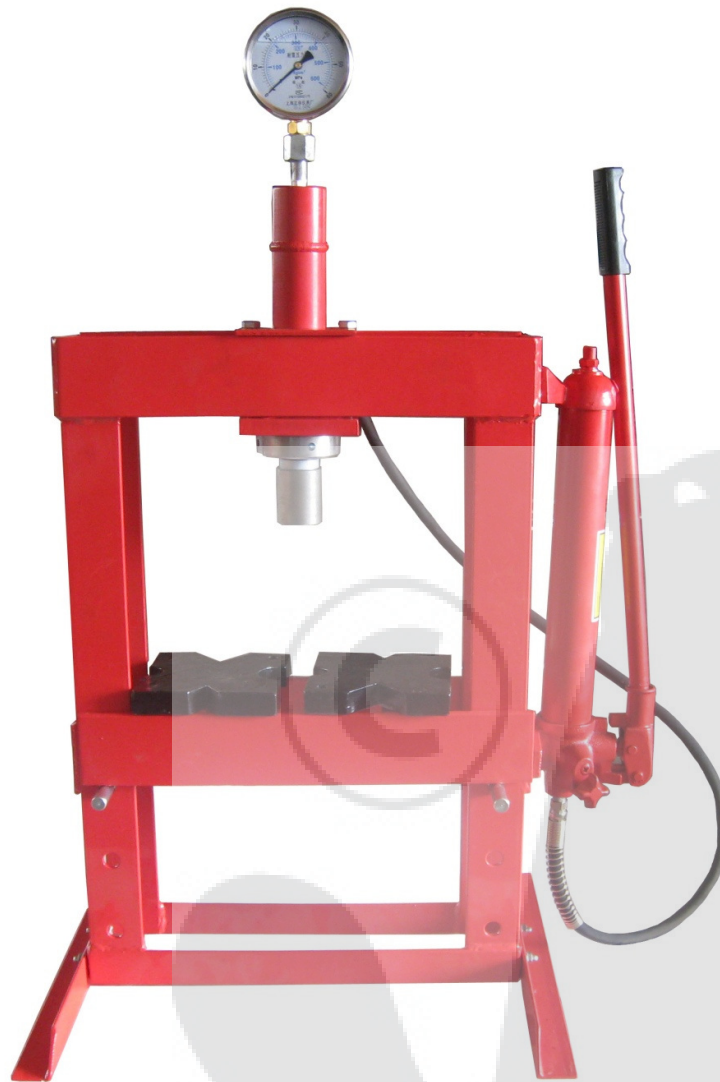


Art. N°: 920-9394

Presse d'atelier hydraulique 10 tonnes



Manuel d'utilisation

A lire avant utilisation et à garder pour usage ultérieur

INDEXE

Consignes de sécurité et mises en garde.....	3
Symboles utilisés	4
Dénomination des pièces.....	5
Instructions de montage.....	6, 7, 8, 9
Mode d'emploi.....	10, 11
Entretien et rangement.....	12
Caractéristiques	13
Résolution de problèmes.....	13, 14
Vues éclatées et dénominations.....	14,15





Consignes de sécurité



Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser la presse.

L'utilisateur doit lire et comprendre avant d'utiliser cette machine toutes les consignes de sécurité, les avertissements, le manuel d'utilisation, les instructions d'entretien et les instructions de stockage. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves, à la fois de l'utilisateur que des spectateurs.

Consignes de sécurité avant et pendant l'utilisation.

- Ne pas se laisser distraire par les enfants, les visiteurs et les passants tout en utilisant la presse hydraulique. Gardez-les donc loin de la presse lorsque vous travaillez.
- Ne laissez jamais fonctionner l'appareil par des enfants.
- Débranchez bien l'outil et gardez-le hors de portée des enfants.
- Gardez la zone autour de l'unité toujours propre.
- Assurez-vous d'un bon éclairage au-dessus de la presse hydraulique.
- Ne jamais dépasser la force de pression de 10 tonnes.
- Ne pas utiliser la presse dans des conditions humides ou mouillées et ne pas exposer la presse à la pluie.
- Pendant l'utilisation, cet appareil peut provoquer une étincelle. Ne l'utilisez donc pas à proximité de liquides ou de gaz inflammables.
- Vérifier l'alignement incorrect du piston de pression, toute rupture de pièces ou autres défauts de l'appareil qui pourraient avoir une influence négative sur l'utilisation de l'appareil.
- Réparer ou remplacer immédiatement les pièces défectueuses..
- Utilisez uniquement les accessoires fournis par le fabricant.
- Fixer la presse sur un établi. Vérifier que cet établi soit sur une surface plane et stable.
- Ne vous penchez pas trop en avant lors de l'utilisation de l'appareil et assurez-vous vous-même de bien être en équilibre.
- Gardez les mains et les pieds toujours loin des pièces mobiles en utilisant cet appareil.
- Portez toujours des vêtements de protection, des lunettes de protection, des gants et des chaussures de travail en utilisant la presse hydraulique.
- Ne jamais utiliser la presse lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence d'alcool, de drogues ou de médicaments.



