître les bonnes procédures d'entretien
4		Port de vêtements de protection obligatoire
5		Port de gants de protection obligatoire
6		Port d'un casque de protection obligatoire
7		Port de chaussures de protection obligatoire
8		Port de protections auditives obligatoire



Préparation avant utilisation **AVERTISSEMENT**

Ces machines sont généralement trop lourdes pour être déplacées manuellement. Par conséquent, le bon équipement de levage et de transport doit être utilisé. Le poids et les dimensions de cette presse sont indiqués dans le tableau ci-dessus.

Lorsque vous déplacez la presse, veillez à utiliser le bon équipement de levage et à respecter les instructions suivantes.

Conditions de travail

Les utilisateurs doivent prévoir suffisamment d'espace pour l'équipement et l'environnement doit être propre, non inflammable, non corrosif et sans poussière.

CAUTION

Une zone de travail de 10 m doit être définie devant et derrière la machine lorsqu'elle est en fonctionnement de manière à ce qu'elle soit toujours accessible.

Déballage **CAUTION**

Au moment d'ouvrir l'emballage, assurez-vous d'utiliser les bons outils, de porter des vêtements de protection, des gants et un casque de sécurité. Veillez à ce que le produit et les pièces contenus dans la boîte soient complets et identiques à ce qui est indiqué sur la liste des pièces. Dans le cas contraire, communiquez immédiatement avec le fabricant.

Élimination de l'emballage

L'emballage de cette machine est constitué d'une pellicule en PVC et d'un boîtier en contreplaqué. Le client a la responsabilité d'éliminer correctement l'emballage.

Installation **CAUTION**

La machine doit seulement être installée et mise en service par un personnel qualifié! Tous les règlements pertinents concernant la sécurité doivent être strictement respectés!

CAPACITÉ TECHNIQUE

Article	Unité	Valeur
Capacité	Tonnes	150
Course	mm	350
Pression du système hydraulique	MPa	57,7
Plage de travail	mm	64 - 889
Raccord pneumatique d'air inerte	NPT	1/4 po
Pression d'air	PSI	120 - 200
Largeur de la table de la presse	mm	1 000

Avant d'utiliser pour la première fois **CAUTION**

- Avant la première utilisation, fixez la machine au sol avec un boulon d'ancrage. Il faut s'assurer que la surface sur laquelle repose la machine est ferme et horizontale, et que l'éclairage est suffisant.
- Nettoyez complètement la machine. Avant d'utiliser cette machine pour la première fois, versez une cuillère à café de lubrifiant pour outils pneumatiques de bonne qualité dans la source d'alimentation en air; puis, branchez la source d'alimentation en air, ouvrez la valve d'air et faire fonctionner pendant 3 secondes pour que le lubrifiant se répande de manière uniforme.

IMPORTANT **AVERTISSEMENT**

Cette presse est expédiée avec une protection amovible. Déterminez si ce dispositif convient à l'application prévue, car en raison de la grande variété des travaux de pressage/cintrage, il est impossible d'incorporer un dispositif qui soit compatible avec toutes les applications. ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE L'UTILISATEUR ET LES PERSONNES À PROXIMITÉ SONT CORRECTEMENT PROTÉGÉS CONTRE LA POSSIBILITÉ DE DÉBRIS VOLANTS.

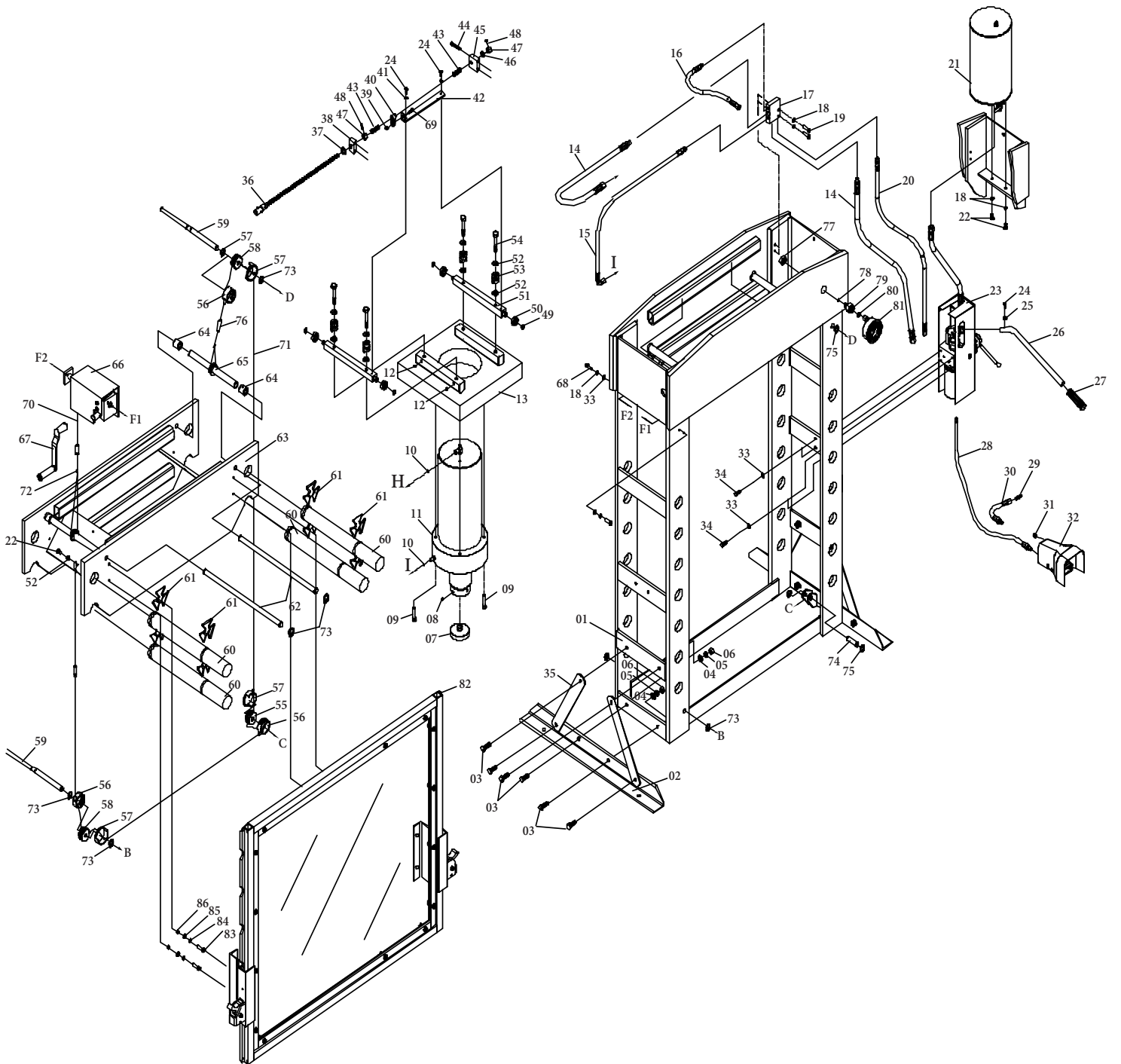
CAUTION

Cette presse est expédiée avec un jeu d'adaptateurs de pressage de tailles et de capacités diverses.

