

PRESSE D'ATELIER HYDRAULIQUE 20 TONNES

Manuel d'utilisation



1. Informations importantes

1.1 Informations sur la sécurité

1.1.1 Symboles de danger utilisés dans les manuels

Ce manuel comprend les symboles de danger définis ci-dessous lorsque le travail d'exploitation ou d'entretien comporte un danger potentiel. Ces symboles décrivent le niveau de danger impliqué dans l'exécution d'un travail sur l'outil et les précautions à prendre pour éviter le danger.

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 prudence		Attention Les étiquettes indiquent une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées.
Note	Note:	De courtes informations supplémentaires dans le but d'ajouter ou de mettre l'accent sur des points importants dans le texte.

1.1.2 Exigences en matière de sécurité

Important

Assurez-vous de lire, de comprendre et de suivre strictement toutes les instructions relatives à la sécurité avant l'exploitation ou l'entretien de cet équipement.

Utilisateurs prévus

Ce manuel doit être mis à la disposition de toutes les personnes qui sont tenues d'installer, de configurer ou d'entretenir l'équipement décrit dans les présentes, ou toute autre opération connexe.

Zone d'application

La machinerie décrite est destinée à la production de machines et à l'assemblage de pièces de rechange. Il est utilisé pour presser, taille, assembler, rivet de petites pièces dans le processus et non pour une autre utilisation.

Personnel

L'installation, l'exploitation et l'entretien de l'équipement doivent être effectués par du personnel qualifié. Une personne qualifiée est une personne qui est techniquement compétente et qui connaît toutes les informations de sécurité et les pratiques de sécurité établies avec le processus d'installation, l'exploitation et l'entretien de cet équipement ; et avec tous les dangers impliqués.

1.1.3 Risques et Dangers



La sécurité du personnel doit être prioritaire. Lisez attentivement les manuels d'opération pour bien comprendre les procédures appropriées avant les travaux d'entretien ou d'inspection.

Instructions de sécurité de base



Le non-respect des éléments suivants pourrait entraîner des blessures graves ou la mort.

1. Les inspections périodiques ou les travaux d'entretien doivent être effectués par deux personnes ou plus.
2. Lisez et comprenez le manuel de sécurité.
3. Lire et comprendre tous les manuels ci-joints.
4. Attachez des panneaux visibles sur l'équipement afin que quiconque reconnaisse et comprenne que l'entretien ou l'inspection est en cours.
5. Affichez une liste avec des numéros de téléphone d'urgence à proximité de la zone de travail.
6. 6. Devrait être conscient de ce qu'il faut faire en cas d'urgence (se référer aux procédures relatives aux situations d'urgence) ; connaître l'emplacement de la trousse de premiers soins et l'emplacement de l'extincteur. Apprenez également à utiliser un extincteur.
7. Alerter toute personne autour de l'outil chaque fois qu'il envisage de l'utiliser pendant les travaux d'entretien ou d'inspection.
8. Utilisez toujours les outils et les gabarits appropriés pendant l'entretien ou les inspections. Avant de faire fonctionner la machine, vérifiez les outils à main ou les gabarits laissés à l'intérieur. Pour votre propre sécurité, **N'essayez JAMAIS** de les enlever avec la machine en service. Considérez **LA SÉCURITÉ EN PRIORITE**.
9. S'il vous plaît assurez-vous que l'opérateur doit porter un chiffon de protection, des gants, un casque de sécurité, des chaussures et un protecteur d'oreille pendant l'exploitation.
10. Pour prévenir les blessures au dos, les pièces lourdes (ou les unités) doivent être déplacés par deux personnes ou plus.
11. Avant d'alimenter la machine, alertez les personnes qui l'entourent.
12. Veillez à ne pas être pincé par des parties de mouvement.
13. Utilisez UNIQUEMENT le support spécifié pour l'outil, et placez-le dans une position correcte.
14. Pour éviter les accidents, soyez toujours au courant de tout travail en cours sur la machine. Aussi, restez toujours concentré sur le travail à faire.

1.1.4 Instruction de sécurité



1. Avant que les pièces de maintenance sous pression dans la machine, vous devez relâcher la pression dans le système sous pression. Dans le même temps, NE PAS se tenir dans la direction face au chargeur, l'opérateur doit de l'autre côté et rappelez-vous NE PAS frapper, appuyer ou transférer jusqu'à ce qu'il soit déchargé.
2. Lorsqu'il est nécessaire d'échanger des pièces sur la machine, les opérateurs doivent porter des gants ou utiliser des outils pour éviter de se blesser.

REMARQUE: Arrêtez immédiatement de faire fonctionner l'équipement si vous ne fonctionnez pas correctement. Contactez un ingénieur de soutien technique certifié pour la réparation.

L'équipement ne doit pas être exploité sans l'approbation de l'ingénieur de soutien technique certifié.

CAUTION

Soyez prudent lorsque vous êtes près de la surface de travail.

Veillez à la sécurité des matériaux utilisés durant l'utilisation de la machine.

