



12 Ton Hydraulic Shop Press

User Manual



Please read and understand all instructions before use.
Retain this manual for future reference.



12 Ton Hydraulic Shop Press

SPECIFICATIONS

Capacity	12 Ton
Working Range	0 to 918 mm (0 to 36.14")
Stroke	180 mm (7-1/16")
Bed Width	510 mm (20-1/16")

INTRODUCTION

This Shop Press has been designed and manufactured to meet the needs of a discerning light industrial and consumer customer for the compression pulling and forming operations in a shop.

Safe, efficient and trouble-free operation of your Shop Press requires that you and anyone else, who will be using the press, read and understand all of the safety, operation, maintenance and trouble shooting information contained within this Operator’s Manual.

SAFETY

IMPORTANT SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! The warnings, cautions and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

WARNING! Use this press for the purpose for which it is intended. **DO NOT** use it for any other purpose it is not designed to perform.

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. Keep this manual for the safety warnings and precautions, operating, inspection and maintenance instructions. When using this tool, basic precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment. Note that when this manual refers to a part number, it refers to the parts list included. Before allowing someone else to use this tool, make sure they are aware of all safety information.

WORK AREA

1. Only use this press on a surface that is stable, level, dry and not slippery, and capable of sustaining the load. Ensure that the workpiece is center-loaded and secure.
2. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean and well lit. Do not expose the press to rain or any other kind of bad weather. Do not use in damp or wet locations and do not expose this tool to rain. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock. Do not use in the presence of flammable gases or liquids.
3. Keep anyone not wearing appropriate safety equipment away from the work area. Distraction can cause you to lose control.
4. Store unused equipment. When not in use, tools must be stored in a dry location to prevent rust. Always lock up tools and keep them out of reach of children.

PERSONAL SAFETY

1. DO NOT allow untrained persons to operate the press.
2. Keep hands and feet away from the bed area at all times.
3. Dress properly, wear protective equipment. Use breathing, ear, eye, face, foot, hand and head protection. Always wear ANSI approved impact safety goggles, which must provide both frontal and side protection. Protect your hands with suitable gloves. Wear a full face shield if your work creates metal filings or wood chips. Protect your head from falling objects by wearing a hard hat. Wear an ANSI approved dust mask or respirator when working around metal, wood and chemical dusts and mists. Wear ANSI approved earplugs. Protective, electrically non-conductive clothes and non-skid footwear are recommended when working. Wear steel toed boots to prevent injury from falling objects.
4. Do not over reach; keep proper footing and balance at all times. Proper footing and balance enables better control of the tool in unexpected situations.
5. Keep any articles of clothing, jewelery, hair etc. away from moving parts. These can be caught in moving parts, resulting in damage to the tool and/or serious injury.
6. Stay alert, watch what you are doing and use your common sense. Do not operate any machine or tool when you are tired, under the influence of drugs, alcohol or medications.
7. Use clamps or other practical ways to secure and support the work piece to a stable platform. Holding the work piece by hand or against your body is unstable and may lead to loss of control.

HYDRAULIC SAFETY

1. Make sure all hoses are maintained in good condition.
2. Do not attempt makeshift repairs to hydraulic system. Such repairs can fail suddenly and create a hazardous condition.
3. Wear proper hand and eye protection when searching for a high-pressure hydraulic leak. Use wood or cardboard as a backstop instead of hands.
4. If hydraulic fluid penetrates the skin, seek medical attention immediately. Serious infection or toxic reaction will develop.
5. Do not adjust relief setting of hydraulic system.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

1. The maximum load is 12 tons. DO NOT exceed this rated capacity. Never apply excessive force to a workpiece and always use the pressure gauge to accurately determine the applied load.
2. Inspect the press before each use. DO NOT use if bent, broken, cracked, leaking or otherwise damaged, any suspect parts are noticed or it has been subjected to a shock load.
3. Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
4. DO NOT use the shop press to compress spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of a loaded press and never leave a loaded press unattended.
5. DO NOT make any modifications to the press.
6. DO NOT use brake fluid or any other improper fluid and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only good quality hydraulic jack oil can be used.

TOOL USE AND CARE

1. Use the right tool for the job. Do not attempt to force a small tool or attachment to do the work of a larger industrial tool. The tool will perform better and more safely at the task for which it was intended. Do not modify this tool or use for a purpose for which it was not designed.
2. Maintain tools with care. Keep tools clean and in good condition for a better and safer performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Inspect tool fittings, alignment and hoses periodically and, if damaged, have them repaired by an authorized technician or replaced. The handles must be kept clean, dry and free from oil and grease at all times. A properly maintained tool reduces the risk of binding and is easier to control. Applying excessive force can lead to slips and damage to your work or personal injury.
3. Remove adjusting keys and wrenches. Check that keys and adjusting wrenches are removed from the tool or machine before connecting it.
4. Only use the lubricants supplied with the tool or specified by the manufacturer. Other lubricants may not be suitable and may damage the tool or even make the tool explode.
5. When not in use for an extended period, apply a thin coat of lubricant to the steel parts to avoid rust.
6. Maintain the label and name plate on the tool. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto for a replacement.