– **CHAQUE ADAPTATEUR A UNE CAPACITÉ MAXIMALE, EN FONCTION DE SA TAILLE.**

– **NE PAS UTILISER UN ADAPTATEUR AU-DELÀ DE SA CAPACITÉ NOMINALE.**

Liste des pièces - presse d'atelier

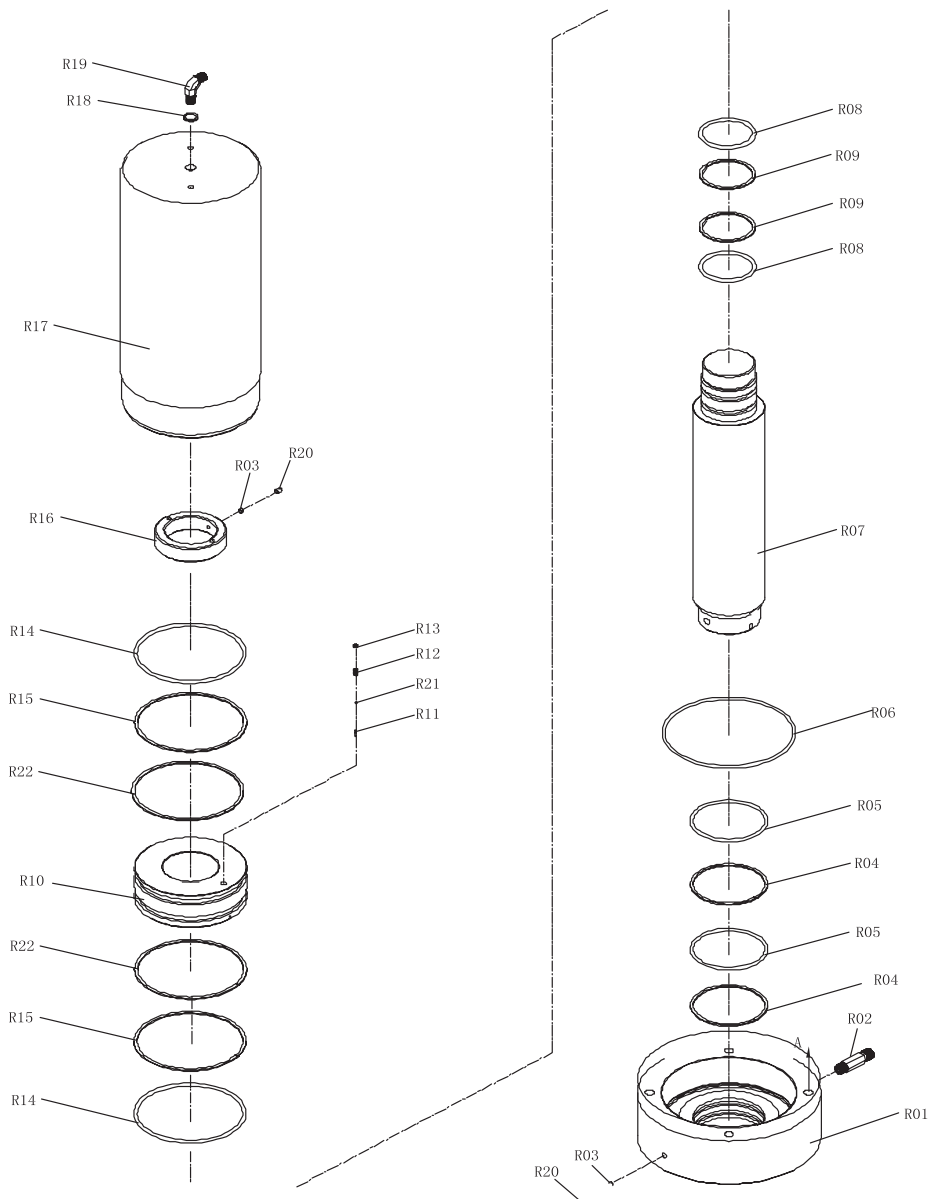


Nomenclature - presse d'atelier

N° de pièce	Description	Qté.
1	Cadre soudé	1
2	Patte	2
3	Boulon	12
4	Rondelle	12
5	Rondelle de blocage	12
6	Écrou	12
7	Selle	1
8	Vis	1
9	Boulon	4
10	Joint torique	2
11	Vérin	1
12	Vis	4
13	Plaque du vérin	1
14	Tuyau à huile 1	2
15	Tuyau à huile 2	1
16	Tuyau à huile	1
17	Raccord de joint	1
18	Rondelle de bocage	10
19	Boulon	2
20	Tuyau à huile 1	1
21	Réservoir d'huile	1
22	Boulon	3
23	Pompe	1
24	Boulon	3
25	Rondelle	1
26	Manche	1
27	Protection de la poignée	1
28	Tuyau d'air	1
29	Raccord de tuyau d'air	1
30	Tuyau d'air	1
31	Vis	1
32	Pédale de commande	1
33	Rondelle	6
34	Boulon	4
35	Support de patte	2
36	Boulon	1
37	Rondelle	1
38	Semelle à boulon 1	1
39	Écrou	1
40	Écrou	1
41	Rondelle de blocage	2
42	Tige de connexion	1
43	Ressort	2

N° de pièce	Description	Qté.
44	Vis	4
45	Base pour boulon 2	1
46	Rondelle	1
47	Écrou	2
48	Vis	2
49	Bague de retenue	4
50	Palier	4
51	Tube d'acier carré	2
52	Capuchon du ressort	9
53	Ressort pour vérin	4
54	Boulon	4
55	Gros rouleau	1
56	Protection 1	3
57	Protection 2	3
58	Rouleau 3	2
59	Goupille	2
60	Goupille	4
61	Bague de retenue	8
62	Rouleau de levage	2
63	Armature de la table	1
64	Tuyau	4
65	Assemblage du tuyau	2
66	Clé à main	1
67	Poignée pour clé	1
68	Boulon	4
69	Boulon	1
70	Câble	1
71	Câble	1
72	Raccord de câble	3
73	Bague de retenue	12
74	Rouleau 2	1
75	Bague de retenue	2
76	Protection du câble	3
77	Écrou du manomètre	1
78	Joint torique	1
79	Raccord du manomètre	1
80	Bague en nylon	1
81	Manomètre de 150 T	1
82	Grille de protection	1
83	Vis	4
84	Rondelle de blocage	4
85	Rondelle	4
86	Écrou	4