Le document d'information MSDS (Material Safety Data Sheet) sur les huiles lubrifiantes recommandées par le fournisseur devrait être placé à l'endroit pratique.

WARNING

1.1.5 Actions dangereuses interdites

Cette section décrit des exemples d'actions dangereuses non seulement pendant l'exploitation de l'équipement, mais aussi lors de l'entretien et des inspections. Pour éviter les accidents, lisez et comprenez en profondeur les instructions ci-dessous concernant les dangers liés à chaque mécanisme avant tout travail d'entretien ou d'inspection.

1.1.6 Pollution environnementale

Si les substances que vous utilisez relèvent des ordonnances relatives à la pollution de l'environnement, suivez les ordonnances pour décharger et éliminer ces substances. Si vous commandez des entreprises de déchets industriels, vous devez vérifier la voie du traitement final.

WARNING

Vérifiez la sécurité des personnes travaillant autour de l'outil, avant de le repousser.

1.2 Étiquette d'avertissement

Ci-dessous le dessin montre des étiquettes d'avertissement attachées sur la machine.

1		Risque d'écrasement de la main d'en haut. La prudence est recommandée lors du travail sur la machine à chaque instant.
		Lire le manuel de l'opérateur avant toute utilisation, et le laisser à porter de la machine
3		Consulter le manuel technique pour les procédures de service appropriées
4		Doit porter des vêtements de protection pour les risques de projections lors de l'utilisation de la machine
5		Doit porter des gants de protection lors de chaque travail sur la machine

6		Doit porter un casque de sécurité lors de chaque travail sur la machine
7		Doit porter des chaussures de protection lors de chaque travail sur la machine
8		Doit porter un casque de protection pour les oreilles lors de chaque travail sur la machine

1.3 Conformité aux normes

Communauté européenne Directive	Assurance du fabricant	Norme harmonisées
Directive sur les machines 98/37/CE	Déclaration d'incorporation	Annexe I de la directive sur les machines 98/37/CE

2. Spécificité

2.1 Zone d'application

La machinerie décrite est destinée à la production de machines et à l'assemblage de pièces de rechange. Il est utilisé pour presser, size, assembler, rivet petites pièces en cours et non pour une autre utilisation.

2.2 Dimension et poids

Dimension du corps principal: 650x700x1618(mm)

Poids:142kg

2.3 Conditions environnementales

Température d'exploitation	-5 à 40°C
Température de stockage	-25 à 55°C
Ouverture de tempéramentd'expédition	-25 à 70°C (ne dépassant pas 24 heures)
Altitude	L'équipement doit être installé à une altitude maximale de 1000m.
Humidité	Humidité relative maximale de 85 % à 40°C non condensant
Atmosphère	Non inflammable, corrosif et sans poussière.
Lumière ambiante	>300LUX

2.4 Capacité technique

2.4.1 Pièce mécanique

non.	Article		Unité	Valeur
1	Capacité		Ton	20
2	Course		Mm	185
3	Pression du système hydraulique		Mpa	69.36
4	Gamme de travail		Mm	35à912
5	Ajustement inerte d'air		Npt	-
6	Pression de l'air		Mpa	-
7	Taille du lit	Largeur	Mm	176
8	Vitesse		mm/s	-
9	Hauteur au-dessus du plancher		Mm	1619
10	Zone couverte	Largeur	Mm	540
		Longueur	Mm	730
11	Poids brut		Kg	132