LUBRICATION

1. It is important that the tool be properly lubricated. Without proper lubrication the tool will not work properly and parts will wear prematurely. Avoid over-lubricating the tool.
2. Use the proper lubricant and fill or lubricate parts only as necessary. Use only recommended lubricants. Substitutes may harm the rubber compounds in the tool's O-rings and other rubber parts.
3. Lubricate before storing. In the event that it becomes necessary to store the tool for an extended period of time (overnight, weekend, etc.,) it should receive a generous amount of lubrication at that time.

WARNING! NEVER use WD-40 to clean or lubricate your tool. WD-40 is a solvent that will break down the internal grease and cause the tool to seize up.

UNPACKING

1. Carefully remove the parts and accessories from the box.
2. Make sure that all items listed in the parts lists are included.
3. Inspect the parts carefully to make sure the tool was not damaged while shipping.

WARNING! If any part is missing, do not operate the tool until the missing parts are replaced. Failure to do so could result in serious personal injury.

OPERATION

ASSEMBLY

Use the exploded drawing as your guide to assemble the press. Lay all parts and assemblies out in front of you before beginning. The following procedure is recommended:

1. Attach one base section (20) to left post and lower cross member (25) using nut (13), lock washers (14), washers (15), then attach another to the right post and the lower cross member.
2. Put the press frame in an upright position, attach the two upper cross beams (32) to the left and right posts (19) using nut (13), lock washers (14), and washers (15).
3. Put the upper plate (6) onto the upper crossbeam, insert the bolt (5) into the hole in the upper plate, insert the ram into the hole in the upper plate.
4. Screw the upper round nut (7) onto the ram all the way, then put the under plate (8) onto the ram through the bolt (5), secure the upper plate and under plate by tightening the washers (9) and nuts (10) to the bolt (5).
5. Insert bed frame pin (18) into the holes in the posts, then insert the press bed frame (17) into the press frame and onto the bed frame pin.
6. Secure the pump assemblies using the bolt (50) and washers, and then insert the handle (24) to the handle bracket.
7. Connect the hydraulic hose fitting (51) to the connection nut (52) and attach the pressure gauge (1) to the pressure gauge connection nut which is on the top of the ram (3).
8. Tighten all bolts and screws.

BEFORE THE FIRST USE

NOTE: Before first use of this product, purge away air from the hydraulic system: open the release valve by turning it counterclockwise. Pump several strokes to eliminate any air in the system. Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately.

OPERATION

WARNING! Ensure that you read, understand and apply the safety instructions and warning before use.

1. Place the heel block (16) on the press bed frame (17), then insert workpiece onto the heel block.
2. Close the release valve by turning it clockwise until it is firmly closed.
3. Pump the handle until serrated saddle nears workpiece.
4. Align the workpiece and ram to ensure center-loading.
5. Pump the handle to apply load onto workpiece.
6. When work is done, stop pumping the handle, slowly and carefully remove load from the workpiece by turning the release valve counterclockwise in small increments.
7. Once ram has fully retracted, remove workpiece from the bed frame.

MAINTENANCE

1. Clean the outside of the press with a dry, clean and soft cloth and periodically lubricate the joints and all moving parts with light oil as needed.
2. When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.
3. When press efficiency drops, purge the hydraulic system to eliminate any air in the system as described in the section BEFORE THE FIRST USE.
4. Check the hydraulic oil: remove the oil filler nut (53) on the pump, if it is not adequate, fill with high quality hydraulic jack oil as necessary, then replace the oil filler nut, purge away air from the hydraulic system as described in the section BEFORE THE FIRST USE.