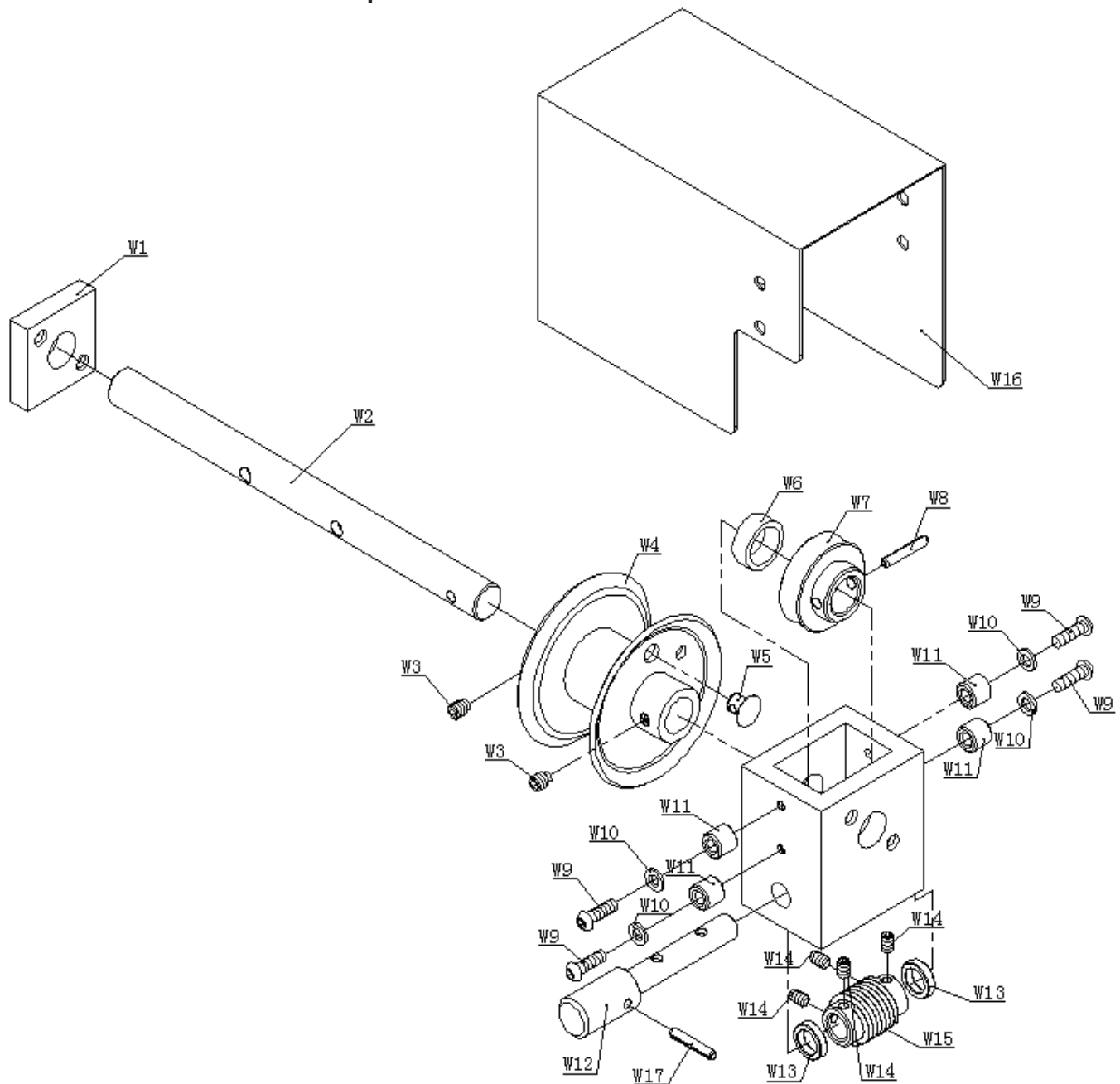
Nomenclature et liste des pièces - vérin



N° de pièce	Description	Qté.
R01	Écrou circulaire	1
R02	Raccord de prolongement	1
R03	Bloc en nylon	2
R04	Rondelle	2
R05	Joint torique	2
R06	Joint torique	1
R07	Tige du piston	1
R08	Joint torique	2
R09	Rondelle	2
R10	Piston	1
R11	Ressort	1

N° de pièce	Description	Qté.
R12	Ressort	1
R13	Vis	1
R14	Joint torique	2
R15	Rondelle	2
R16	Écrou	1
R17	Vérin	1
R18	Rondelle en cuivre	1
R19	Raccord cintré	1
R20	Vis	2
R21	Bille en acier	1
R22	Rondelle en nylon	2

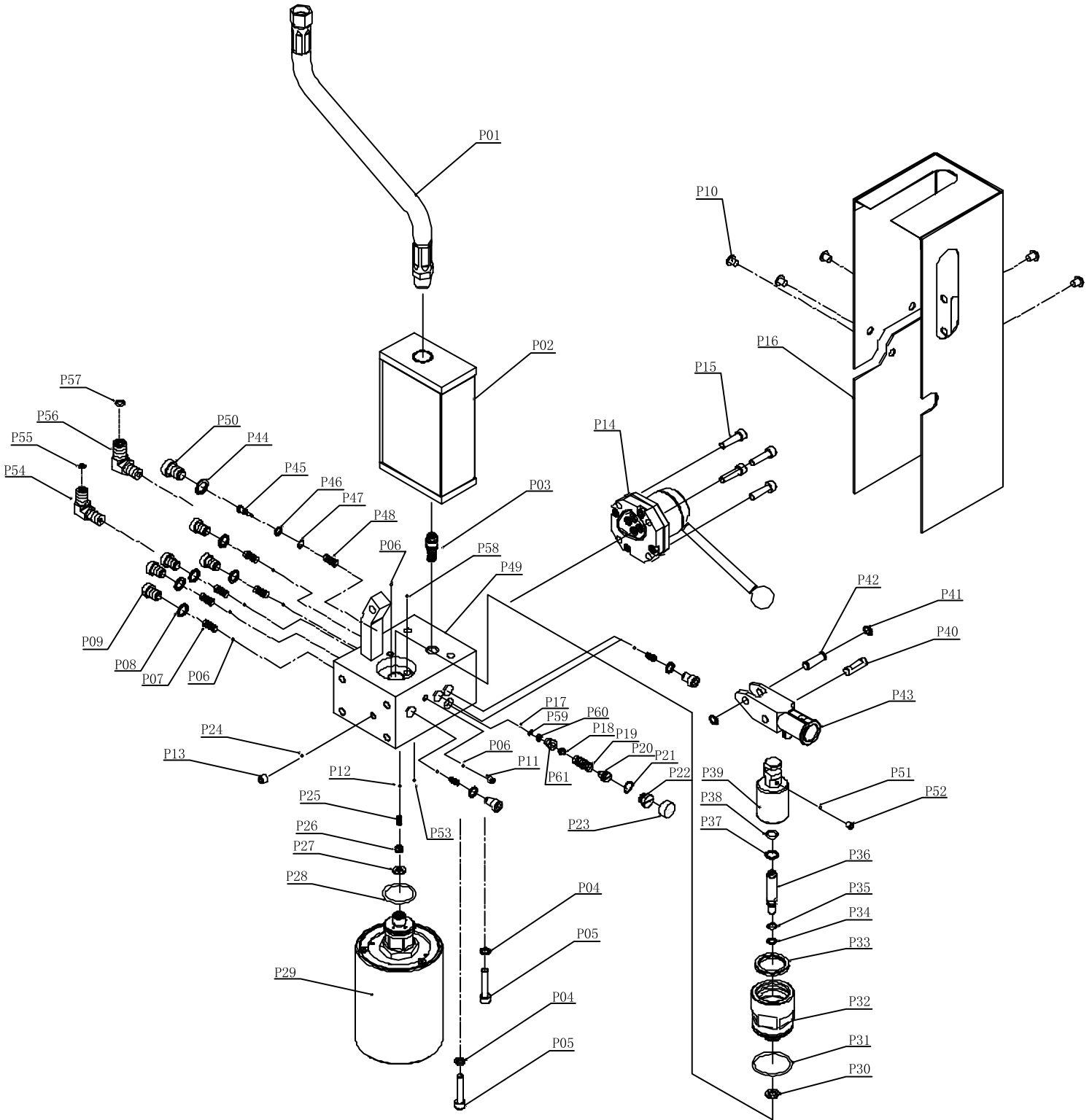
Nomenclature et liste des pièces - mécanisme de treuil de la table de presse