AVERTISSEMENTS

Les avertissements, précautions et instructions décrites dans ce manuel ne peuvent pas couvrir toutes les conditions et situations qui peuvent survenir. Par conséquent, utilisez toujours votre bon sens et soyez prudent lorsque vous utilisez la presse.



PROPOSITION CALIFORNIA 65






Cet appareil contient des produits chimiques qui selon l'état de Californie peuvent causer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres problèmes de reproduction.

Outils d'assemblage

Cet appareil n'est pas préinstallé. Dans le chapitre '*Instructions de montage*' (page 6), l'installation est décrite étape par étape. En raison du poids et / ou taille de la presse, il est recommandé que vous demandiez de l'aide à un adulte supplémentaire pour vous aider lors de l'installation.

INSPECTEZ TOUTES LES PIÈCES soigneusement après avoir ouvert la boîte pour s'assurer qu'aucune pièce ne manque ou est endommagée.

Symboles utilisés dans ce manuel

	<p>Le symbole AVERTISSEMENT DE SECURITE est utilisé pour vous avertir des risques de blessures corporelles possibles. Suivez donc scrupuleusement les consignes de sécurité à côté de ce symbole.</p>
	<p>Le symbole DANGER indique une situation dangereuse imminente pouvant entraîner des blessures graves, voire mortelles.</p>
	<p>Le symbole AVERTISSEMENT indique une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner des blessures graves, voire mortelles.</p>
	<p>Le symbole ATTENTION indique une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner des blessures mineures ou modérées.</p>
	<p>Le symbole ATTENTION, sans le point d'exclamation, indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait causer des dommages à la presse hydraulique.</p>