DISPOSING OF THE TOOL

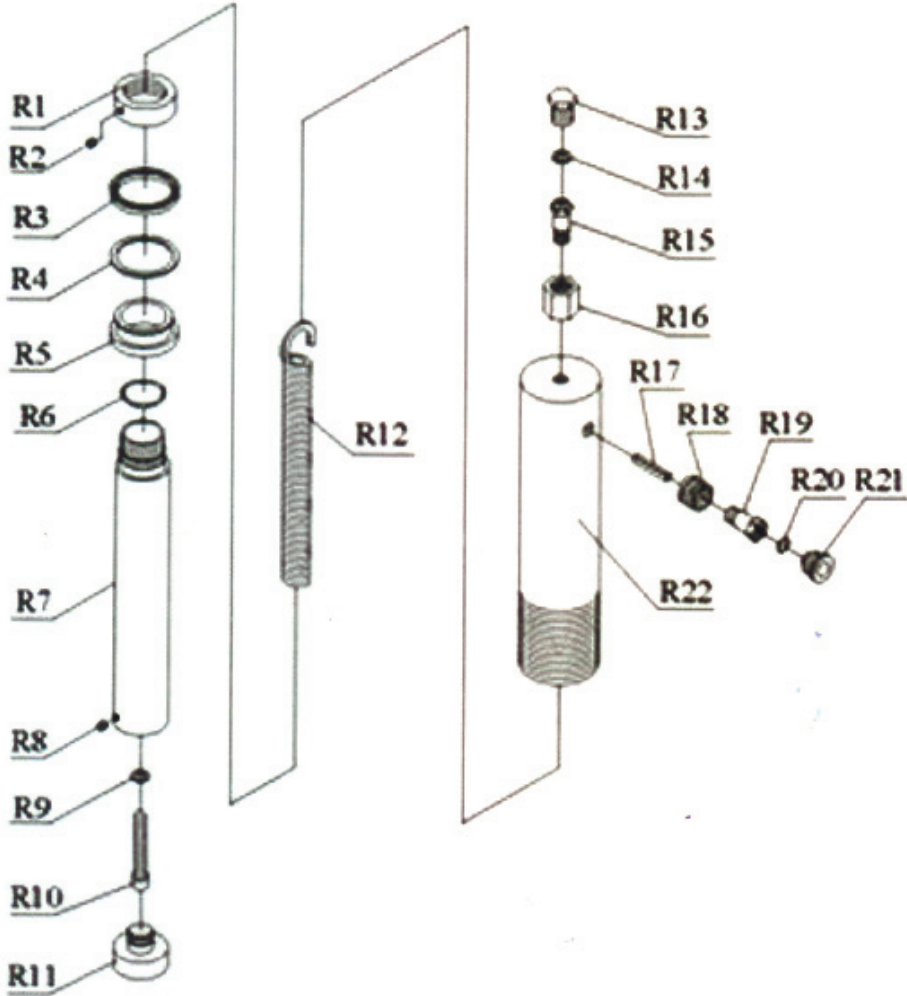
If your tool has become damaged beyond repair, do not throw it out. Bring it to the appropriate recycling facility.

TROUBLE SHOOTING

Problem	Cause	Solution
No oil flow	Cylinder doesn't move.	Check oil level. Fill as required.
	Air lock in the lines.	Loosen fitting to bleed line.
	No pressure reading on gauge.	Check pressure gauge. Replace if defective.
		Check control valve. Clean, repair or replace as required.
		Check cylinder seals. Oil bypassing in cylinder. Replace seals.
Oil on Press	Oil leaking from cylinder.	Replace seals as required.
	Oil leaking from fitting or line.	Loose fitting. Tighten or add sealant as required.
		Defective fitting. Replace.
Cylinder ram doesn't move	Hydraulic problems.	Check hydraulic system.
	Press overloaded.	Check workpiece. Exceeded capacity of Press. Use a larger press.
	Ram jammed.	Check cylinder. Remove defective part and repair.
	Ram binding.	Cylinder ram is bent. Replace ram and seals. Use more care when applying loads.