N° de pièce	Description	Qté.
W1	Plaque de soutien	1
W2	Arbre de vis sans fin	1
W3	Vis hexagonale M8*10	2
W4	Treuil	1
W5	Rivet	1
W6	Tampon de vis sans fin	1
W7	Vis sans fin	1
W8	Goupille à ressort Dia. 6* 30	1
W9	Vis hexagonale 6* 20	4

N° de pièce	Description	Qté.
W10	Rondelle Dia. 10	4
W11	Rondelle	4
W12	Arbre de vis sans fin	1
W13	Rondelle de vis sans fin	2
W14	Jeu de vis pour douilles hexagonales M6*10	4
W15	Vis sans fin	1
W16	Couvercle du treuil	1
W17	Goupille à ressort Dia. 5* 30	1

Liste des pièces - pompe



Nomenclature - pompe

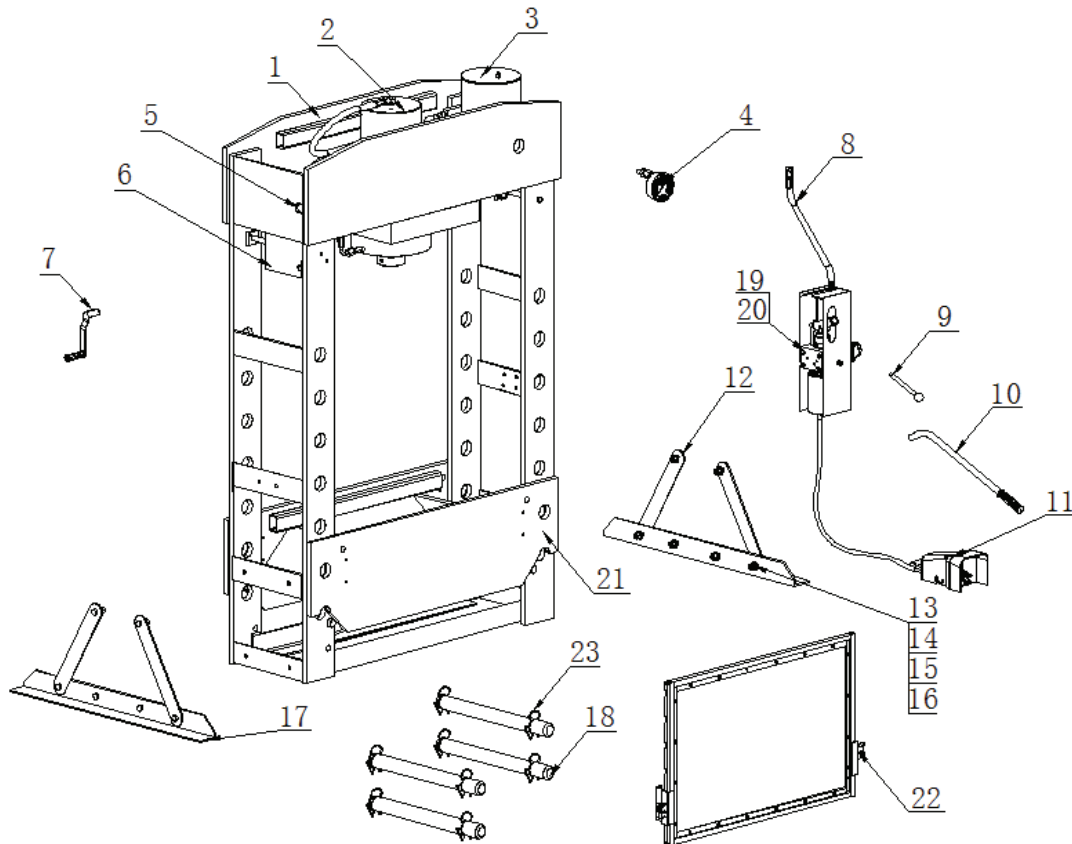
STRONGARM®

N° de pièce	Description	Qté.
P01	Tuyau à huile	1
P02	Petit réservoir d'huile	1
P03	Connecteur	1
P04	Rondelle de blocage	2
P05	Vis	2
P06	Bille en acier	11
P07	Ressort	8
P08	Rondelle en cuivre	8
P09	Vis	8
P10	Vis	5
P11	Vis	2
P12	Bille en acier	1
P13	Vis	1
P14	Sélecteur	1
P15	Vis	4
P16	Carter de la pompe	1
P17	Bille de la valve	1
P18	Base de la bille d'acier	1
P19	Ressort	1
P20	Vis	1
P21	Joint torique	1
P22	Vis	1
P23	Capuchon	1
P24	Bille en acier	1
P25	Ressort	1
P26	Base du ressort	1
P27	Rondelle en cuivre	1
P28	Joint torique	1
P29	Moteur pneumatique	1
P30	Rondelle en cuivre	1
P31	Joint torique	1

N° de pièce	Description	Qté.
P32	Base intérieure de la pompe	1
P33	Bague en U	1
P34	Joint torique	1
P35	Rondelle	1
P36	Base intérieure de la petite pompe	1
P37	Rondelle	1
P38	Joint torique	1
P39	Base intérieure de la grande pompe	1
P40	Goupille	1
P41	Bague de retenue	2
P42	Goupille	1
P43	Base de la poignée	1
P44	Rondelle en cuivre	1
P45	Obus de valve	1
P46	Joint torique	1
P47	Rondelle	1
P48	Ressort	1
P49	Pompe	1
P50	Vis	1
P51	Bille en acier	1
P52	Vis	1
P53	Bille en acier	1
P54	Connecteur	1
P55	Joint torique	1
P56	Raccord cintré	1
P57	Joint torique	1
P58	Bille en acier	1
P59	Rondelle en cuivre	1
P60	Rondelle	1
P61	Vis	1

DÉBALLAGE

- Déballage de la boîte en contreplaqué
- Afin d'éviter tout dommage à la machine ou toute blessure corporelle, commencez par déballer les petites pièces contenues dans la boîte.
- Retirez le sac plastique qui recouvre la presse.
- Utilisez un chariot élévateur pour extraire la presse de la boîte.
- Revérifiez les pièces pour vous assurer qu'elles sont au complet. Les pièces doivent comprendre le châssis de la presse, la pompe, le socle, les supports, les trousse de matériel, etc. (Voir le détail des pièces ci-dessous).