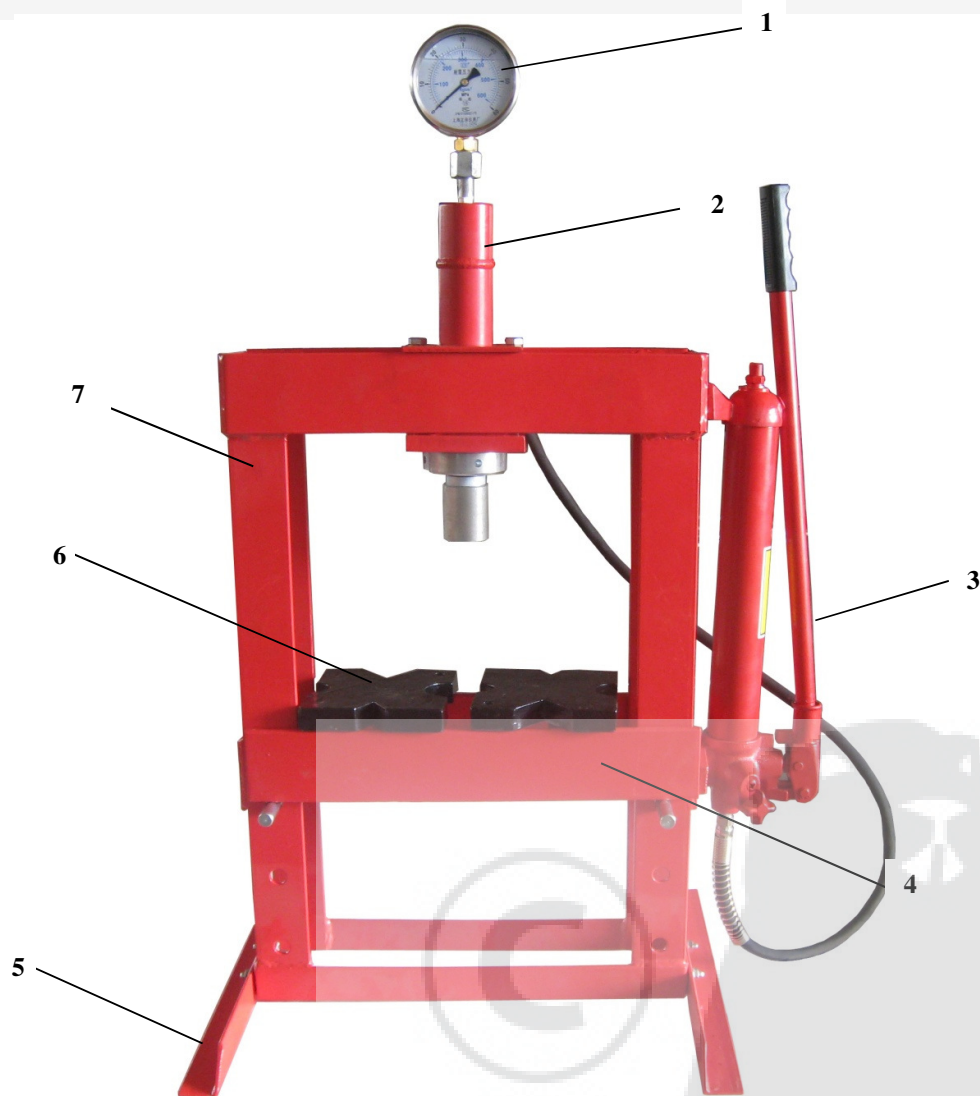
UTILISATION DE LA PRESSE D'ATELIER

La presse d'atelier dispose d'une force de compression de 10 tonnes et est équipé d'un châssis robuste en métal et de plaques de pression en acier. Cette construction garantit que la pression accumulée du cylindre de pression est répartie sur toute la machine. La presse est conçue pour étirer, plier, serrer, former, presser ou effectuer d'autres applications à haute pression, en ce compris le pressage de roulements, bagues, engrenages, joints, poulies, rotules, des réparations aux moteurs et plus encore. Ne jamais utiliser la presse à des fins autres que celles pour lesquelles elle a été conçue. L'appareil comporte un conduit de dérivation automatique hydraulique de telle sorte que le cylindre de pression ne peut pas être surchargé, ceci pour la sécurité de l'utilisateur. Utilisez l'appareil avec précaution et ne jamais dépasser la capacité maximale de 10 tonnes.

Les spécifications techniques de cette presse d'atelier peuvent être trouvées dans la section *Spécifications*, plus loin dans ce manuel.

Dénomination des pièces

Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'appareil. Familiarisez-vous avec le fonctionnement et les fonctions de la machine. Conservez ce manuel pour une utilisation ultérieure.



- 1) **Manomètre** - Indique la pression utilisée.
- 2) **Cylindre de pression** - Capacité maximale de 10 tonnes.
- 3) **Pompe de cylindre de pression avec levier** - Pousser le piston de pression vers le bas.
- 4) **Table de travail** - Réglable en hauteur.
- 5) **Pieds en forme de L** - Assure la stabilité de la presse hydraulique.
- 6) **Plaques en acier en forme de X** - Déplaçable. Posez-y la pièce à façonner.
- 7) **Cadre en forme de H** - Robuste, construction en acier entièrement soudé.



ATTENTION

Lisez attentivement ce manuel et suivez scrupuleusement les instructions pour l'installation et le fonctionnement. Une installation incorrecte de la presse d'atelier peut causer des blessures graves à l'utilisateur ou aux spectateurs, ou provoquer des dommages matériels à cet appareil.

MONTAGE DE LE PRESSE D'ATELIER

Retirez toutes les pièces du carton d'emballage et assurez-vous qu'il n'y ai pas de pièces manquantes avant de commencer le montage, suivez les étapes 1 à 6.