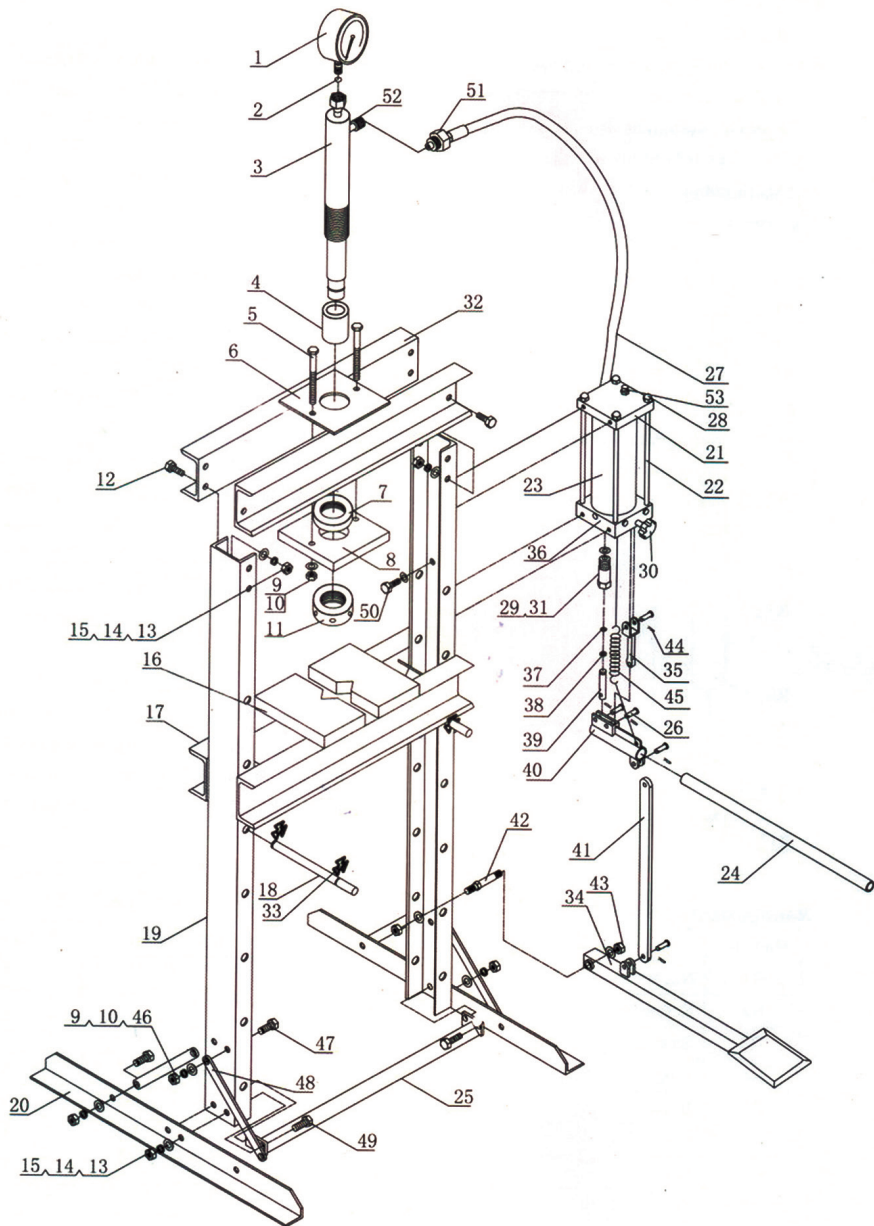
PARTS BREAKDOWN

RAM PARTS LIST



Part No	Description	Qty	Part No	Description	Qty
R1	Nut	1	R12	Spring	1
R2	Screw M6 x 6	1	R13	Screw	1
R3	Sealing ring	1	R14	Nylon ring	1
R4	Ring	1	R15	Gauge coupler	1
R5	Bushing	1	R16	Gauge connection nut	1
R6	O-ring	1	R17	Pin	1
R7	Ram	1	R18	Connection nut	1
R8	Screw M6 x 10	1	R19	Coupler	1
R9	Sealing washer	1	R20	O-ring	1
R10	Bolt M10	1	R21	Dust Cap	1
R11	Toe	1	R22	Cylinder	1

PRESS PARTS LIST



Part No	Description	Qty	Part No	Description	Qty
1	Pressure Gauge	1	27	Hydraulic hose	1
2	Nylon ring	1	28	Nut M10	4
3	Ram	1	29	Ring	1
4	Serrated Saddle	1	30	Back oil valve	1
5	Bolt	2	31	Small ram	1
6	Under plate 1	1	32	Upper crossbeam	2
7	Upper round nut	1	33	Circlip	4
8	Under plate 2	1	34	Foot pedal	1
9	10 Washer	14	35	Tie rod	1
10	M10 Nut	10	36	Pump	1
11	Under round nut	1	37	Ring	1
12	Bolt M12x30	8	38	“O” ring	1
13	M12 Nut	12	39	Pump core	1
14	12 Lock washer	12	40	Handle socket	1
15	12 Washer	14	41	Support	1
16	Heel block	2	42	Bolt	1
17	Bed frame	1	43	Nut M12	2
18	Bed frame pin	2	44	“R” pin	5
19	Post	2	45	Spring	1
20	Base section	2	46	10 Lock washer	8
21	Plate	1	47	Bolt M10x20	8
22	Bolt	4	48	Support	4
23	Reservoir	1	49	Bolt M12x35	4
24	Jack handle	1	50	Bolt M10x16	4
25	Lower cross member	1	51	Coupler	1
26	Pin	5	52	Coupler	1



Presse d'atelier 12 tonnes

Manuel d'utilisateur



Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil.
Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.



Presse d'atelier 12 tonnes

Capacité	12 tonnes
Plage de fonctionnement	0 à 918 mm (0 à 36,14 po)
Course	180 mm (7 1/16 po)
Largeur de plate-forme	510 mm (20 1/16 po)

Cette presse d'atelier a été conçue et fabriquée pour satisfaire aux besoins des clients de l'industrie légère et des clients consommateurs discernants, pour les opérations de traction et de mise en forme par compression dans un atelier. L'opération sécurisée, efficace et sans problème de votre presse d'atelier nécessite que tous ceux qui utiliseront la presse lisent et comprennent tous les renseignements de sécurité, d'utilisation, d'entretien et de dépannage contenus dans ce manuel de l'opérateur.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

AVERTISSEMENT ! Les avertissements, les attentions et les instructions mentionnés dans ce manuel d'instructions ne peuvent couvrir toutes les conditions et situations pouvant se produire. L'opérateur doit comprendre qu'il doit faire preuve de bon sens et prendre les précautions nécessaires pour assurer sa sécurité lors de l'utilisation de l'outil.

AVERTISSEMENT ! Utilisez cette presse pour les tâches auxquelles elle est destinée. **NE l'utilisez PAS** pour toute autre tâche qu'elle n'est pas destinée à accomplir.