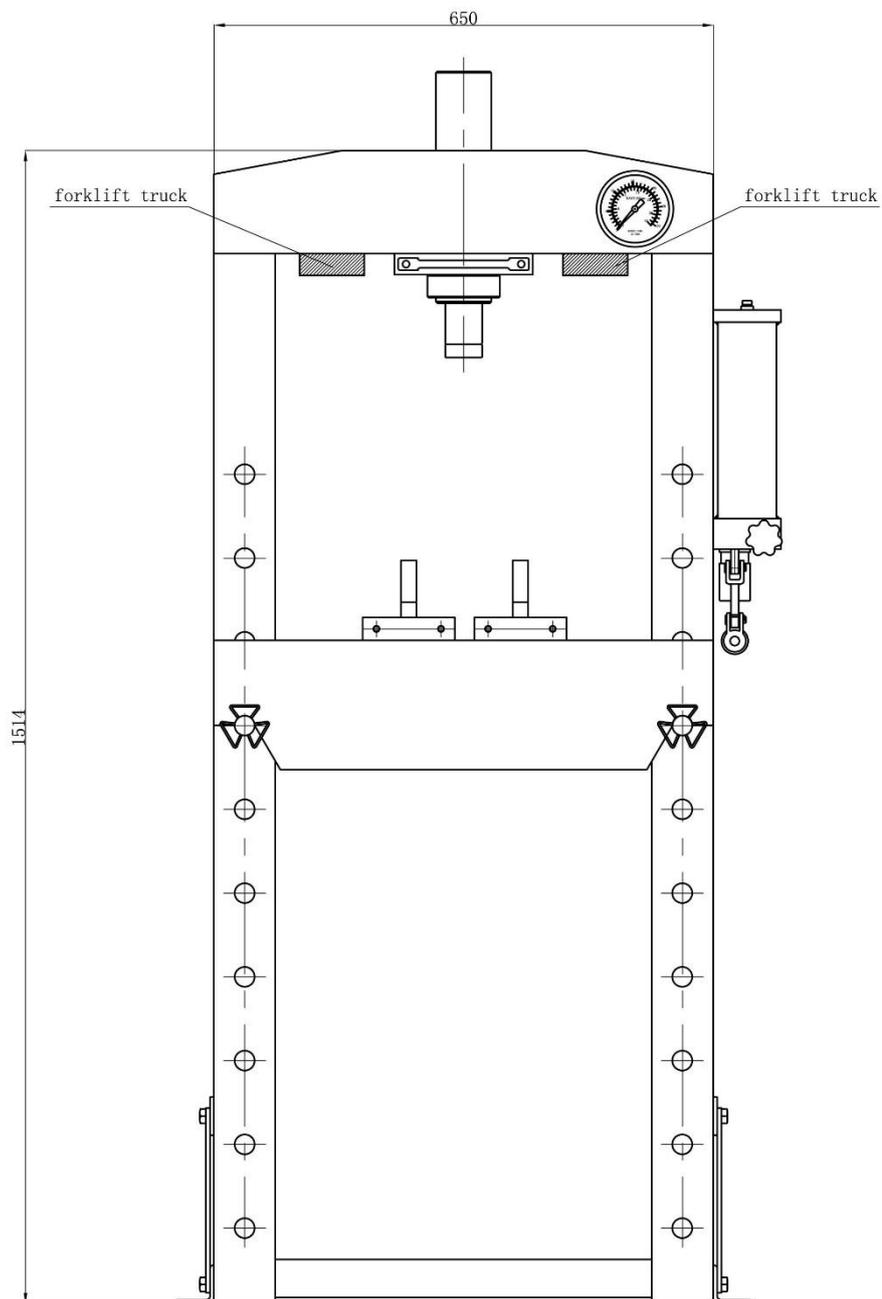
3.Préparer avant d'utiliser

3.1 Transport



Les unités sont généralement trop lourdes pour être déplacées à la main. Par conséquent, utilisez le bon équipement de transport et de levage. Les poids et les dimensions de cette machine (unité) sont indiqués sur l'étiquette à l'article 2.

Pendant le déplacement de la machine, s'il vous plaît assurez-vous d'utiliser l'équipement de levage approprié et suivre les instructions comme suit.



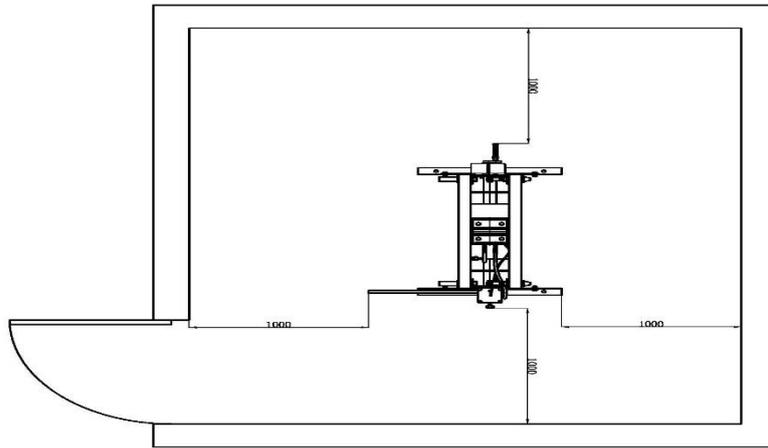
Pièce hydraulique

3.2 Conditions de zone de travail

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

CAUTION

Une zone de travail de 1000mm doit être maintenue libre à la fois en face et derrière la machine pendant qu'elle est en service afin qu'elle soit toujours facilement accessible.



3.3 Déballage et vérification

CAUTION

Lorsque vous ouvrez l'emballage, assurez-vous d'utiliser les outils appropriés, porter du tissu de protection, des gants, un casque de sécurité

Assurez-vous que le produit et les pièces dans la boîte doivent être complets et identiques avec la liste de pièces. Si ce n'est pas le cas, veuillez communiquer avec le fabricant à temps.

3.4 Élimination de l'emballage

L'emballage de ces machines se compose de film en PVC et de cas de contreplaqué. L'élimination appropriée de l'emballage est la responsabilité du client.

3.5 Installation

CAUTION

La machine ne doit être installée et commandée que par du personnel qualifié !

Tous les règlements de sécurité pertinents doivent être strictement respectés !

- Le cadre de lit (6) est posé dans le fond afin d'optimiser le colis durant le transport, puis fixé sur le poteau par deux boulons M12.

