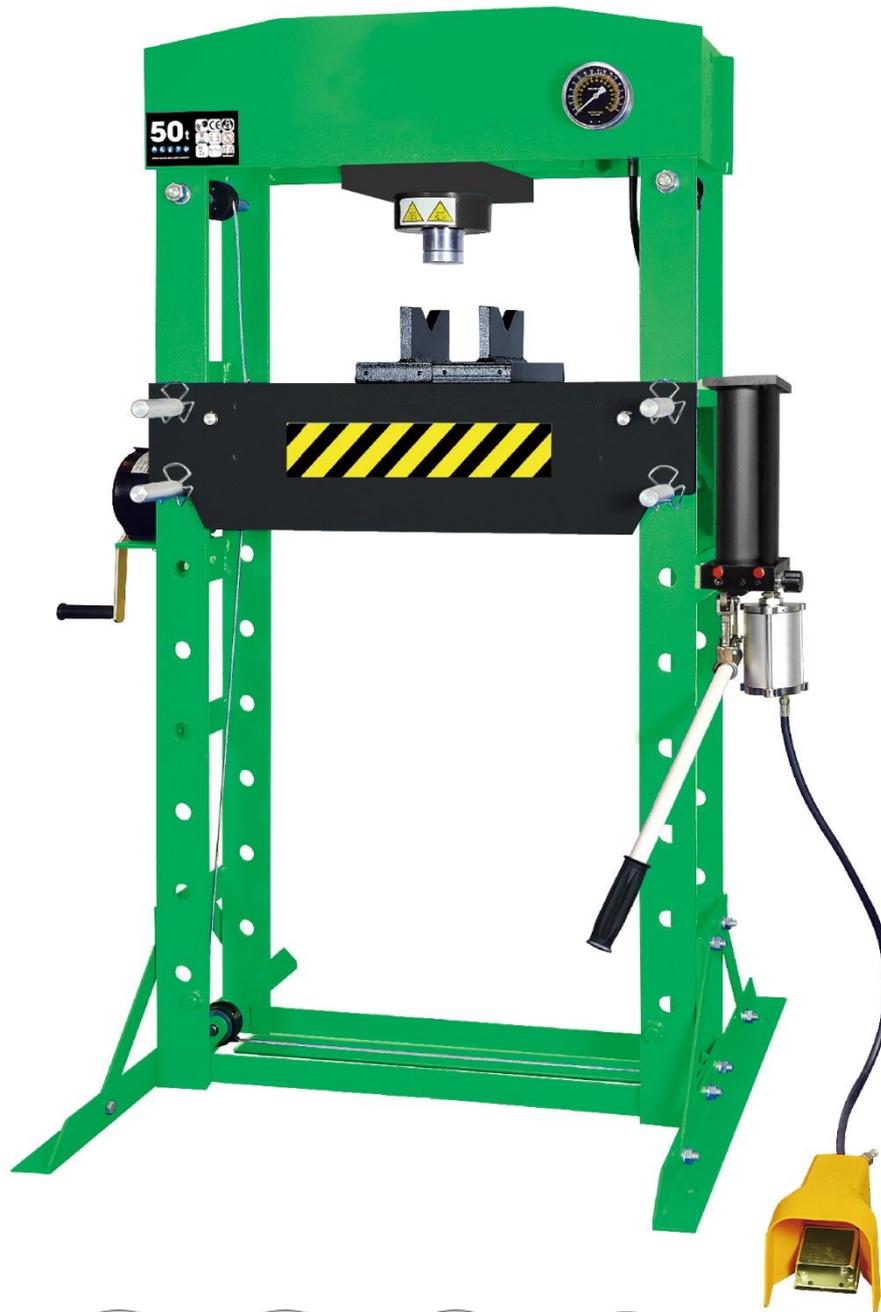


PRESSE D'ATELIER HYDRAULIQUE PNEUMATIQUE 50TONNES

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 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

Les machines décrites sont destinées à la production de machines et à l'assemblage de pièces de rechange. Il est utilisé pour appuyer, taille, assembler, riveter de petites pièces dans le processus et non pas pour d'autres utilisations.

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 de ce qui suit pourrait entraîner des blessures graves ou la mort.

1. Des inspections périodiques ou des travaux d'entretien doivent être effectués par deux personnes ou plus.
2. Lisez et comprenez le manuel de sécurité.
3. Lisez et comprenez 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. 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 des outils à main et des 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. Veuillez vous assurer que l'opérateur doit porter un chiffon de protection, des gants, un casque de sécurité, des chaussures et un protecteur d'oreille pendant le fonctionnement.
10. Pour éviter les blessures au dos, les pièces lourdes (ou unités) doivent être déplacées 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 pièces 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 conscient 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 matrices après avoir couru, les opérateurs doivent porter des gants ou utiliser des outils pour fonctionner pour éviter d'être blessé.

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.



Soyez prudent lorsque vous êtes près des panneaux de prudence.

Sécurité des matériaux utilisés dans la machine

Le document d'information sur les huiles lubrifiantes MSDS (Material Safety Sheet) offert par le fournisseur doit être placé à l'endroit opportun.



1.1.5 Actions dangereuses interdites

Cette section décrit des exemples d'actions dangereuses non seulement pendant l'exploitation de l'équipement, mais aussi pendant l'entretien et les inspections. Pour éviter les accidents, lisez attentivement et comprenez 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 confirmer la voie du traitement final.