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. Conservez ce manuel qui contient les avertissements et les mesures de sécurité, les instructions de fonctionnement, d'inspection et d'entretien. Lorsque vous utilisez cet outil, vous devez toujours prendre les précautions de base pour réduire le risque de blessures et de dommages à l'équipement. Veuillez noter que lorsque ce manuel fait référence à un numéro de pièce, il fait référence à la liste des pièces comprises. Avant de permettre à un autre individu d'utiliser cet outil, assurez-vous qu'il connaît toutes les consignes de sécurité.

AIRE DE TRAVAIL

1. Utilisez cette presse seulement sur une surface qui est stable, de niveau, sèche, non glissante et capable de supporter la charge. Assurez-vous que la pièce à travailler est montée au centre et sécurisée.
2. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre et bien éclairée. N'exposez pas la presse à la pluie ou tout autre type d'intempérie. N'utilisez pas cet outil dans des endroits mouillés ou humides et ne l'exposez pas à la pluie. De l'eau qui s'infiltre dans un outil électrique augmente le risque de choc électrique. N'utilisez pas d'outils électriques en présence de gaz ou de liquides inflammables.
3. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail. Une distraction peut causer une perte de contrôle.
4. Entreposez l'équipement non utilisé. Lorsqu'ils ne sont pas en usage, les outils doivent être entreposés dans un endroit sec pour prévenir la rouille. Gardez toujours les outils dans un endroit verrouillé et hors de la portée des enfants.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

1. NE permettez PAS aux personnes non formées d'utiliser la presse.
2. Éloignez les mains et les pieds de la zone de la plate-forme en tout temps.
3. Portez des vêtements appropriés et de l'équipement de protection. Utilisez des protections pour les voies respiratoires, les oreilles, les yeux, le visage, les pieds, les mains et la tête. Portez toujours des lunettes de sécurité antichocs approuvées ANSI qui offrent une protection frontale et latérale. Protégez-vous les mains à l'aide de gants appropriés. Portez un écran facial panoramique si votre travail produit des limailles ou des copeaux de bois. Protégez-vous la tête de la chute d'objets en portant un casque de protection. Portez un masque antipoussières ou un appareil respiratoire approuvé par l'ANSI lorsque vous travaillez près du métal, du bois ou des poussières et vapeurs chimiques. Portez des bouchons d'oreille approuvés ANSI. Des vêtements de protection non conducteurs d'électricité et des chaussures antidérapantes sont recommandés pour le travail. Pour éviter les blessures dues aux chutes d'objets, portez des chaussures à embout d'acier.
4. Ne vous étirez pas trop loin; restez stable et en équilibre en tout temps. Une stabilité et un équilibre appropriés permettent d'avoir un meilleur contrôle de l'outil en cas de situations inattendues.
5. Tenez les vêtements, les bijoux, les cheveux, etc. à l'écart des pièces mobiles. Ils peuvent se coincer dans les pièces mobiles et ainsi endommager l'outil ou provoquer de graves blessures.
6. Restez alerte, portez attention à vos gestes et faites preuve de bon sens. N'utilisez pas d'appareil ou d'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
7. Utilisez des serres ou un autre moyen pratique pour fixer et soutenir la pièce à travailler sur une plate-forme stable. Une pièce à travailler tenue dans les mains ou appuyée contre le corps est instable et risque d'entraîner une perte de contrôle.

SÉCURITÉ HYDRAULIQUE

1. Assurez-vous que tous les tuyaux restent en bon état.
2. N'essayez pas de faire des réparations de fortune du système hydraulique. De telles réparations peuvent être sujettes à des défaillances soudaines et causer une condition dangereuse.
3. Portez une protection correcte des mains et des yeux lorsque vous recherchez une fuite hydraulique haute pression. Utilisez un morceau de bois ou de carton comme écran, au lieu de la main.
4. Si le liquide hydraulique pénètre dans la peau, consultez immédiatement un médecin. Une infection grave ou une réaction toxique se produira.
5. Ne réglez pas les ajustements de détente du système hydraulique.

MESURES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

1. La charge maximale est 12 tonnes. NE dépassez PAS la capacité nominale. N'exercez jamais de force excessive sur une pièce de travail et utilisez toujours le manomètre pour déterminer avec précision la charge exercée.
2. Vérifiez la presse avant chaque usage. Ne l'utilisez PAS si elle est tordue, cassée, fissurée, si elle a des fuites ou est endommagée de toute autre manière, si des pièces suspectes sont observées ou si elle a été sujette à une charge de choc.
3. Vérifiez que tous les boulons et les écrous applicables sont serrés fermement.
4. N'utilisez PAS la presse d'atelier pour comprimer un ressort ou tout autre élément qui pourrait se dégager et causer un danger potentiel. Ne vous mettez jamais directement devant une presse chargée et ne laissez jamais sans surveillance une presse chargée.
5. N'apportez AUCUNE modification à la presse.
6. N'utilisez PAS de liquide de frein ou tout autre fluide inapproprié et évitez de mélanger des types d'huile différents lorsque vous ajoutez de l'huile hydraulique. Seule l'huile de cric hydraulique de bonne qualité doit être utilisée.