Outillage nécessaire (non livré)

- Marteau en caoutchouc ou en bois
- Mèches
- Perceuse
- Clés de 13mm & 17mm

Instructions de montage

ETAPE 1: Fixation des pieds en L au cadre

1. Fixez les pieds en L (#13) au cadre (#4) à l'aide des boulons M8x25 (#10), rondelles Ø8mm (#11) et écrous M8 (#12).

Figure 1	Figure 1
Frame Weldment (#4)	Cadre (#4)
Bolt M8x25 (#10)	Boulon M8x25 (#10)
Angel Base Feet (#13)	Pied en L (#13)
Lock Washer Ø 8 (#11)	Rondelle Ø8 mm (#11)
Nut M8 (#12)	Ecrou M8 (#12)

Instructions de montage

ETAPE 2: Installation de la table de travail sur le cadre

Placez la table de travail (#8) sur le cadre et positionnez-la à la hauteur souhaitée, en la soulevant vers le haut et en glissant les axes dans les trous à la hauteur désirée, puis abaissez la table sur ces axes (# 9). Répétez cette opération pour choisir un autre niveau.

1.

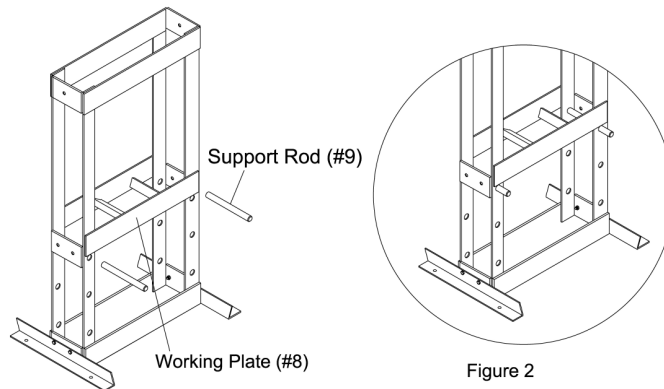


Figure 2	Figure 2
Support Rod (#9)	Axe (#9)
Working Plate (#8)	Table de travail (#8)

ETAPE 3: Fixation des guides du cylindre de pression sur le cadre

1. Fixez le guide supérieur du cylindre de pression (#18) et le guide inférieur du cylindre de pression (#5) sur le cadre à l'aide des boulons M10x110 (#2), des rondelles Ø10 (#3), circlips Ø10 (#15) et manchons (#14). Visez les boulons dans le guide inférieur du cylindre de pression (#5).
2. Placez l'écrou (#16) sur le guide inférieur du cylindre de pression (#5).

Instructions de montage

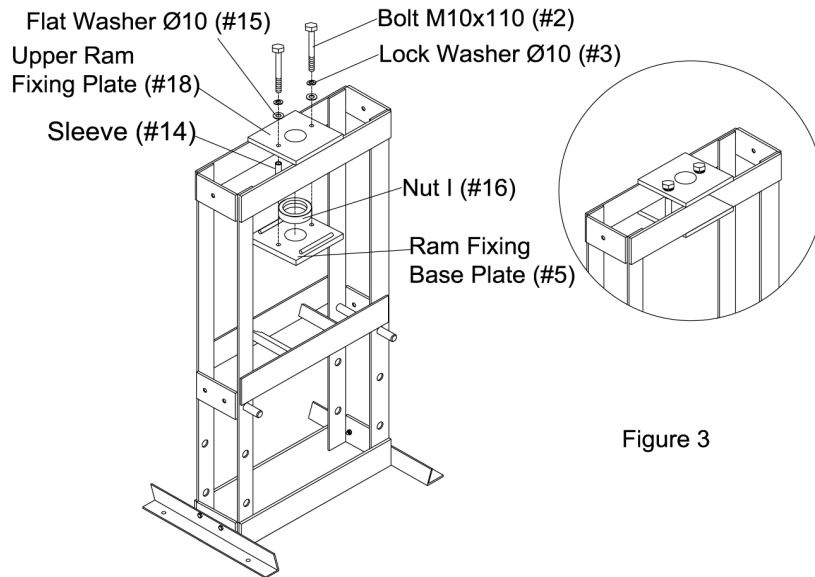


Figure 3

Figure 3	Figure 3
Flat Washer Ø 10 (#15)	Circlip Ø10 (#15)
Upper Ram Fixing Plate (#18)	Guide supérieur de cylindre de pression (#18)
Sleeve (#14)	Manchon (#14)
Bolt M10X110 (#2)	Boulon M10X110 (#2)
Lock Washer (#3)	Rondelle Ø10 (#3)
Nut I (#16)	Ecrou I (#16)
Ram Fixing Base Plate (#5)	Guide inférieur de cylindre de pression (#5)

ETAPE 4: Fixation du manomètre et du cylindre de pression

1. Fixez le manomètre (#19) avec le joint (#20) sur le cylindre de pression (#1).
2. Insérez le cylindre de pression dans l'ouverture du guide supérieur (#18) et serrez fortement l'écrou I (#16).
3. Utilisez ensuite l'écrou II (#17) pour fixer le dessous du cylindre de pression et serrez fortement le tout.
4. Fixez la pompe du cylindre de pression (#1) sur le côté gauche ou droit du cadre à l'aide des boulons M10x16 (#7), rondelles Ø10 (#3) et circlips Ø10 (#15).