Vérifiez la sécurité des personnes qui travaillent autour de l'outil, avant de l'alimenter.

1.2 Étiquette d'avertissement

Ci-dessous le dessin montre les étiquettes d'avertissement fixées sur la machine.

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

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	Normes harmonisées
Directive 98/37/CE sur les machines	Déclaration d'incorporation	Annexe I de la directive sur les machines 98/37/CE

2. Spécificité

2.1 Zone d'application

Les machines décrites sont destinées à la production de machines et à l'assemblage de pièces de rechange. Il est utilisé pour appuyer, taille, assembler, riveter de petites pièces dans le processus et non pas pour d'autres utilisations.

2.2 Dimension et poids

Dimension du corps principal: 1090x1360x1920(mm)

Poids: 300kg

2.3 Conditions environnementales

Température de fonctionnement	de -5 à 40°C
Température de stockage	-25 à 55°C
Température d'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 sans condensation
Atmosphère	Non inflammable, corrosif et sans poussière.
Lumière ambiante	300 LUX

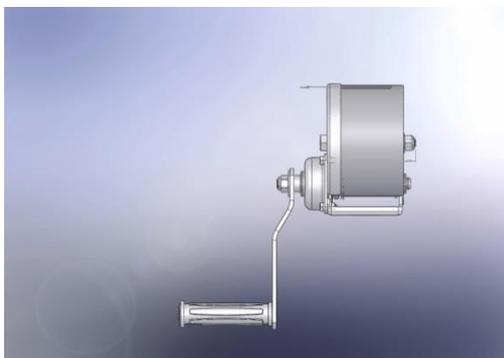
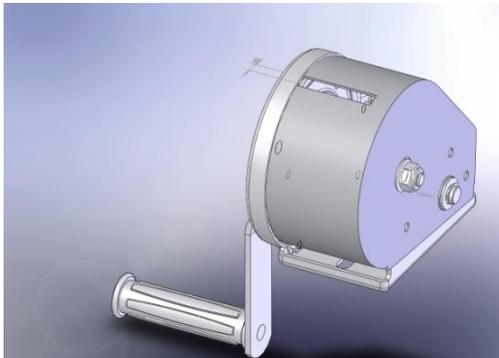
Bruit	<85 dB(C)
-------	-----------

2.4 Capacité technique

2.4.1 Pièce mécanique

non.	Article		Unité	Valeur
1	Capacité		Ton	50
2	Course		Mm	200
3	Pression du système hydraulique		Mpa	62.42
4	Gamme de travail		Mm	62-1042
5	Ajustement d'inerte d'air		Npt	1/4"
6	Pression de l'air		Mpa	0.75-0.85
7	Taille du lit	Largeur	Mm	259
8	Spéché		mm/s	1.2
9	Hauteur au-dessus de l'étage		Mm	1920
10	Zone couverte	Largeur	Mm	1090
		Longueur	Mm	1360
11	Poids brut		Kg	365