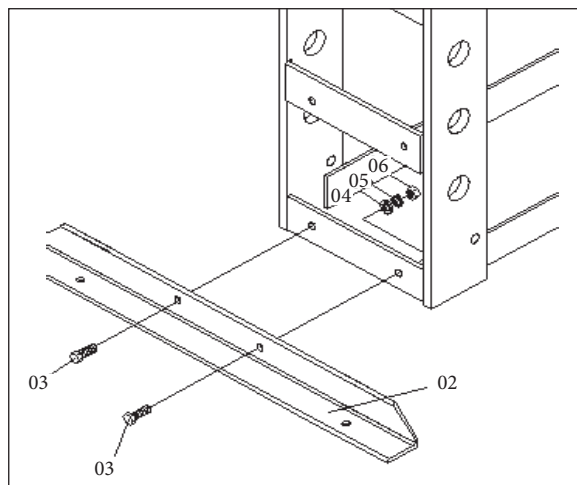
N° de pièce	Description	Qté.
1	Cadre soudé	1
2	Vérin	1
3	Réservoir d'huile	1
4	Manomètre	1
5	Composants mobiles	1
6	Clé à main	1
7	Poignée de la clé	1
8	Ensemble de la pompe	1
9	Poignée de la valve de sélection	1
10	Poignée de la pompe	1
11	Pédale de commande	1
12	Support de patte	4

N° de pièce	Description	Qté.
13	Boulon M14*40	12
14	Rondelle Dia. 14	12
15	Rondelle de blocage Dia. 14	12
16	Écrou M14	12
17	Patte	2
18	Goupille	4
19	Boulon M10*30	4
20	Rondelle Dia. 10	4
21	Armature de la table	1
22	Grille de protection	1
23	Bague de retenue	8

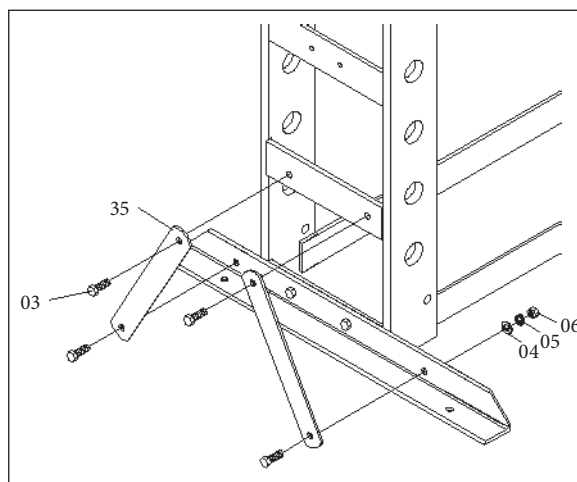
ASSEMBLAGE

Socle

- Assemblez le socle du châssis à l'aide du boulon M14*40(03), de la rondelle 14 (04) et de la rondelle de blocage 15 (05) (Voir sch. 1).
- Fixez les 4 supports (35) aux parties B et C du châssis à l'aide du boulon M14*40 (03), de la rondelle 14 (04), de la rondelle de blocage 14 (05) et de l'écrou M14 (06) (Voir sch. 2).



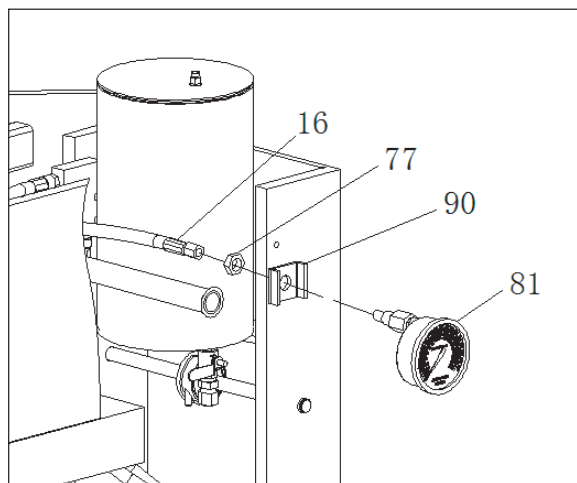
Sch. 1



Sch. 2

Assemblage du manomètre

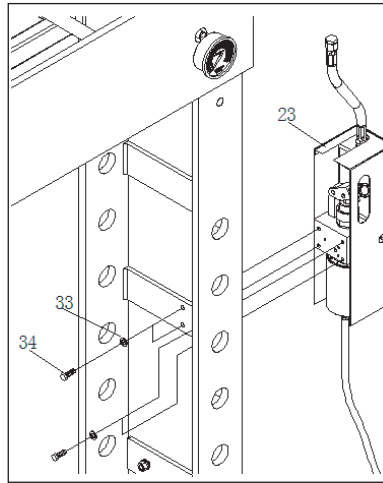
- Retirez le plongeur du tuyau à huile (16) en veillant à ce que le joint torique reste dans le tuyau à huile (16).
- Dévissez l'écrou (77) du manomètre (81).
- Fixez le manomètre (81) sur le châssis (90) à l'aide de l'écrou (77).
- Attachez bien le tuyau d'huile (16) au manomètre (81) (Voir sch. 3).



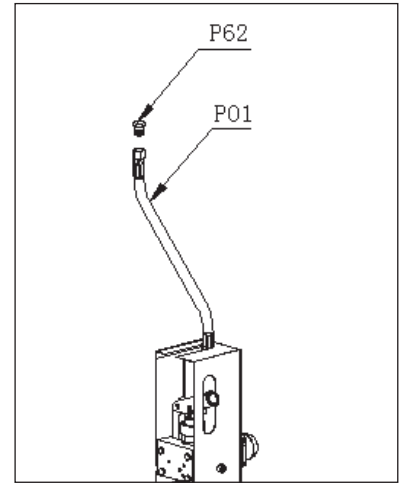
Sch. 3

Assemblage de la pompe

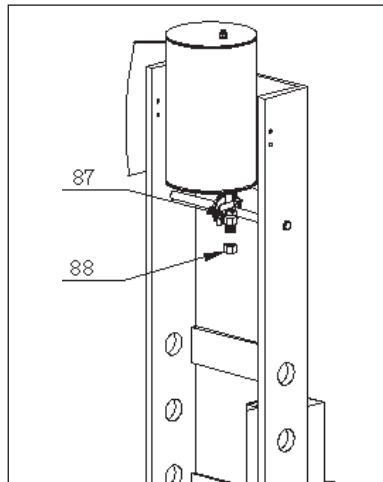
- Fixez l'ensemble de la pompe (23) au châssis à l'aide du boulon (34) et de la rondelle de blocage 10 (33) (Voir sch. 4).
- Retirez le plongeur P62 du tuyau d'huile (P01) (Voir sch. 5).
- Retirez le plongeur (88) de la valve (87) (Évitez que le joint torique ne tombe de la valve (87)).
- Assemblez le tuyau d'huile (P1) à la valve (87) (Évitez que le joint torique ne tombe de la valve (87)).
- Assemblez le joint torique (P57) avec le raccord cintré (P56), puis connectez le tuyau d'huile (14) au raccord cintré (P56) et vissez-le.
- Assemblez le joint torique (P55) avec le raccord cintré (P54), puis connectez le tuyau d'huile (20) au raccord cintré (P54), et vissez-le (Voir sch. 8).
- Prenez la poignée de sélection (89) et assemblez-la au sélecteur (23) (Voir sch. 9).