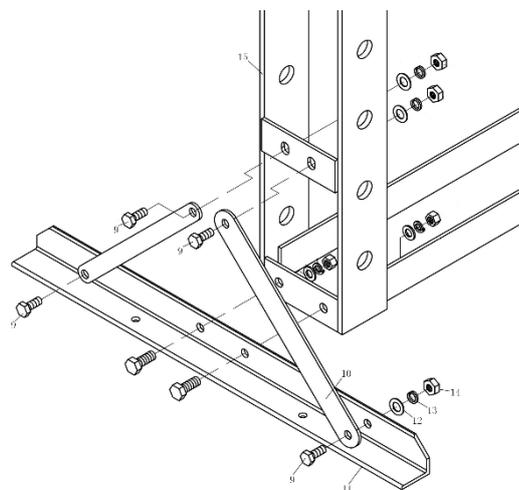


Figure 1

- Fixez la section de base (11) et le support (10) à gauche et à droite plaque de raccordement à l'aide de boulon (09), laveuse (12), lave-vaisselle de verrouillage (13) et l'écrou (14).

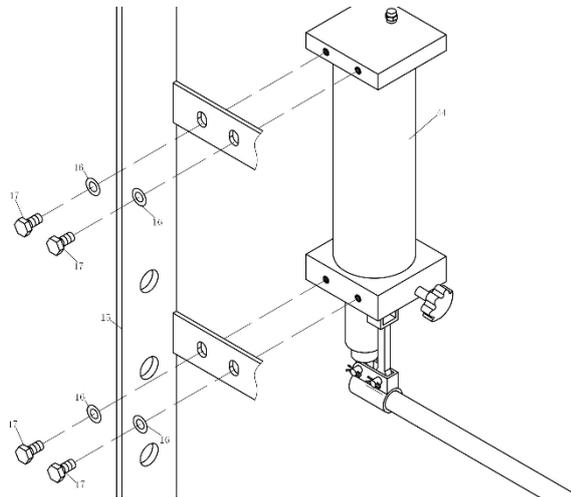


Figure 2

- Déplacez la pompe (44) à l'extérieur du poteau, utilisez le boulon (17) et la rondelle (16) qui a été déballée tout à l'heure pour l'ajuster sur la plaque de raccordement droite.
-

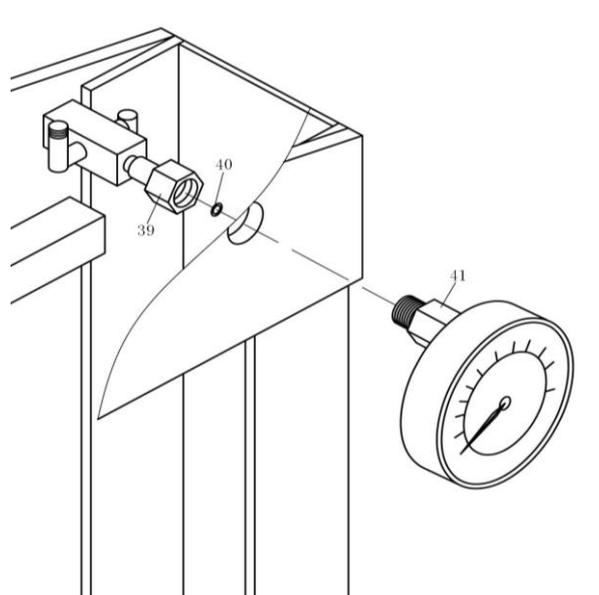


Figure 3

- Assembler la bague en nylon (40) pour évaluer le raccord (39), puis mettre la jauge de pression (41) et serré.
- Remarque: Serré le plus possible, pour éviter la fuite.

3.6 Mise en service de la machine



Avant la mise en service

Avant la première utilisation, s'il vous plaît fixer la machine au sol par fixation d'ancrage.

Il faut s'assurer que la machine soit en position horizontale droite et bien ancrée au sol avant toute manœuvre ou travail, et qu'un éclairage suffisant est prévu.

- Nettoyer la machine à fond
- Purger l'air du système hydraulique.
- Système de fonctionnement manuel : ouvrez la soupape de dégagement en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Pompez plusieurs att stokes complets pour éliminer tout air in le système.
- Vérifiez toutes les pièces et conditions, s'il y a une pièce cassée, cessez de l'utiliser et contactez votre fournisseur immédiatement.

4. Opération

Assurez-vous cadre de lit à la bonne position et verrouillez le cadre de lit par des broches (8) fermement.

Placer le bloc de talon (4) sur le cadre du lit (8), puis insérer la pièce de travail sur le bloc de talon.

◆ **Note: Le bloc d'acier doit être utilisé par paire, pas par pièce!**

◆ **Le bloc d'acier peut être utilisé par les deux côtés.**

Fermez la soupape de dégagement en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée.

Pomper avec la poignée (45) jusqu'à ce que la selle dentelée (18) se rapproche de la pièce de travail.

Alignez la pièce de travail et le piston pour assurer le chargement du centre.

Pomper avec la poignée (45) pour appliquer la charge sur la pièce de travail (s'il vous plaît voir la numération dans la jauge de pression).

Lorsque le travail est terminé, arrêtez de pomper la poignée, retirez lentement et soigneusement la charge de la pièce de travail en tournant la soupape de dégagement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre par petites augmentations. (doit tourner avec le petit angle, le plus grand est de deux cercles)

Une fois que le bélier s'est complètement rétracté, retirez la pièce du cadre du lit.