2.5 Gardes fixes



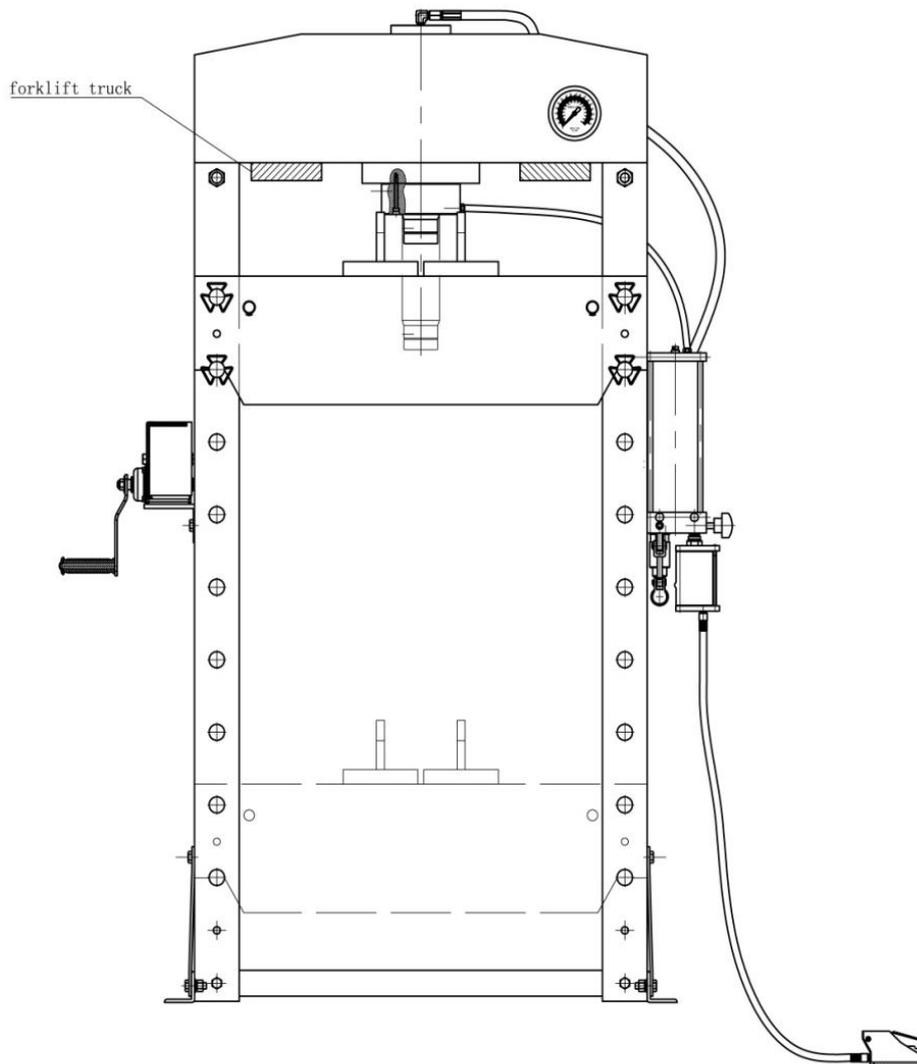
3. Préparer avant d'utiliser

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 suivez les instructions comme suit.



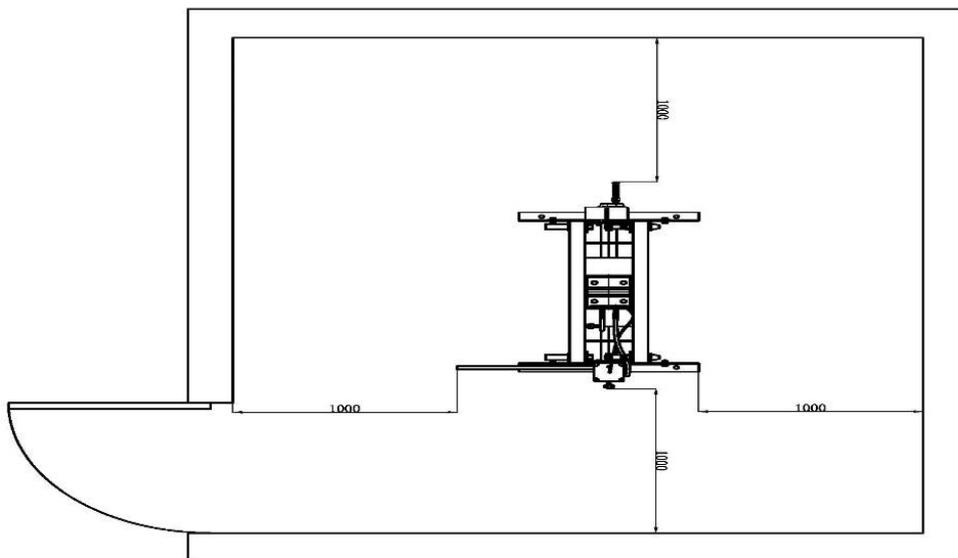
Partie hydraulique

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 devant et derrière la machine pendant qu'elle est en fonctionnement de sorte qu'il est 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 à la liste de pièces. Si ce n'est pas le cas, veuillez communiquer avec le fabricant à temps.

3.4 Élimination de l'emballage

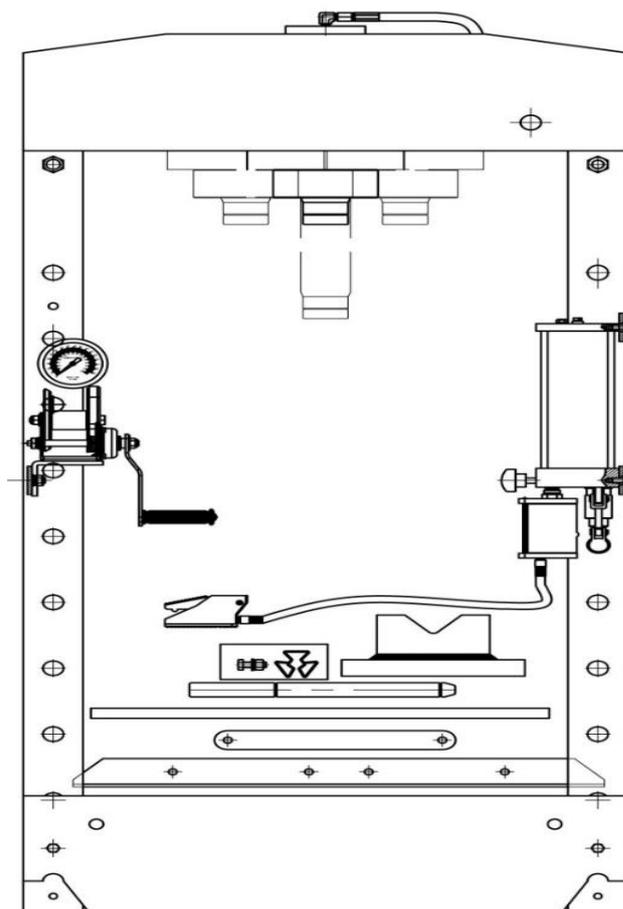
L'emballage de ces machines se compose de film en PVC et de boîtier en matériaux bois. L'élimination appropriée de l'emballage est la responsabilité du client.

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 !



Condition d'emballage

- Le cadre de lit (28) est posé dans le fond afin d'optimiser le colis durant le transport, puis fixé sur le poteau (71) par deux boulons M12.
- Attachez la section de base (28) et le support (69) à gauche et à droite plaque de raccordement à l'aide de boulon (24), rondelle (35), rondelle de fermeture (36) et écrou (37).