CONSEIL: Vous pouvez également choisir de fixer la pompe du cylindre de pression avec levier sur l'établi. Le mouvement horizontal du levier peut être moins pénible (les écrous et les boulons ne sont pas inclus, mais sont disponibles auprès de votre do-it-yourself).

Instructions de montage

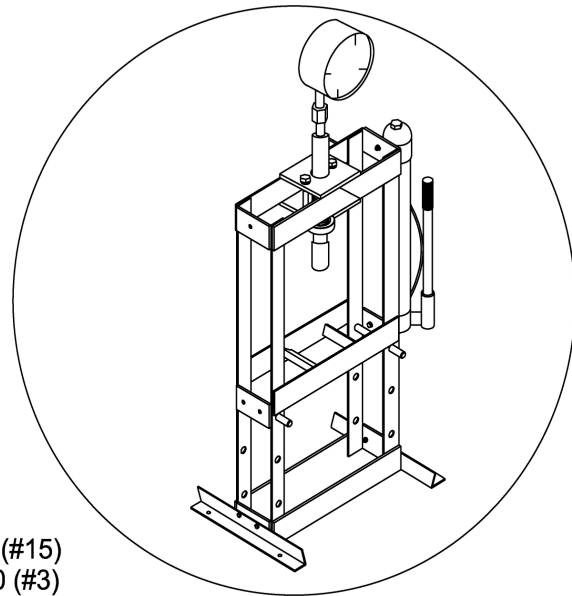
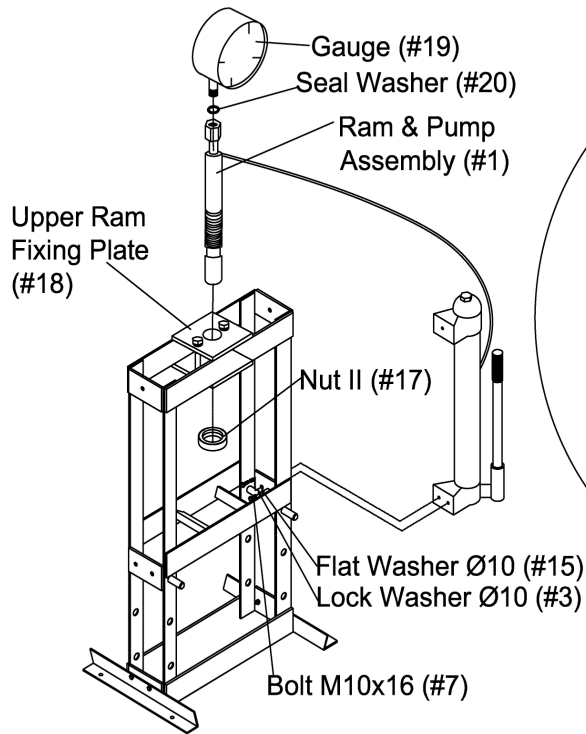


Figure 4

Figure 4	Figure 4
Gauge (#19)	Manomètre (#19)
Seal Washer (#20)	Joint (#20)
Upper Ram Fixing Plate (#18)	Guide supérieur du cylindre (#18)
Nut II (#17)	Ecrou II (#17)
Ram & Pump Assembly (#1)	Cylindre de pression (#1)
Flat Washer $\Phi 10$ (#15)	Circlip $\Phi 10$ (#15)
Lock Washer $\Phi 10$ (#3)	Rondelle $\Phi 10$ (#3)
Bolt M10X16 (#7)	Boulon M10X16 (#7)

Instructions de montage



ATTENTION

La presse d'atelier doit être montée sur un établi stable et robuste qui, pendant l'utilisation, peut supporter le poids de la presse afin d'éviter tout dommages matériels.