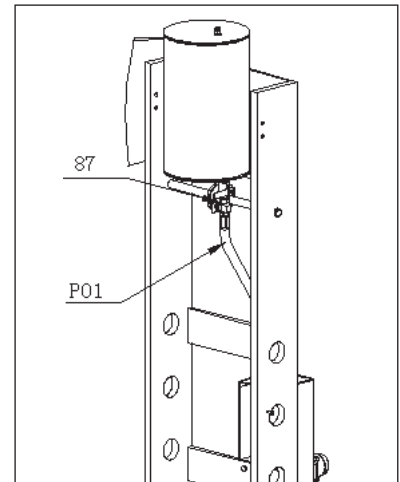
Sch. 4



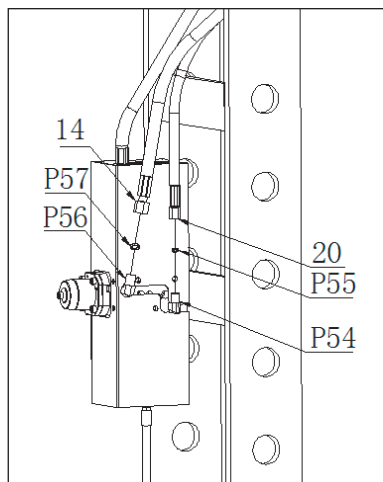
Sch. 5



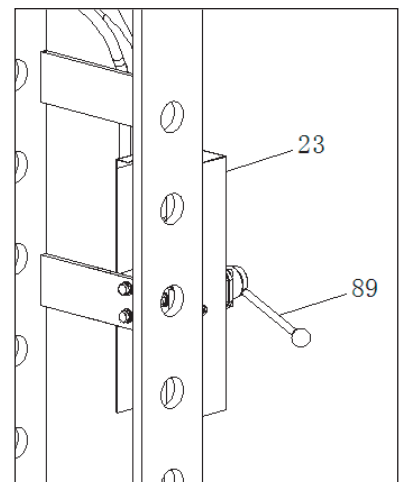
Sch. 6



Sch. 7



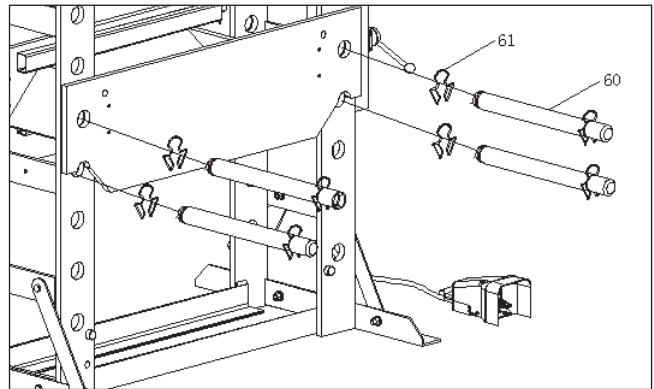
Sch. 8



Sch. 9

Assemblage des goupilles

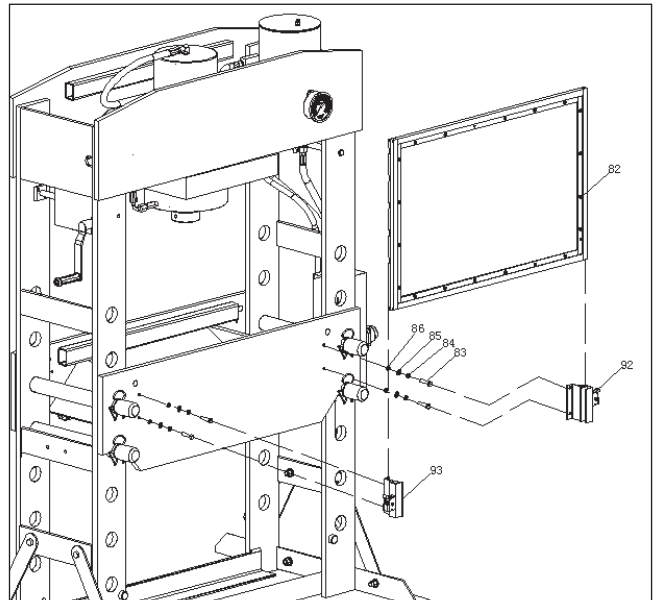
- Prenez la goupille (60) et la bague de retenue (61). Insérez la goupille (60) dans l'orifice du châssis, puis fixez la bague de retenue (61) (Voir sch. 10).



Sch. 10

Assemblage de la grille de protection

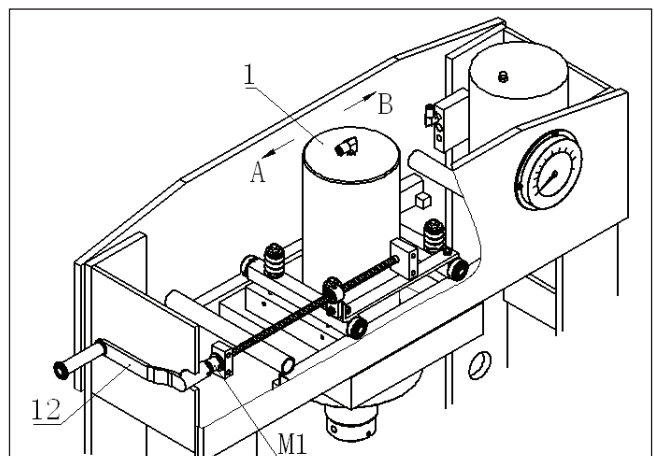
- Prenez la vis M8*45 (83), la rondelle 8(84), la rondelle de blocage 8 (85) et l'écrou 8 (85), pour assembler la glissière (92/93) au châssis et la serrer. Puis, insérez la grille de protection (82) (Voir sch. 11).



Sch. 11

MOUVEMENT DU VÉRIN

- Insérez la poignée (12) à l'arbre de transmission de la vis sans fin (M1).
- Si vous tournez la poignée dans le sens horaire, le vérin se déplace vers la gauche (dans le sens A).
- Si vous tournez la poignée (12) dans le sens anti-horaire, le vérin se déplace vers la droite (dans le sens B) (Voir sch. 12).