5. Pannes

N	Faute	Parce que	Remède
1	La pompe fonctionne, tandis que le piston ne peut pas fonctionner	1. la durite à huile lâche le piston fuit	1. vérifier la situation de raccordement des conduites d'huile remplacer les joints d'huile
2	Lorsque la soupape de libération ouverte, le piston ne peut pas réinitialiser	1. la pipe à huile lâche 2. pas assez d'espace dans la pompe 3. le bélier deviennent invalides	1. vérifier la situation de raccordement des conduites d'huile 2. ouvrir la soupape d'échappement 3. remplacer le piston
3	manuel normal, tandis que piston ne peut pas fonctionner	1. valve de libération non complète fermée 2. air dans le système	1. vérifier la soupape de dégagement 2. purger l'air selon manuel
5	le piston ne peut pas entièrement travailler	1.l'huile ne suffit pas	1. Ajouter l'huile

7	Fuite d'huile	<ol style="list-style-type: none"> 1. kits de joint cassés 2. pièces vissées lâches 	<ol style="list-style-type: none"> 1. remplacer les kits de joint 2. Resserrer les parties de vis
---	---------------	---	---

6. Entretien

L'entretien doit être agi avant de travailler quotidiennement tous les jours.

Nettoyez l'extérieur de la presse avec un chiffon sec, propre et doux et lubrifier périodiquement le treuil, l'assemblage de l'arbre de roue, les joints et toutes les pièces mobiles avec une huile légère en service normal.

NE PAS permettre au lubrifiant de talon r le bloc ni le cadre de presse de magasin.

Lorsqu'il n'est pas utilisé, entreposez la presse dans un endroit sec avec un béliet et un piston entièrement rétracté.

Lorsque l'efficacité de la presse diminue, purgez l'air du système hydraulique tel que décrit précédemment.

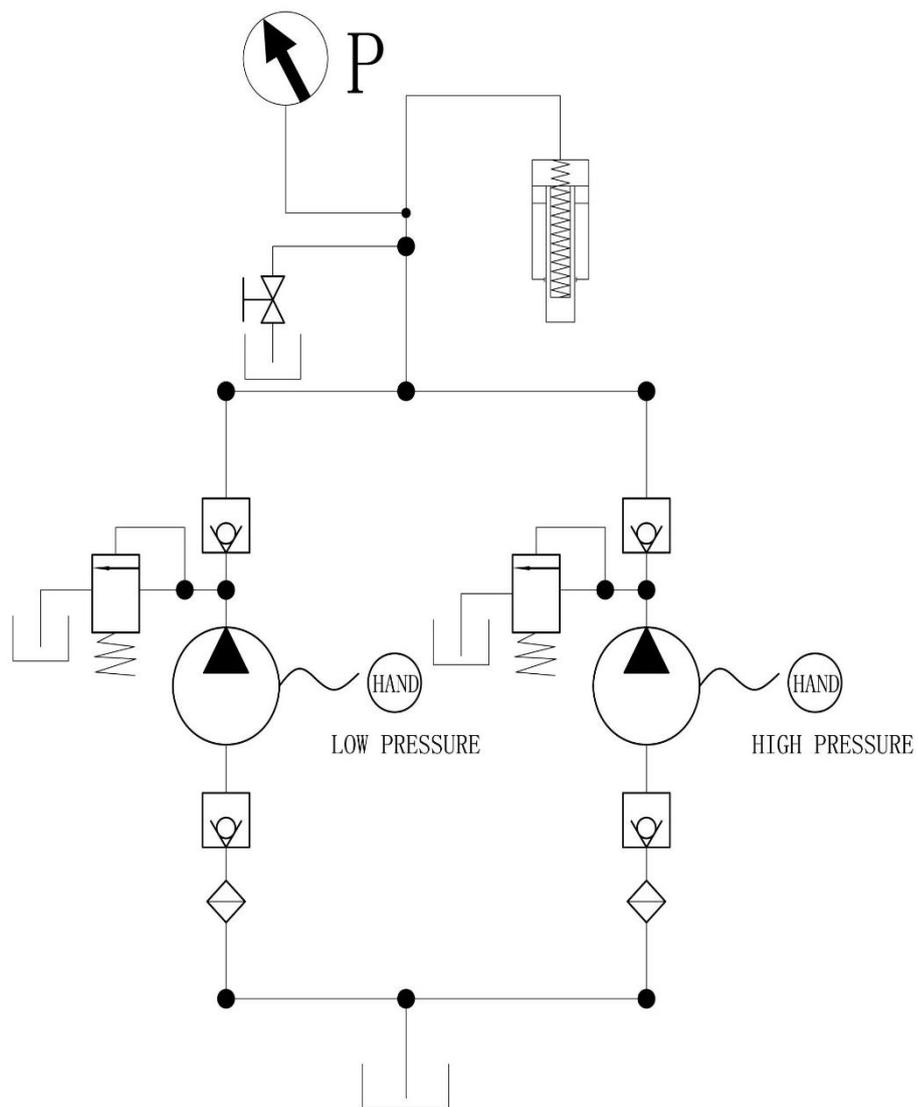
Vérifier l'huile hydraulique : retirer l'huile de remplissage d'huile (48) sur le dessus du réservoir, si l'huile n'est pas adéquate, remplir de 22'(ISO6743) huile hydraulique jack au besoin, puis remplacer la noix de remplissage d'huile, purger l'air du système hydraulique comme décrit précédemment.