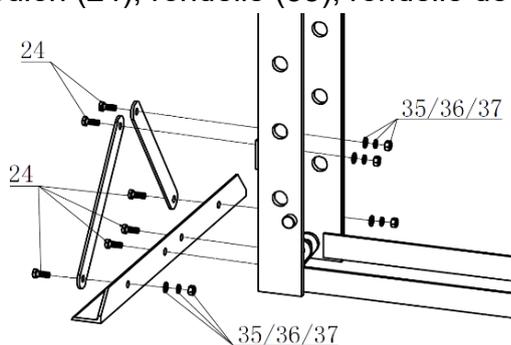


Figure 1

- Déplacez la pompe (64) à l'extérieur du poteau, utilisez le boulon (62) et la rondelle (63) qui ont été ôtés tout à l'heure pour mettre sur la plaque de raccordement droite.

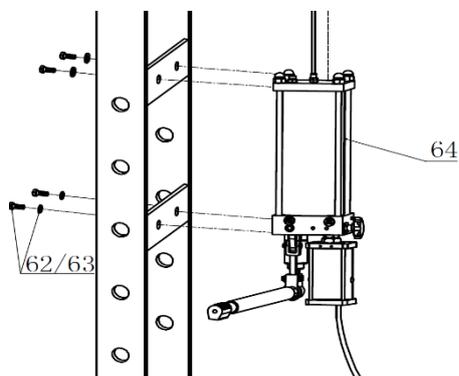


Figure 3

- Déplacez le treuil de main (21) à l'extérieur du poteau, puis utilisez le boulon (24), laveuse (35), laveuse de serrure (36) et l'écrou (37) qui ont été démantelés tout à l'heure pour tordre serré sur la plaque de raccordement gauche et fixer au rouleau pertinent.

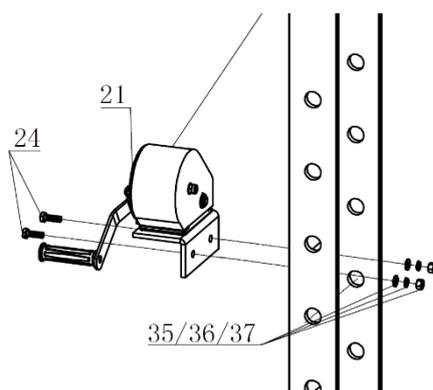


Figure 2

- Assembler l'anneau en nylon (56) pour évaluer l'ajustement (57), puis mettre la jauge de pression (58) et tordre serré. Remarque: Serré tant que possible, pour éviter les fuites. Attachez le raccord de jauge au faisceau de croix supérieur approprié et le boulon de torsion (54), démontez la vis de prise de la tige de jonction (53) après ajustement et serré la direction de jauge. Attachez la tige de jonction (53) à l'ajustement de jauge (57) et serrez.

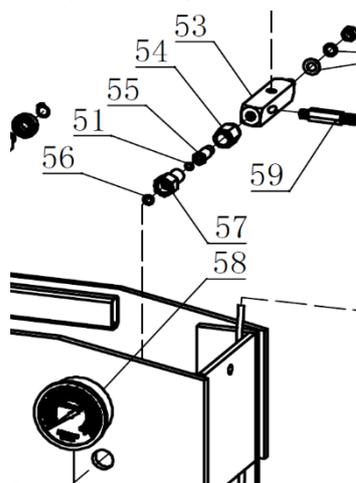


Figure 4

Avant la mise en service

Avant la première utilisation, s'il vous plaît fixer la machine au sol par boulon d'ancrage. Il faut s'assurer que la surface debout du site de la machine est ferme et horizontale, et qu'un éclairage

suffisant est prévu.

- Nettoyez soigneusement la machine
- Avant la première utilisation de ce produit, versez une cuillère à café de lubrifiant de bonne qualité, outil d'air dans l'entrée d'approvisionnement en air de la soupape de commande de levage, se connecter à l'approvisionnement en air à l'approvisionnement en air et de fonctionner pendant 3 secondes pour distribuer uniformément lubrifiant.
- Purger l'air du système hydraulique.
- Système de fonctionnement manuel : ouvrez la soupape de dégagement (P30) en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Pompez plusieurs stokes complets pour éliminer tout air dans le système.
- Système d'exploitation de l'air : ouvrez la soupape de dégagement (P30) en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Connectez le coupleur-mâle rapide dans le tuyau d'alimentation d'air couplé rapide-femelle, puis allumez la soupape d'air (68) laissant la pompe fonctionner pendant plusieurs fois pour éliminer n'importe quel air dans 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 que le cadre du lit est bien placé et verrouillez fermement le cadre du lit par des goupilles (27).

Placer le bloc de talon (4) sur le cadre du lit (28), puis insérer la pièce de travail sur le bloc de talon.

◆ **Remarque : Le bloc d'acier doit être utilisé par paire, et non par pièce !**

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

Fermez la soupape de dégagement (P30) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée.

Connectez la soupape d'air rapide (68) dans la jonction de la source d'air, allumez la soupape d'air (68) pour laisser la pompe fonctionner jusqu'à ce que la selle dentelée (38) s'approche de la pièce de travail, puis éteignez la soupape d'air. Lorsque la source d'air n'est pas disponible, pompez la poignée (65) jusqu'à ce que la selle dentelée (38) s'approche de la pièce de travail.