1. Utilisez le bon outil pour effectuer le travail. N'utilisez pas de petit outil ou de petit accessoire pour effectuer le travail d'un outil industriel plus gros. L'outil offrira une performance et une sécurité supérieures s'il est utilisé pour une tâche à laquelle il est destiné. Ne modifiez pas cet outil et ne l'utilisez pas à des fins auxquelles il n'a pas été conçu.
2. Entretenez les outils avec soin. Gardez les outils propres et en bon état pour obtenir une performance supérieure et plus sécuritaire. Suivez les instructions pour lubrifier et remplacer les accessoires. Vérifiez périodiquement les raccords, l'alignement et les tuyaux de l'outil et, en cas de dommage, faites-les réparer ou remplacer par un technicien autorisé. Les poignées doivent demeurer propres, sèches et exemptes d'huile et de graisse en tout temps. Un outil bien entretenu réduira les risques de coincement et sera plus facile à maîtriser. L'utilisation d'une force excessive peut causer des glissements et endommager votre travail ou causer des blessures.
3. Enlevez les clavettes et les clés de réglage. Vérifiez si les clavettes et les clés de réglage ont été retirées de l'outil ou de l'appareil avant de le brancher.
4. Utilisez seulement les lubrifiants fournis avec l'outil ou spécifiés par le fabricant. Les autres lubrifiants peuvent ne pas convenir et endommager l'outil ou même causer son explosion.
5. Si l'outil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, appliquez une mince couche de lubrifiant sur les pièces en acier pour éviter la rouille.
6. Veillez à maintenir intactes l'étiquette et la plaque signalétique de l'outil. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou perdues, communiquez avec Princess Auto pour les remplacer.

1. Il est important que l'outil soit lubrifié correctement. Sans une lubrification adéquate, l'outil ne fonctionnera pas bien et ses mécanismes s'useront prématurément. Évitez une lubrification excessive de l'outil.
2. Employez le bon lubrifiant et ne remplissez ou ne lubrifiez les pièces que lorsque nécessaire. Utilisez seulement les lubrifiants recommandés. Des produits de substitution pourraient endommager le caoutchouc dans les joints toriques de l'outil, ainsi que d'autres pièces en caoutchouc.
3. Lubrifiez l'outil avant de l'entreposer. S'il devient nécessaire d'entreposer l'outil durant une longue période (toute une nuit, une fin de semaine, etc.), on doit le lubrifier libéralement à ce moment-là. Faites fonctionner l'outil pendant environ 30 secondes pour vous assurer que l'huile a été répartie uniformément dans l'outil.

AVERTISSEMENT ! N'utilisez JAMAIS de WD-40 pour nettoyer ou lubrifier votre outil. Le WD-40 est un solvant qui provoquera la décomposition de la graisse interne et, par conséquent, le grippage de votre outil.

1. Retirez soigneusement les pièces et les accessoires de la boîte.
2. Assurez-vous que tous les articles figurant sur les listes de pièces sont inclus.
3. Inspectez les pièces attentivement pour vous assurer que l'outil n'a pas été endommagé pendant son transport.

AVERTISSEMENT ! Si des pièces sont manquantes, ne faites pas fonctionner l'outil avant que les pièces manquantes soient remplacées. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner de graves blessures.

ASSEMBLAGE

Utilisez le dessin éclaté comme guide pour monter la presse. Posez toutes les pièces et les ensembles devant vous avant de commencer. La procédure suivante est recommandée :

1. Attachez une section de base (20) au montant gauche et à la traverse inférieure (25) en utilisant l'écrou (13), les rondelles-frein (14) et les rondelles (15), puis attachez une autre au montant droit et à la traverse inférieure.
2. Placez le cadre de la presse en position verticale, attachez les deux traverses supérieures (32) aux montants gauche et droit (19) en utilisant l'écrou (13), les rondelles-frein (14) et les rondelles (15).
3. Placez la plaque supérieure (6) sur la traverse supérieure, insérez le boulon (5) dans le trou de la plaque supérieure et insérez le vérin dans le trou de la plaque supérieure.
4. Vissez complètement l'écrou rond supérieur (7) sur le vérin, puis placez la sous-plaque (8) sur le vérin de sorte que le boulon (5) la traverse et attachez la plaque supérieure et la sous-plaque en serrant les rondelles (9) et les écrous (10) sur le boulon (5).
5. Insérez la goupille du cadre de plate-forme (18) dans les trous des montants, puis insérez le cadre de plate-forme de la presse (17) dans le cadre de la presse et sur la goupille du cadre de plate-forme.
6. Attachez les ensembles de pompe à l'aide du boulon (50) et des rondelles, puis insérez la poignée (24) sur le support de poignée.
7. Connectez le raccord du tuyau hydraulique (51) à l'écrou de connexion (52) et montez le manomètre (1) sur l'écrou de connexion du manomètre situé au-dessus du vérin (3).
8. Serrez tous les boulons et les vis.