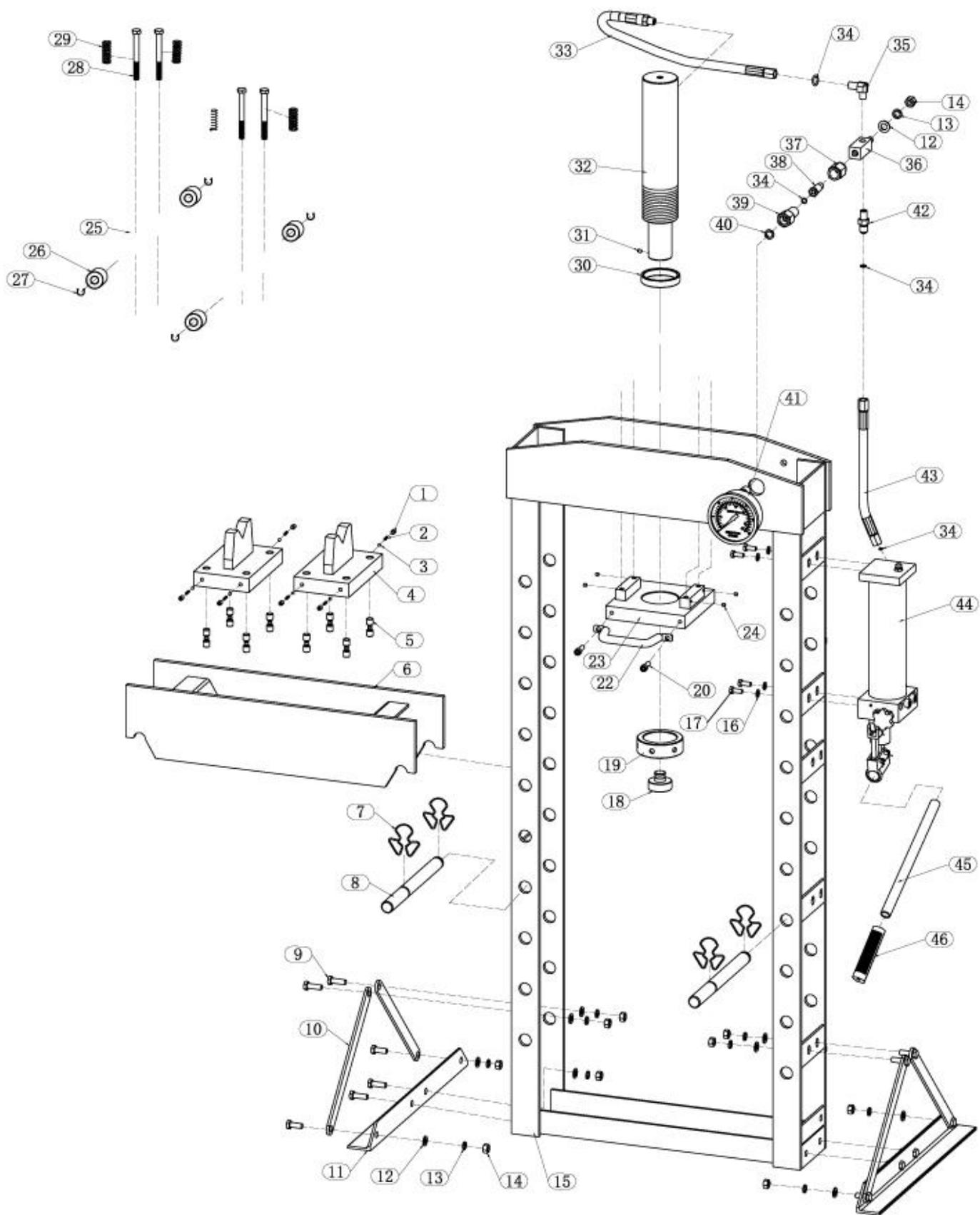
L'équipement ne doit pas être réparé ou changé de pièces de rechange par qui, sans approbation de l'ingénieur de soutien technique certifié.