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

Activer la soupape d'air (ou la poignée de la pompe) 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, éteignez la soupape d'air (ou arrêtez la poignée de pompage), retirez lentement et soigneusement la charge de la pièce de travail en tournant la soupape de dégagement (P30) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre par petits incréments. (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 de travail du cadre du lit.

Débranchez l'installation d'inadhérence d'air de la source d'air.

5. Pannes

N	Faute	Cause	Remède
1	La pompe fonctionne, tandis que le piston ne peut pas fonctionner	1. le tuyau d'huile desdétaché le béliet fuit	1. vérifier la situation de raccordement des conduites d'huile remplacer les joints d'huile
2	Lorsque la soupape de dégagement ouverte, le béliet ne peut pas réinitialiser	1. la pipe à huile lâche 2. pas assez d'espace dans la pompe 3. le béliet devient invalide	1. vérifier la situation de raccordement des conduites d'huile 2. ouvrir la soupape d'échappement 3. remplacer le béliet
3	manuel normal, tandis que béliet ne peut pas travailler	1. valve de dégagement non complète fermée 2. l'air dans le système	1. vérifier la soupape de dégagement 2. purger l'air selon le manuel
4	le son du moteur d'air mais le béliet ne peut pas fonctionner	1. valve de dégagement non complète fermée 2. l'air dans le système	1. vérifier la soupape de libération 2. purger l'air selon le manuel
5	le béliet ne peut pas fonctionner pleinement	1. l'huile ne suffit pas	1. Ajouter l'huile
6	Le moteur à air ne peut pas fonctionner	1. presse à air n'est pas suffisant et surcharge la capacité 2. moteur d'air est cassé	1. vérifier la presse aérienne et la capacité 2. Remplacer le moteur à air
7	Fuite d'huile	1. kits de joint cassés 2. pièces à vis dessés	1. remplacer les kits de joint 2. Resserrer les parties de vis

6. Entretien

La maintenance doit être faite avant le travail quotidien 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 sur le talon du piston, 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 rétractés.

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

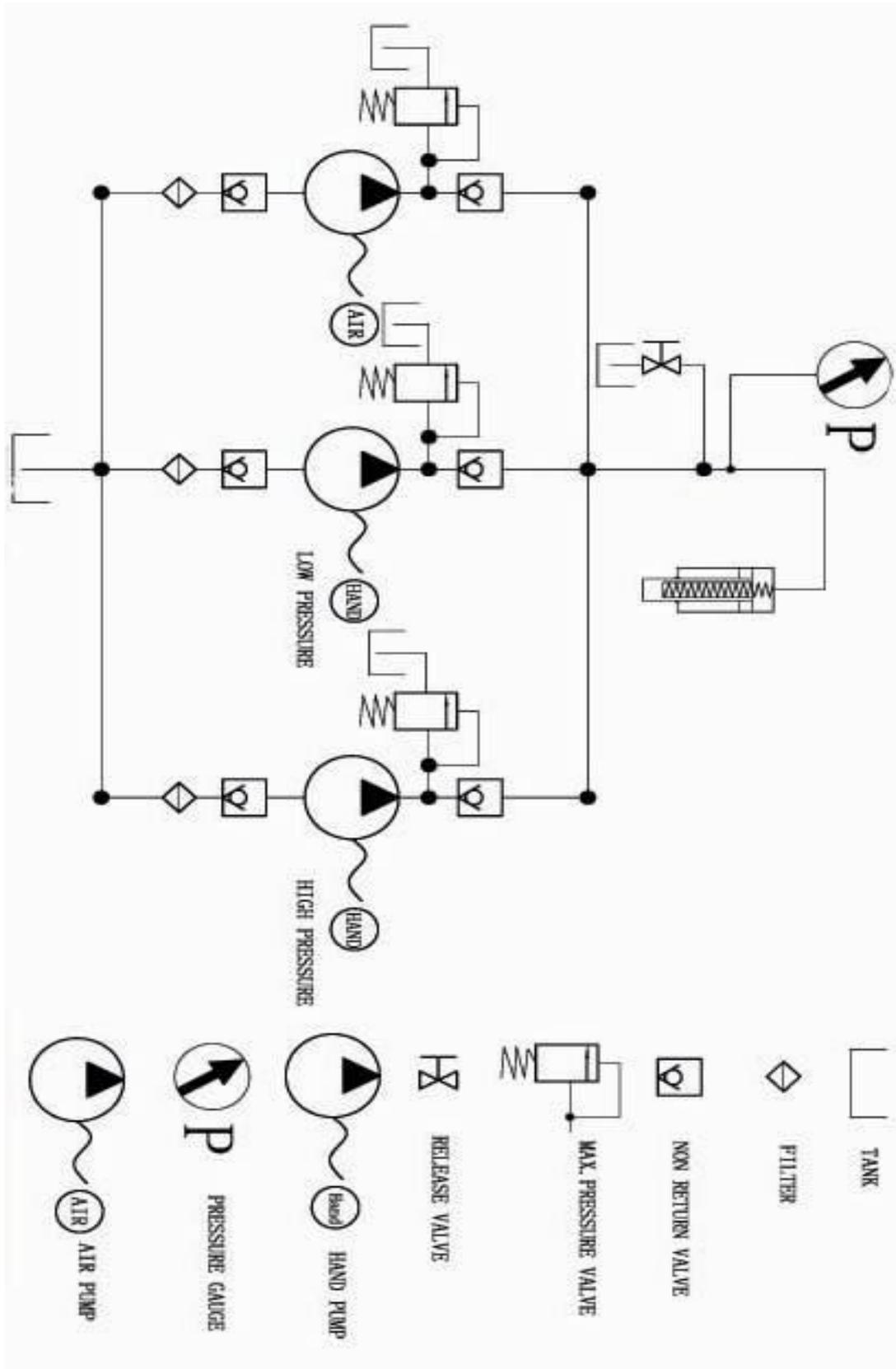
Vérifier l'huile hydraulique: enlever l'écrou de remplissage d'huile sur le dessus du réservoir, si l'huile n'est pas adéquate, remplir avec 22'(ISO6743)huile hydraulique jack si nécessaire, puis remplacer l'écrou de remplissage d'huile, purger l'air du système hydraulique tel que décrit précédemment.