AVANT D'UTILISER POUR LA PREMIÈRE FOIS

REMARQUE : Avant d'utiliser ce produit pour la première fois, purgez l'air du système hydraulique : ouvrez la soupape de purge en la tournant dans le sens antihoraire. Pompez plusieurs fois pour éliminer tout l'air du système. Vérifiez toutes les pièces et leur condition. Si une pièce est cassée, arrêtez de l'utiliser et contactez immédiatement votre fournisseur.

UTILISATION

AVERTISSEMENT ! Assurez-vous de lire, comprendre et suivre les instructions et avertissements de sécurité avant l'utilisation.

1. Placez la cale de blocage (16) sur le cadre de la plate-forme de presse (17) et insérez la pièce à travailler sur la cale de blocage.
2. Fermez la soupape de purge en la tournant dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.
3. Pompez avec la poignée jusqu'à ce que la crémaillère soit proche de la pièce à travailler.
4. Alignez la pièce de travail et le vérin pour vous assurer que la charge est centrée.
5. Pompez avec la poignée pour soumettre la pièce à travailler à la charge.
6. Lorsque le travail est achevé, arrêtez de pomper avec la poignée, retirez lentement et avec soin la charge de la pièce à travailler en tournant peu à peu la soupape de purge dans le sens antihoraire.
7. Une fois que le vérin s'est rétracté complètement, retirez la pièce à travailler du cadre de la plate-forme.

ENTRETIEN

1. Nettoyez l'extérieur de la presse avec un chiffon sec, propre et doux, et lubrifiez régulièrement les joints et toutes les pièces mobiles avec de l'huile légère selon les besoins.
2. Lorsqu'elle n'est pas utilisée, entreposez la presse dans un lieu sec avec le vérin et le piston complètement rétractés.
3. Lorsque l'efficacité de la presse se dégrade, purgez le système hydraulique pour éliminer complètement l'air du système comme indiqué dans la section AVANT D'UTILISER POUR LA PREMIÈRE FOIS.
4. Vérifiez l'huile hydraulique : retirez l'écrou de remplissage d'huile (53) sur la pompe; si le niveau est incorrect, remplissez avec de l'huile de cric hydraulique de haute qualité selon les besoins, puis remettez en place l'écrou de remplissage d'huile et purgez l'air du système hydraulique comme indiqué dans la section AVANT D'UTILISER POUR LA PREMIÈRE FOIS.

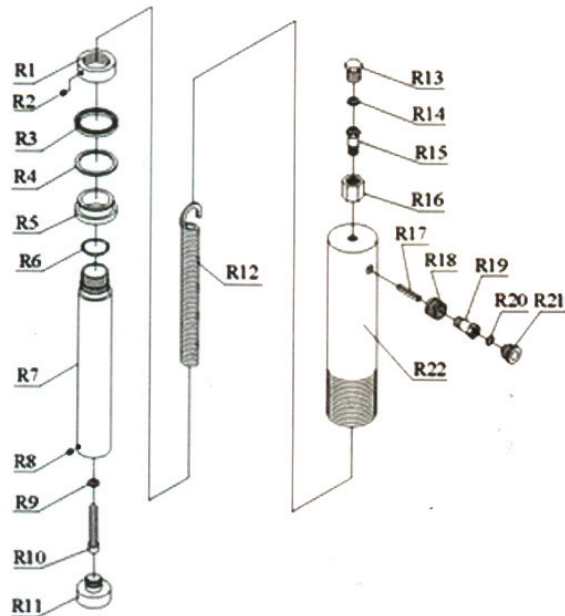
MISE AU REBUT DE L'OUTIL

Si votre outil est trop détérioré pour être réparé, ne le jetez pas. Apportez-le à un centre de recyclage approprié.