7. Vue et liste de parties explosées

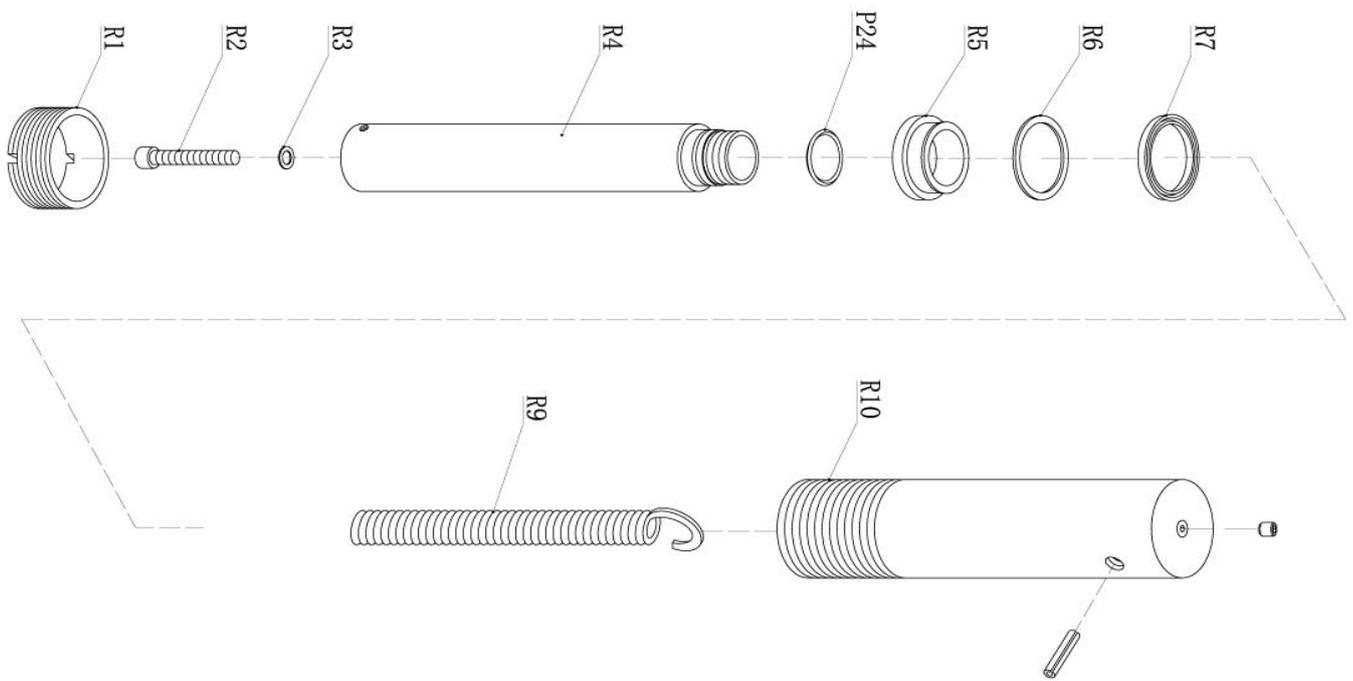
Annexe C

Diagramme de circuit hydraulique

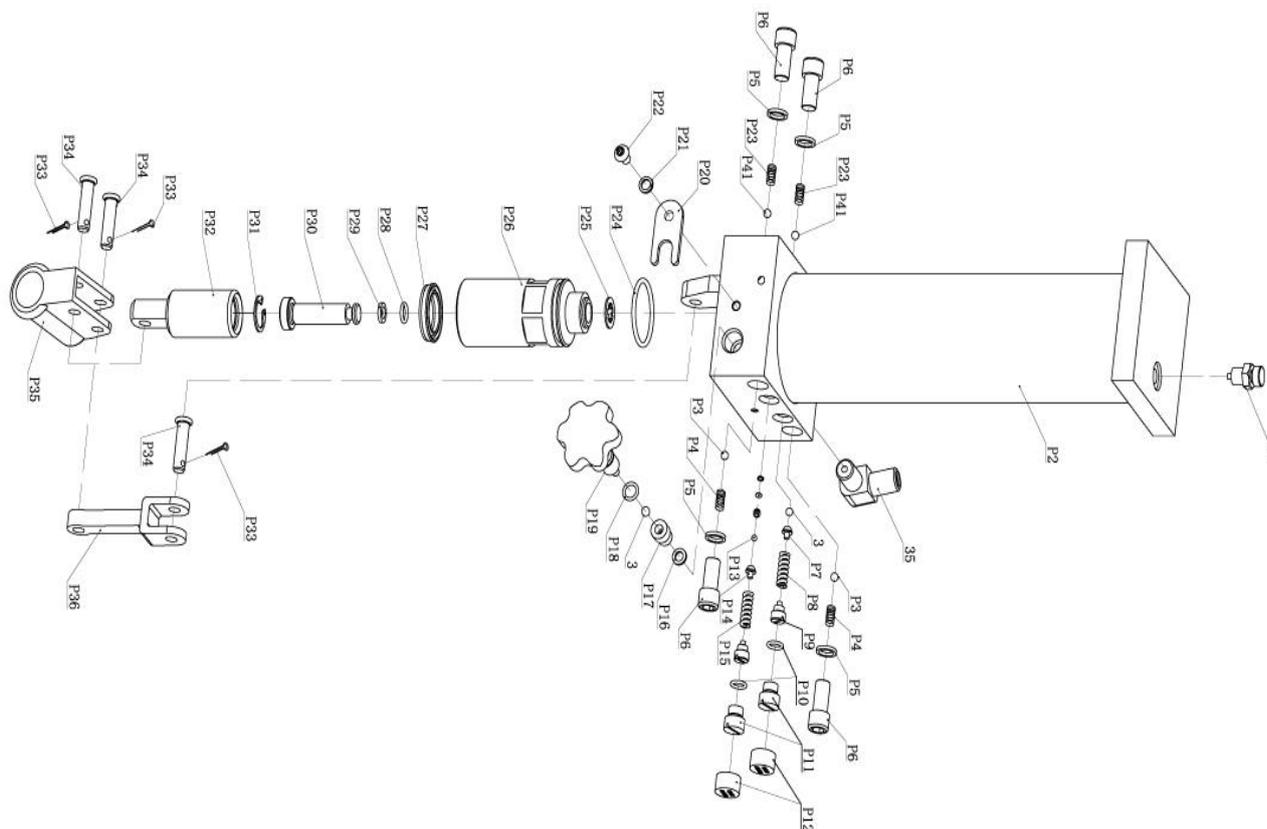




Partie #	Description	Qté	Partie #	Description	Qté
1	Vis	8	25	Poutre d'emplacement	2
2	Printemps	8	26	Rouleau	4
3	Boule d'acier	8	27	Anneau de retenue	4
4	Bloc d'acier	2	28	Boulon	4
5	Vis	8	29	Printemps	4
6	Cadre de lit	1	30	Noix ronde supérieure	1
7	Circlip	4	31	Vis	1
8	épingler	2	32	Cylindre	1
9	Boulon	12	33	Tuyau d'huile	1
10	Soutien	4	34	O-Ring	4
11	Base	2	35	Connecteur de pliage	1
12	Laveuse	13	36	Connecteur	1
13	Rondelle	13	37	Écrou	1
14	Écrou	13	38	Vis	1
15	Cadre soudé	1	39	Connecteur pour la jauge	1
16	Laveuse	4	40	Laveuse en nylon	1
17	Boulon	4	41	Manomètre	1
18	Selle	1	42	Connecteur	1
19	Noix rondes	1	43	Tuyau d'huile	1
20	Vis	2	44	Pompe Ass'Y	1
22	Poignée	1	45	Poignée	1
23	Plaque de cylindre	1	46	Couverture de poignée	1
24	Vis	4			



Partie #	Description	Qté
R1	Anneau de serrage	1
R2	Vis	1
R3 (R3)	Rondelle de cuivre	1
R4 (R4)	Bâton de Piston	1
R5	Piston	1
R6 (R6)	Rondelle	1
R7 (R7)	Bague U	1
R8	Écrou	1
R9	Ressort	1
R10	Piston	1
R11	Vis	1
R12	Goupille	1
P24	Bague	1
24	Vis	1



Partie #	Description	Qté	Partie #	Description	Qté
P1 (en)	Vis	1	P23	Ressort	1
P2 P2	Pompe	1	P24	Bague	2
P3 (P3)	Bille d'acier	2	P25	Rondelle de cuivre	1
P4 P4	Ressort	2	P26	Base de pompe	1