ETAPE 5: Montage de la presse sur l'établi

1. Demandez l'aide d'un autre adulte pour monter la presse sur l'établi.

REMARQUE: les écrous et les boulons pour fixer la presse sur l'établi ne sont pas inclus, mais sont disponibles auprès de votre do-it-yourself.

2. Marquez les trous de fixation des pieds sur l'établi où les trous seront forés plus tard.
3. Déplacez la presse et utilisez une perceuse pour forer quatre trous..
4. Déplacez la presse de sorte que les trous des pieds coïncident avec les trous dans l'établi.
5. Utilisez quatre boulons, rondelles et écrous (non fournis) afin de fixer l'appareil sur l'établi.

REMARQUE: Utilisez des sangles de tension pour maintenir en place la presse afin que vous puissiez librement visser l'appareil sur l'établi.

ETAPE 6: Placement de la plaque de pression sur la table de travail.

1. Placer la plaque de pression en acier (# 6) sur la table de travail (# 8).
2. Assurez-vous que tous les écrous et boulons sont serrés avant d'utiliser la machine.

Figure 5	Figure 5
Press Plate (#6)	Plaque de pression (#6)
Working Plate (#8)	Table de travail (#8)

Mode d'emploi

ATTENTION

Lisez ce manuel attentivement et suivez scrupuleusement les instructions d'utilisation. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves à l'utilisateur ou aux spectateurs ou causer des dommages à cet appareil.

INFORMATION GENERALE DE SECURITE

- Ne jamais dépasser la force de pression de 10 tonnes.
- Les autocollants sur la presse d'atelier contiennent des informations importantes sur la sécurité. Ne pas les enlever.
- Inspectez l'outil avant chaque utilisation. Recherchez toute pièce endommagée, pièces desserrée ou manquante. Si la machine est endommagée ou a des pièces desserrées ou manquantes, ne plus utiliser la machine jusqu'à ce qu'elle soit réparée.
- Gardez la zone autour de l'unité toujours propre.
- Ne laissez personne s'approcher de la presse lorsque vous travaillez.
- Ne jamais déplacer la pièce que la presse est en train de compresser.
- Tenez, pendant l'utilisation, vos mains éloignées des plaques et du piston de pression.
- N'effectuez des réparations ou un entretien que quand le piston de pression est dans une position de repos.
- Fixez la presse d'atelier sur un établi stable avant de l'utiliser.
- Gardez l'aire sous les plaques d'acier libres de toute obstruction (boulons, écrous, etc.). Ces obstacles peuvent provoquer une pression inégale du piston sur les plaques de pression ce qui peut engendrer une cassure de votre pièce.
- Ne vous placez pas trop près de la presse d'atelier lorsque vous l'utilisez.
- Ne quittez pas la presse sous pression sans surveillance.
- Toujours insérer la pièce parfaitement droite sous le piston de pression. Arrêtez la compression si la pièce bascule ou bloque lors de la compression. **ARRETEZ alors la machine et baissez la pression.** Si vous pensez que la pièce est endommagée, l'inspecter complètement avant de continuer.
- Ne pas utiliser la presse pour comprimer des ressorts ou autres composants qui peuvent sauter et blesser l'utilisateur ou des spectateurs.
- L'entretien et les réparations du piston de pression, du cylindre de pression et de la pompe du cylindre de pression doivent être effectués par un technicien agréé.
- Réparez la machine uniquement avec des pièces d'origine. Vous pouvez consulter pour ceci la vue éclatée et liste des pièces à la page 14.
- Utilisez uniquement des accessoires qui supportent la pression de la presse.
- Installez sur cette presse d'atelier que le cylindre de pression et la pompe du cylindre de pression fournis.
- Des applications industrielles doivent respecter les règlements de l'OSHA.

ATTENTION

Ne pas utiliser un appareil endommagé afin d'éviter des blessures graves. Si des bruits anormaux ou des vibrations anormales se produisent, réparez la machine avant de l'utiliser.

Mode d'emploi

CONTROLE AVANT LA PREMIERE MISE EN SERVICE

1. Avant d'utiliser la presse pour la première fois, vérifiez le niveau d'huile hydraulique et les conduites d'huile.
2. Testez le cylindre de pression et la pompe à quelques reprises pour s'assurer qu'ils fonctionnent correctement avant de réellement commencer. Si le cylindre de pression ne fonctionne pas correctement, purger l'air en procédant comme suit:
 - a. Ouvrez le purgeur.
 - b. Retirez le bouchon d'huile et remplissez la pompe complètement avec de l'huile hydraulique.
 - c. Exercez une pression en actionnant le levier à quelques reprises de haut en bas.
 - d. Vérifiez le niveau d'huile et, si nécessaire, ajoutez de l'huile hydraulique.
 - e. Remplacez le bouchon d'huile et fermez le purgeur.
 - f. Testez le cylindre de pression et la pompe plusieurs fois.

