

Guide d'utilisation

Presse d'atelier avec mouvement rapide et retour pneumatiques,
HP20 / HP25 G2 - G5 - FP20 / FP25 G2 - G5

Important : Lisez et assimilez ce guide avant utilisation !

Instructions :

Vos collègues et vous devez vous familiariser avec le produit et ses applications. Tous les utilisateurs doivent respecter pour leur propre bien et celui des autres les instructions d'utilisation et de sécurité. Conservez toujours ce guide à proximité du produit.

AVERTISSEMENT !

Transport :

1. **Avec élévateur à fourches** : Placez les fourches sous le cadre supérieur, les axes de levage sont marqués sur l'emballage de transport.
2. **Avec grue** : Utilisez les mêmes axes de levage que pour le chariot élévateur.
Ou montez un boulon à œil M12 avec contre-écrou dans le vérin.
3. **Avec chariot élévateur** : La presse **doit être supportée** de façon à empêcher son reversement.

Conseils de sécurité :

La presse est conçue pour des travaux ordinaires de dressage, pliage et presse effectués par un opérateur qualifié qui a reçu une formation complète sur le fonctionnement de la presse et est familier des risques liés à la machine et à son fonctionnement.

La presse ne doit pas être utilisée au delà de la longueur de course et de la capacité maximales indiquées sur la plaque signalétique.

Lors de l'utilisation de la presse, veillez à éliminer tout risque de pincement de doigts ou autres parties du corps.

Veillez également à rendre impossible toute projection de pièces à usiner ou de parties d'outils, susceptible d'entraîner des dommages corporels ou matériels.

Utilisation :

Lisez et assimilez ce qui suit. En cas de non respect des indications ci-après, la presse risque de tomber en panne - hors garantie.

La pièce à usiner doit être correctement supportée :
elle doit être stable et impossible à déplacer lors de la pression.

Lors de la pression, le piston de la presse doit à tout moment pouvoir exercer une pression verticale. Si la pièce à usiner fait partir le piston de la presse sur le côté, il existe un grand risque d'endommagement du presse-étoupes, du piston et du vérin - non couvert par la garantie.

Comme protection générale du presse-étoupes, du piston et du vérin de la presse, on utilise la longueur de course / la prolongation depuis le piston la plus courte possible en montant la table de la presse aussi près que possible du piston de retour.

Ainsi, la charge sous pression sera la plus petite possible - et la durabilité de la presse la plus longue possible.

Préparation :

1. Un opérateur compétent doit inspecter visuellement la presse, pour rechercher des fuites ou des dommages, ce contrôle doit également être effectué au moins une fois par an.
2. Montez le manomètre. (Le manomètre n'est pas monté pour éviter tout dommage lors du transport). Attachez le manomètre à l'aide d'une clé plate de 22 mm, assurez-en l'étanchéité en serrant l'anneau dans le raccord du manomètre, n'oubliez pas de resserrer à l'aide d'une clé plate de 27 mm. Il ne faut pas utiliser d'adhésif pour joint ou similaire. Si le manomètre ne se tourne pas correctement, il est possible de le faire tourner en desserrant l'écrou-raccord inférieur à l'aide d'une clé plate de 17 mm, n'oubliez pas de resserrer à l'aide d'une clé plate de 27 mm. Tournez le manomètre à la position correcte et serrez l'écrou-raccord inférieur tout en exerçant une pression.
3. Raccorder l'air comprimé avec une pression de 6 à 8 bar (88 à 115 psi).

Commande de la presse :

Montez la table un peu au dessus de la hauteur de travail souhaitée, posez les rivets de sorte que le jonc d'arrêt du rivet soutient la colonne, placez des supports V sur la table - Si la pression dépasse les 14 tonnes (70% de la capacité maximale), les deux supports V doivent supporter la pièce à usiner. Approche rapide : Lorsque le bouton-poussoir se trouvant en haut à droite est activé, le piston principal se met en mouvement vers le bas vers la pièce à usiner, grâce au système pneumatique, et lorsque le bouton est relâché, le piston principal va lentement arrêter sa course. (La pression maximale du système pneumatique est d'environ 0,6 T)

Modèles HP :

Le mouvement avant du piston (haute pression) est obtenu en pompant avec la poignée.
Le retour du piston se fait en pressant la poignée légèrement vers l'arrière en position haute.

Modèles FP :

Le mouvement avant du piston (haute pression) est obtenu en pompant avec la pédale à pied.
Le retour du piston se fait en relevant la pédale à pied.

AVERTISSEMENT ! N'utilisez pas la presse au-delà de la pression maximale et de la longueur de course maximale indiquée, car cela risque d'endommager les joints du vérin, arrêtez par conséquent d'actionner la poignée pour charge et retour / la pédale à pied lorsque la presse a atteint sa longueur de course totale.

Entretien :

Videz fréquemment le séparateur d'eau en dévissant le bouchon au fond du collecteur - tournez vers la gauche pour vider et n'oubliez pas de resserrer le bouchon après la vidange.

Un défaut de vidange entraînera la corrosion du piston et du vérin.

Les pannes survenues en raison du défaut de vidange ne sont pas comprises dans la garantie.

Le vérin et la pompe sont autolubrifiants.

Les articulations et tourillons du levier de pompage sont à graisser si nécessaire.

L'huile est remplacée si nécessaire tous les ans ou tous les 2 ans.

La presse doit être remplie avec de l'huile hydraulique - de type Castrol Hyspin AWS22 (viscosité 22 à 40°) ou une huile équivalente dotée des mêmes caractéristiques.

Niveau d'huile :

(HP/FP G2 70-80mm) (HP/FP G5 85-95mm) sous la plaque supérieure de la pompe, lors du retour du piston.

Au cours du remplacement ou du remplissage de l'huile, il est important d'empêcher que des impuretés ne tombent dans la pompe, car cela pourrait endommager le système hydraulique.

Quantité d'huile : 2,25 litres

Élimination :

Lors de l'élimination de la presse, il faut purger l'huile hydraulique dans un bidon approuvé et la déposer dans une station réceptrice agréée.