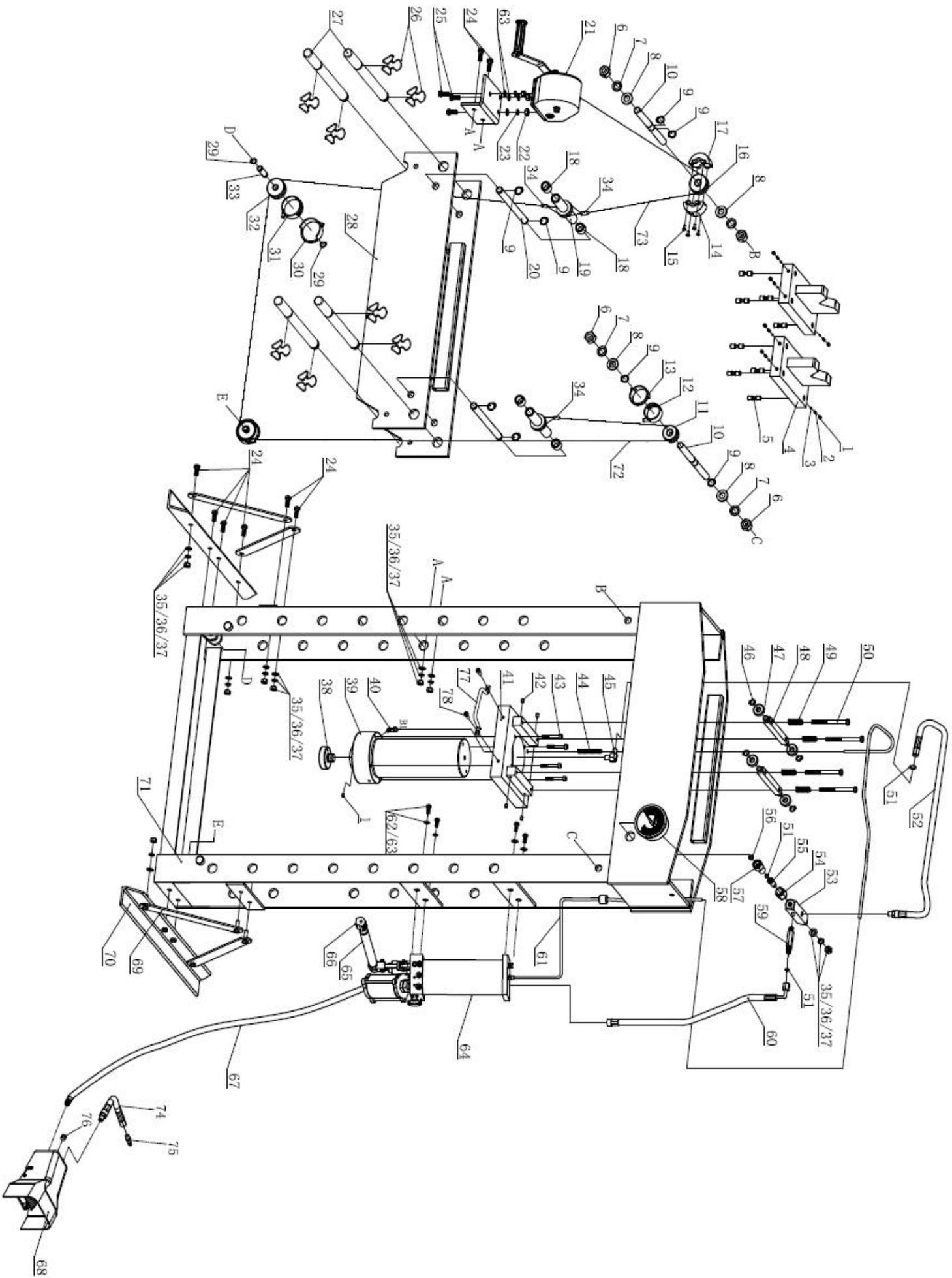
L'équipement ne doit pas être réparé ou changé de pièces de rechange par lesquelles, sans l'approbation de l'ingénieur de support technique certifié.