Sch. 12

RÉGLAGE DE LA TABLE DE LA PRESSE

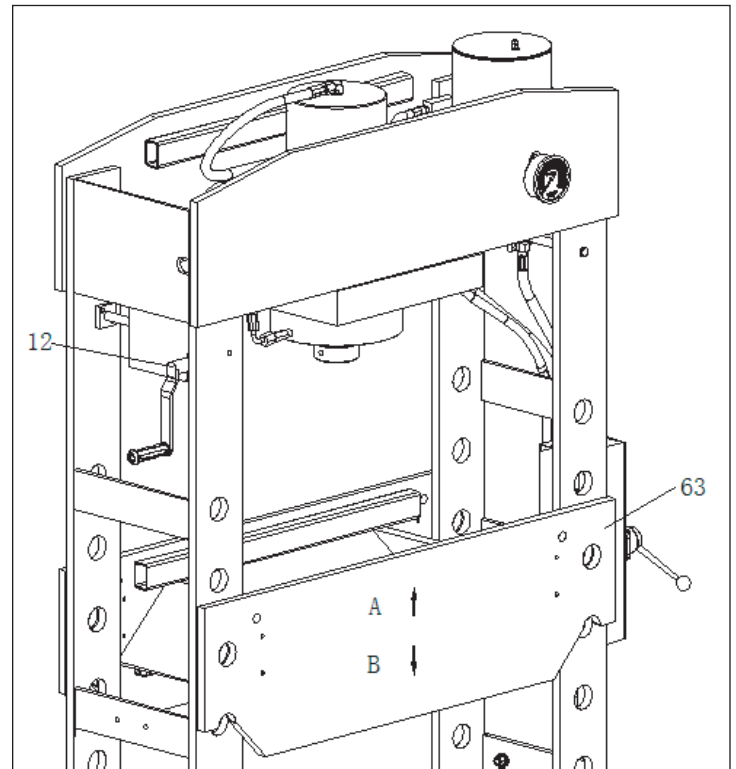
- Assemblez la poignée (12) à la clé à main.
- Si vous faites tourner la poignée (12) dans le sens horaire, la table (63) se déplacera vers le haut (A).
- Si vous faites tourner la poignée (12) dans le sens anti-horaire, la table (63) se déplacera vers le bas (B) (Voir sch.13).

AVANT UTILISATION

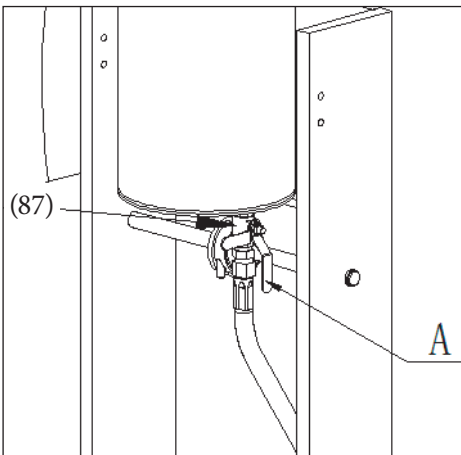
- Ouvrez la valve (87) en tournant dans le sens anti-horaire jusqu'à la position A (Voir sch. 14).
- Desserrez la vis d'échappement en la faisant tourner dans le sens anti-horaire (Voir sch. 15).

BRANCHEMENT À L'ALIMENTATION PNEUMATIQUE

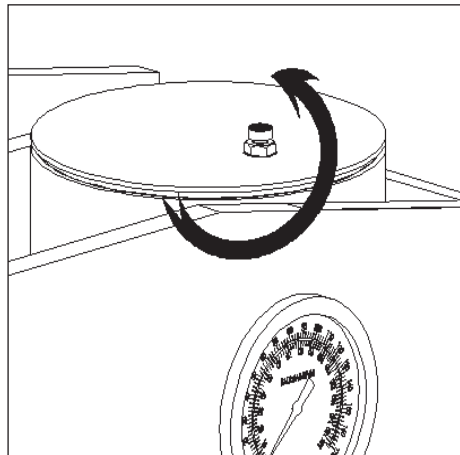
- Connectez la pédale à la source d'alimentation en air en veillant à ce que la pression pneumatique de la source se situe entre 7,5 bar et 8,5 bar (Voir sch. 16).



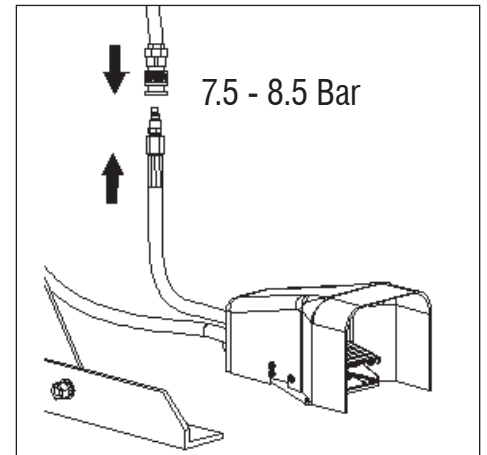
Sch. 13



Sch. 14



Sch. 15



Sch. 16

PURGE D'AIR

Avant d'effectuer la purge d'air, assurez-vous que les étapes d'assemblage décrites ci-dessus (étapes 8 à 12) ont bien été effectuées.

Purger l'air de la pompe pneumatique

- Après avoir effectué le branchement à la source d'alimentation en air, faites tourner le sélecteur jusqu'à la position 2, appuyez sur la pédale et maintenez la pression pendant 30 sec.
- Faites tourner le sélecteur à la position 3 et appuyez sur la pédale; la tige du piston se déplacera vers le bas. Après que la tige du piston soit en bout de course, faites tourner le sélecteur jusqu'à la position 1 et la tige du piston reviendra à sa place.

Purger l'air de la pompe manuelle

- Faites tourner le sélecteur jusqu'à la position 2 et actionnez la poignée 30 fois rapidement.

Recommencer la purge d'air

- Recommencez les étapes ci-dessus 3 fois pour vous assurer que l'air a bien été purgé.

EXTENSION ET RÉTRACTION DU PISTON

L'extension du vérin peut se faire manuellement ou pneumatiquement

Fonctionnement pneumatique :

- Connexion du tuyau d'air de la valve à pied à la source d'alimentation (Sch. 16).
- Faites tourner le levier de la poignée de la valve de sélection jusqu'à la position 3 (Sch. 17).
- Appuyez sur la valve à pied (32); si la tige du piston n'est pas soumise à une charge, elle se déploiera rapidement. Si la tige du piston est soumise à une charge, la tige du piston se déploiera lentement.