REMARQUE: Si le cylindre de pression ne fonctionne toujours pas correctement après avoir purgé, n'utilisez plus la presse d'atelier avant qu'elle ne soit réparée ou la pièce défectueuse remplacée.

UTILISATION DE LA PRESSE D'ATELIER

1. Utilisez les axes (# 9) pour régler la hauteur de la table de travail (# 8).

REMARQUE: Placez la table de travail le plus haut possible, de sorte que la pièce soit le plus près possible du cylindre de pression.

2. Placez la pièce sur la plaque de pression (# 6).



ATTENTION

Gardez l'aire sous les plaques d'acier libres de toute obstruction. Ces obstacles peuvent provoquer une pression inégale du piston sur les plaques de pression ce qui peut engendrer une cassure de votre pièce.

Pendant la compression, les deux composants doivent bien se trouver verticalement en ligne, ceci afin d'éviter la projection de toutes pièces.

3. Actionner le levier de haut en bas afin de déplacer le piston de pression jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la pièce à usiner.

NOTE: Assurez-vous que lors du compactage de deux pièces, les parties soient bien alignées verticalement. Actionnez le levier de haut en bas pour comprimer la pièce.

4. Lorsque le travail est terminé, relâchez la pression du cylindre de pression en tournant lentement la soupape de pression dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.



ATTENTION

Restez à l'écart du piston de pression après la compression de la pièce. Le retour du piston de pression à la position initiale peut être rapide.

Entretien et stockage

ATTENTION

Votre garantie peut être annulée pour mauvais entretien de la machine ou pour mauvais entreposage.

ENTRETIEN

- Inspectez, avant chaque utilisation, la presse d'atelier pour des pièces cassées, fissurées ou pliées ou pour des conduites d'huile défectueuses. N'utilisez pas un appareil endommagé.
- Testez le cylindre de pression et la pompe avant chaque utilisation.
- Remplacez l'huile hydraulique tous les deux ans.

REPLACEMENT DE L'HUILE HYDRAULIQUE:

1. Retirez le bouchon d'huile seulement avec un piston de pression dans la position rétractée.
2. Actionnez la pompe afin que la vieille huile hydraulique se vide complètement.
3. Remplissez la pompe complètement avec de l'huile hydraulique jusqu'à ce qu'elle déborde presque et remplacez le bouchon d'huile.

REMARQUE: Emmenez la vieille huile hydraulique au centre de recyclage.

- Nettoyez la machine régulièrement avec un chiffon propre et du détergent. Séchez soigneusement.
- Utilisez, contre la rouille, une laque pour retraiter des rayures ou retraiter des zones où la peinture est enlevée.

IMPORTANT:

Réparez la machine uniquement avec des pièces d'origine. Des pièces remplacées ne répondant pas aux exigences du fabricant, peuvent être dangereuses ou provoquer un mauvais fonctionnement de la machine.

STOCKAGE

- Placer l'appareil dans un endroit sûr et sec, hors de portée des personnes non autorisées.

Propriétés

Pression maximale..... 10 tonnes

Type d'huile..... Huile hydraulique

Poids totale de la presse hydraulique..... 101.3lb / 46kg

Dépannage

ATTENTION

Soyez prudent lorsque vous effectuez des réparations à un cylindre de pression défectueux ou à une pompe défectueuse. Restaurez la machine avant de l'utiliser. Ne jamais utiliser une machine endommagée ou défectueuse.