Annexe A

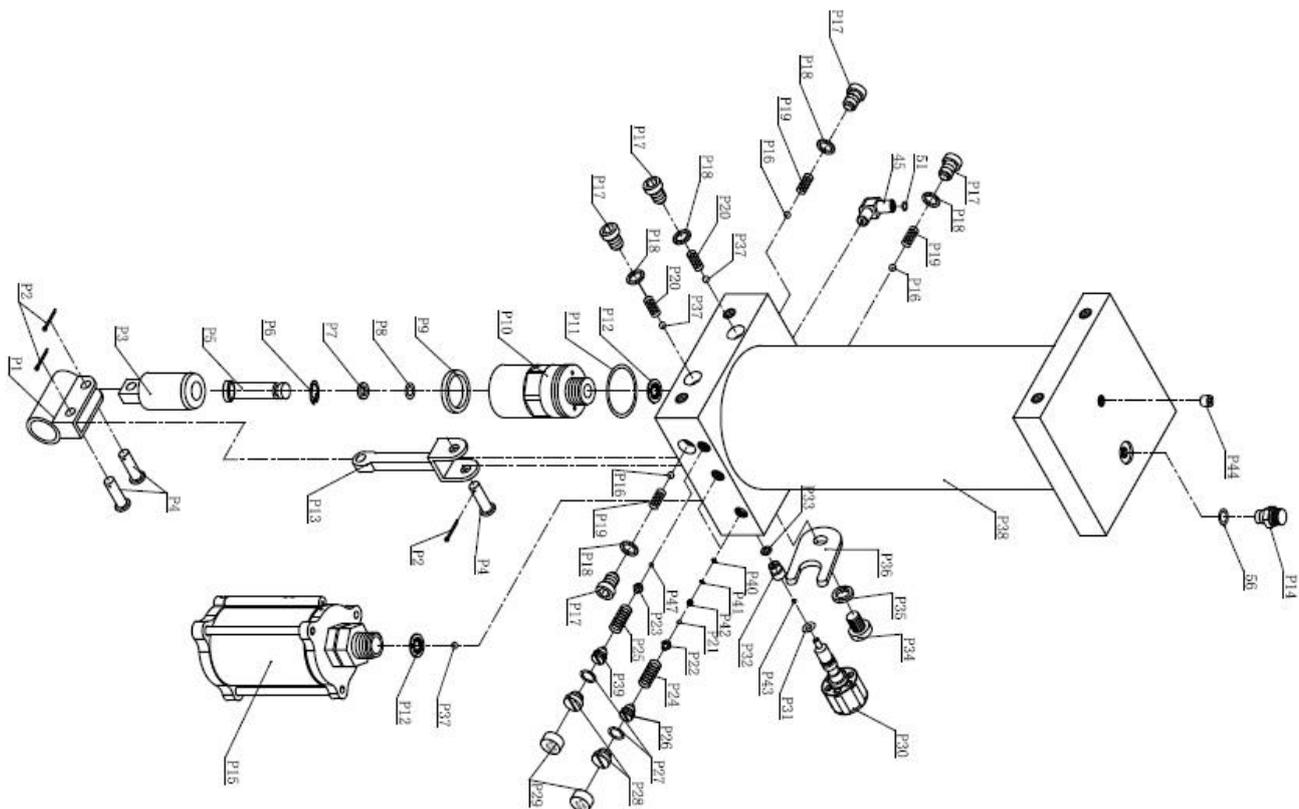
VUE ECLATEE DE LA MACHINE

Diagramme de circuit hydraulique

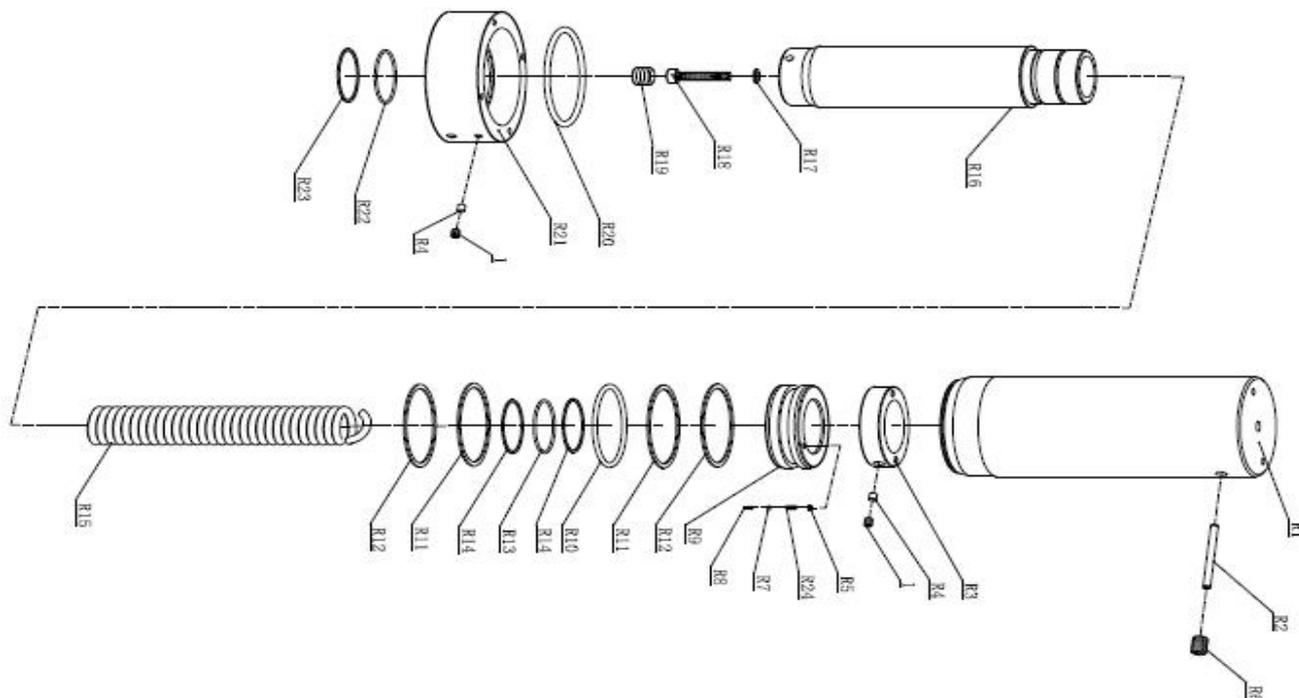




Partie #	Description	Qté	Partie #	Description	Qté
1	Vis	9	40	Connecteur	1
2	Ressort	8	41	Plaque de travail	1
3	Bille d'acier	8	42	Vis	4
4	Bloc d'acier	2	43	Vis	4
5	Vis	8	44	Printemps	1
6	Écrou	4	45	Connecteur de pliage	1
7	Rondelle	4	46	Anneau de retenue	4
8	Rondelle	4	47	Rouleau	4
9	Anneau de retenue	8	48	Lien	2
10	Pin Pour Rouleau	2	49	Ressort	4
11	Petit rouleau	1	50	Boulon	4
12	Protection	1	51	Bague	3
13	Protection	1	52	Durite d'huile	1
14	Protection	1	53	Connecteur	1
15	Vis	4	54	Écrou	1
16	Rouleau	1	55	Vis	1
17	Protection	1	56	Rondelle en nylon	1
18	Manchon	4	57	Connecteur pour Gauge	1
19	Manche pompe	2	58	Manomètre	1
20	Bras	2	59	Connecteur	1
21	Treuil Manuel	1	60	Tuyau d'huile	1
22	Écrou	3	61	Tuyau d'air	1
23	Rondelle	14	62	Boulon	4
24	Boulon	3	63	Rondelle	7
25	Boulon	8	64	Pompe Pneumatique	1
26	Circlip	4	65	Tube de poignée	1
27	Goupille	1	66	Couverture de poignée	1
28	Cadre de lit	4	67	Durite Air	1
29	Anneau de retenue	2	68	Pédale	1
30	Protection	2	69	Soutien	1
31	Protection	2	70	Base	2
32	Grand Rouleau	2	71	Cadre	1
33	Goupille Pour Rouleau	2	72	Câble	1
34	Protection pour le câble	3	73	Câble	1
35	Rondelle	15	74	Entrée arrivée Air	1
36	Rondelle	15	75	Connecteur d'air	1
37	Écrou	15	76	Vis	1
38	Tête de verin	1	77	Poignée	1
39	Piston	1	78	Vis	2



Partie #	Description	Qté	Partie #	Description	Qté
P1 (en)	Logement de Poignée	1	P25	Ressort	1