P5 (en)	Rondelle de cuivre	4	P27	Bague U	1
P6 (en)	Vis	4	P28	Bague	1
P7 (en)	Bille d'acier	1	P29	Laveuse	1
P8 (en)	Ressort	1	P30	Petit noyau de pompe	1
P9 P9	Vis	1	P31 (en)	Anneau de retenue	1
P10	Bague	2	P32	Noyau de grande pompe	3
P11	Vis	2	P33 (en)	Goupille	3
P12	Capuchon	2	P34	Axe	1
P13	Bille de valve	1	P35	Poignée	1
P14	Siège de bille d'acier	1	P36 (en)	Bielle	2
P15	Ressort	1	3	Bille d'acier	1
P16	Rondelle	1	35	Logement de levier	1
P17	Soupape valve	1	P37 (en)	Rondelle de cuivre	1
P18	Bague	1	P38	Anneau	1
P19	Valve	1	P39 (en)	Vis	1
P20	Bague U-Limited	1	P40	Vis	1
P21	Rondelle	1	P41 (en)	Boule d'acier	2
P22	Vis	1			



Attestation de déclaration de conformité CE

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Model No.: 733448

Année de fabrication: 2020

Fonction : ASSEMBLAGE DESSASSEMBLAGE PAR PRESSION

Désignation : **PRESSE D'ATELIER 20 TONNES**

Est conforme aux dispositions de la directive machine
(directive 2006/42/EC)

CERTIFICAT N – CE : CE-C-0913-16-170-03-2A

PROTOCOLE DE TEST : FM 310-002 / FM 310-003

RAPPORT DE TEST : CE-C-0913-16-170-03-2A

et aux réglementations nationales la transposant Est Conforme aux dispositions des normes harmonisées suivantes:

EN ISO 12100:2010

EN1494: 2000+A1:2008

Fabriqué en Chine

A handwritten signature in black ink.

The CE mark, consisting of the letters 'C' and 'E' in a stylized font.