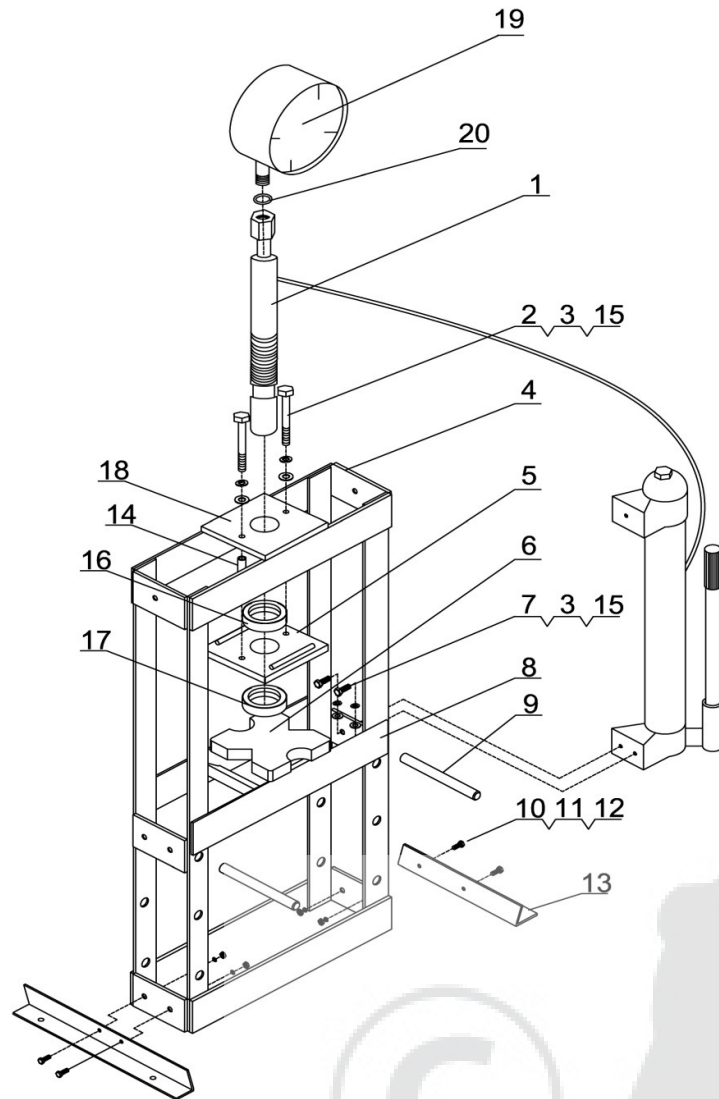
En cas de problèmes au cylindre de pression ou à la pompe, veuillez consulter la liste ci-dessous pour des solutions possibles. Testez le cylindre de pression et la pompe avant chaque utilisation.

REMARQUE: Si vous ne pouvez pas résoudre les problèmes avec les solutions suivantes, n'utilisez plus l'appareil avant d'avoir remplacé le cylindre de pression et la pompe.

Problèmes possibles et réponses

Piston de pression ne fonctionne pas	Piston de pression ne se rétracte pas entièrement	Piston de pression descend sans pompe	Le pompage est spongieux	Poignée de pompe bouge avec cylindre de pression sous pression	Perte d'huile par le bouchon d'huile	Actions possibles
X		X				Contrôlez et serrez le cas échéant le purgeur.
X		X		X		Vannes peuvent être bloquées ou pas entièrement fermées. Débloquez les vannes: 1) Tirez manuellement le piston vers le bas et fermez le purgeur 2) Poussez manuellement le piston quelques centimètres vers le haut. 3) Ouvrez le purgeur et tirez le piston le plus fort possible vers le bas.
X	X		X			Contrôlez les conduites d'huile d'éventuelles fuites. Remplacez les conduites si nécessaire..
X	X		X			Trop peu d'huile dans la pompe. Contrôlez le niveau et remplissez si nécessaire.
X	X		X			Pompe doit être purgée..
					X	Trop peu d'huile hydraulique dans la presse. Contrôlez le niveau d'huile.

Vue éclatée & dénomination



Numéro	Dénomination	Nombre	Numéro	Dénomination	Nombre
1	Cylindre de pression et pompe	1	11	Rondelle Ø8	4
2	Boulon M10x110	2	12	Ecrou M8	4
3	Rondelle Ø10	5	13	Pied en L	2
4	Cadre soudé	1	14	Manchon	2
5	Guide inférieur du cylindre de pression	1	15	Circlip Ø10	5
6	Plaque de pression en acier	2	16	Ecrou I	1
7	Boulon M10x16	3	17	Ecrou II	1
8	Table de travail	1	18	Guide supérieur du cylindre de pression	1
9	Axe	2	19	Manomètre	1
10	Boulon M8x25	4	20	Joint	1