P2 P2	Goupille	3	P26	Vis	2
P3 (P3)	Pièce de pompe	1	P27	Bague	3
P4 P4	Goupille	3	P28	Vis	3
P5 (en)	Petite pièce de piston	1	P29	Casquette - cache	3
P6 (en)	Circlips	1	P30	Soupape de décharge	1
P7 (en)	Rondelle	1	P31 (en)	Bague	1
P8 (en)	Bague	1	P32	Siège de soupape	1
P9 P9	Bague U	1	P33 (en)	Rondelle	1
P10	Siège de base de pompe	1	P34	Vis	1
P11	Bague	1	P35	Rondelle	1
P12	Rondelle de cuivre	2	P36 (en)	U-Limiteur	1
P13	Bielle	1	P37 (en)	Bille d'acier	3
P14	Vis	1	P38	Pompe	1
P15	Pompe pneumatique	1	P39 (en)	Vis	1
P16	Bille d'acier	3	P40	Rondelle de cuivre	2
P17	Vis	5	P41 (en)	Anneau de sceau	2
P18	Rondelle	5	P42 (en)	Vis	2
P19	Ressort	3	P43 (en)	Bille d'acier	2
P20	Ressort	2	56	Rondelle en nylon	1
P21	Bille de valve	2	45	Raccord	1
P22	Siège de bille d'acier	2	51	Bague	1
P23	Siège de bille d'acier	1	P44	Piston	1
P24	Ressort	2			



Partie #	Description	Qté
R1	Ram	1
R2	Goupille	1
R3 (R3)	Écrou	1
R4 (R4)	Bloc en nylon	2
R5	Vis	1
R6 (R6)	Vis	1
R7 (R7)	Boule d'acier	1
R8	Coeur de valve	1
R9	Tête de Piston	1
R10	Bague	1
R11	Rondelle	2
R12	Rondelle en nylon	2
R13	Bague	1
R14	Rondelle	2
R15	Ressort	1
R16	Corps de Piston	1
R17	Rondelle de cuivre	1
R18	Vis	1
R19	Piston	1
R20	Bague	1
R21	Ecrou rond	1
R22	Bague	1
R23	Rondelle	1
1	Vis	2
R24	Ressort	1



Attestation de déclaration de conformité CE

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Model No.: 733451

Année de fabrication: 2020

Fonction : ASSEMBLAGE DESSASSEMBLAGE PAR PRESSION

Désignation : **PRESSE D'ATELIER 50 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

CE