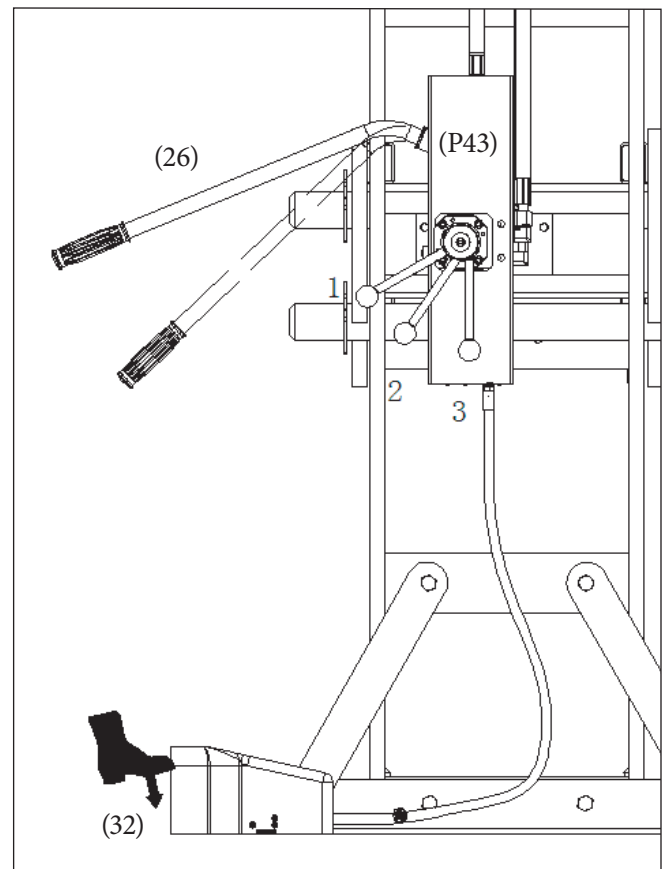
Fonctionnement manuel

- Insérez la poignée (26) dans la base de la poignée (P43); faites tourner le levier de la poignée de la valve de la patte jusqu'à la position 3 (Sch. 17).
- Si la tige du piston n'est pas soumise à une charge, elle se déploiera rapidement. Si la tige du piston est soumise à une charge, elle se déploiera lentement.

La rétraction du vérin peut se faire manuellement ou pneumatiquement

Fonctionnement pneumatique

- Connexion du tuyau d'air de la valve à pied à la source d'alimentation en air (Sch. 16).
- Faites tourner le levier de la poignée de la valve de sélection jusqu'à la position 1 (Sch. 17).
- Appuyez sur la valve clapet à pied (32) et la tige du piston se rétractera rapidement.



Sch. 17

Fonctionnement manuel

- Insérez la poignée (26) dans la base de la poignée (P43); actionnez la pompe pour que la tige du piston se rétracte rapidement.
- L'utilisateur peut faire en sorte que la tige du piston se rétracte de façon pneumatique ou manuellement.
- Pour arrêter le mouvement de la tige du piston : cessez d'actionner le tube de la poignée (26) ou relâchez le clapet de la valve à pied (32) pour que la tige du piston s'immobilise. Puis, faites tourner le levier de la poignée de la valve de sélection jusqu'à la position 2 (Sch. 17).

FONCTIONNEMENT

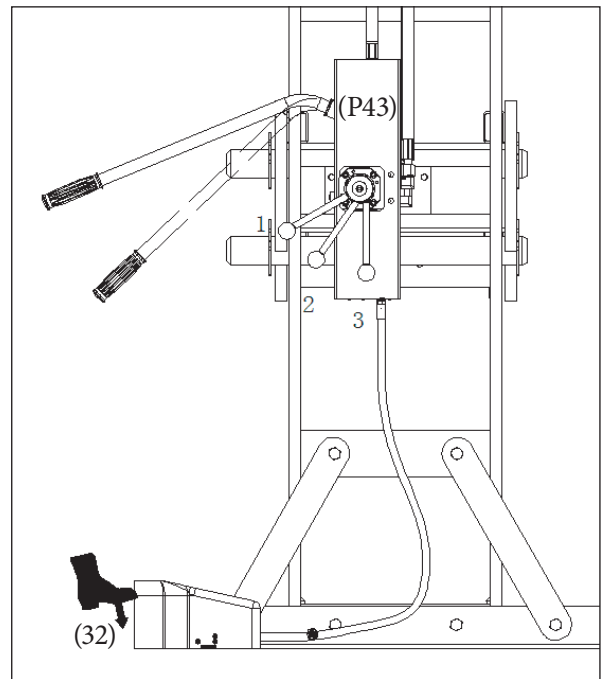
- Faites tourner le levier de la poignée de la valve de sélection jusqu'à la position 3, puis appuyez sur la valve à pied (32); la tige du piston se déploiera rapidement. Lorsque la selle arrive à proximité de l'ouvrage, passez en fonctionnement manuel (Voir sch. 18).
- Insérez le tube de la poignée dans la base de la poignée (P43) et actionnez-le; la tige du piston se déploiera lentement. Assurez-vous que l'ouvrage et la tige du piston sont correctement alignés.
- Après avoir ajusté la position de l'ouvrage, l'utilisateur peut appliquer une pression pneumatique ou manuelle.
- Relâchement de la pression : faites tourner le levier de la poignée de la valve de sélection jusqu'à la position 2; la pression de la tige du piston se relâchera automatiquement.
- Retirez l'ouvrage de la presse.
- Une fois fini, débranchez le tuyau d'air du compresseur et nettoyez la machine.

ENTRETIEN

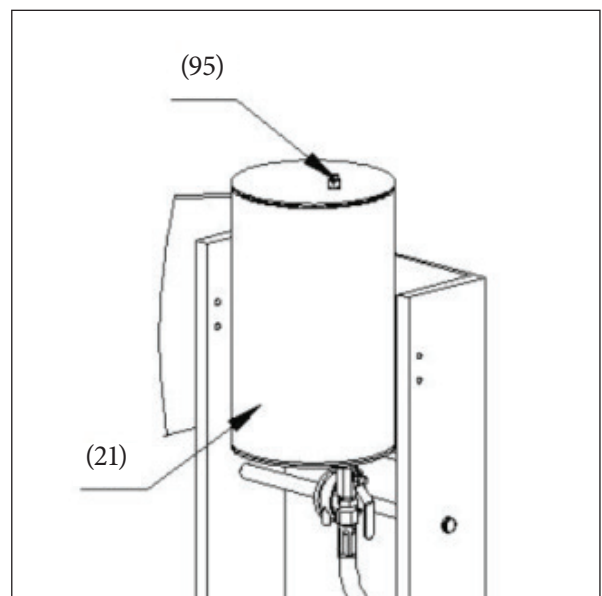
- Utilisez un chiffon propre et sec pour nettoyer la surface de la presse et graissez périodiquement les raccords et les pièces en mouvement.
- Lorsque la presse n'est pas en utilisation, rétractez complètement la tige du piston et rangez la machine dans un endroit sec.
- Si la presse commence à fonctionner moins efficacement, purgez l'air du système hydraulique.

Vérification du niveau d'huile

- L'utilisateur peut vérifier si le niveau d'huile est suffisant en actionnant le tube de la poignée afin de contrôler que la tige du piston peut se déployer entièrement (300 mm).
- Si le niveau d'huile est bas, ajoutez de l'huile hydraulique au réservoir d'huile comme suit : retirez la vis (95) située sur le réservoir d'huile, ajoutez de l'huile hydraulique, puis resserrez la vis (95). Après avoir ajouté l'huile, effectuez une purge d'air (Voir sch. 19).



Sch. 18



Sch. 19