SYSTÈME HYDRAULIQUE

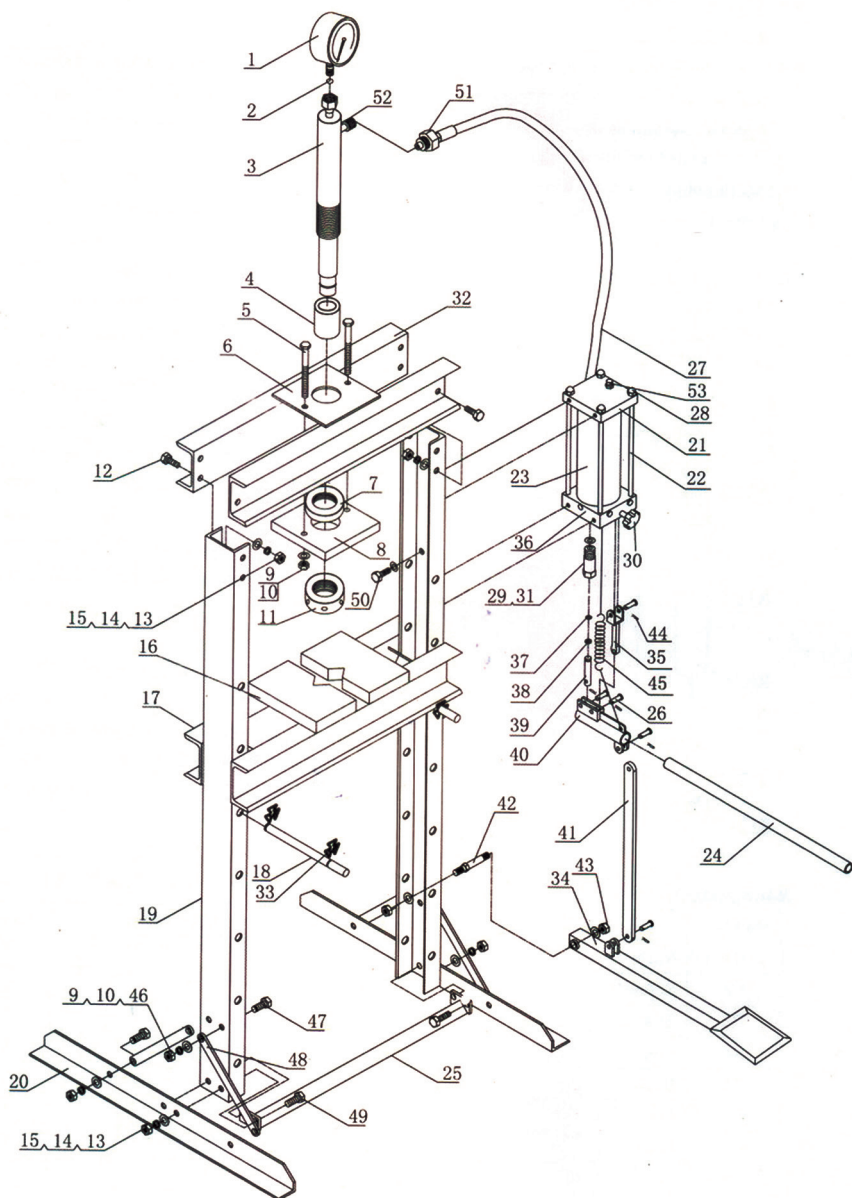
Problème	Cause	Solution
L'huile ne s'écoule pas.	Le cylindre ne bouge pas.	Vérifiez le niveau d'huile. Remplissez selon les besoins.
	Des poches d'air bouchent les conduites.	Desserrez le raccord pour purgez la conduite.
	Le manomètre n'indique pas de pression.	Vérifiez le manomètre. Remplacez-le s'il est défectueux.
		Vérifiez la soupape de commande. Nettoyez, réparez ou remplacez selon les besoins.
		Vérifiez les joints de cylindre. L'huile est dérivée dans le cylindre. Remplacez les joints.
Huile sur la presse	Fuite d'huile du cylindre	Remplacez les joints selon les besoins.
	Fuite d'huile du raccord ou de la conduite	Raccord desserré. Serrez ou ajoutez du produit d'étanchéité selon les besoins.
		Raccord défectueux. Remplacez-le.
Le vérin ne bouge pas.	Problèmes hydrauliques	Vérifiez le système hydraulique.
	Presse surchargée	Vérifiez la pièce à travailler. Dépassement de la capacité de la presse.
	Vérin coincé	Utilisez une presse plus grande.
	Grippage du vérin	Vérifiez le cylindre. Déposez la pièce défectueuse et réparez.
		Vérifiez le cylindre. Déposez la pièce défectueuse et réparez.
		Le vérin du cylindre est tordu.
		Remplacez le vérin et les joints. Faites plus attention pour utiliser les charges.

LISTE DES PIÈCES DU VÉRIN



N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
R1	Écrou	1	R13	Vis	1
R2	Vis M6 x 6	1	R14	Anneau en nylon	1
R3	Anneau d'étanchéité	1	R15	Coupleur de manomètre	1
R4	Anneau	1	R16	Écrou de connexion de manomètre	1
R5	Bague	1			
R6	Joint torique	1	R17	Goupille	1
R7	Vérin	1	R18	Écrou de connexion	1
R8	Vis M6 x 10	1	R19	Coupleur	1
R9	Rondelle d'étanchéité	1	R20	Joint torique	1
R10	Boulon M10	1	R21	Capuchon antipoussières	1
R11	Patte	1	R22	Cylindre	1
R12	Ressort	1			

LISTE DES PIÈCES DE LA PRESSE



N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
1	Manomètre	1	27	Tuyau hydraulique	1
2	Anneau en nylon	1	28	Écrou M10	4
3	Vérin	1	29	Anneau	1
4	Crémaillère	1	30	Soupape hydraulique de contre-pression	1
5	Boulon	2			
6	Sous-plaque	11	31	Petit vérin	1
7	Écrou rond supérieur	1	32	Traverse supérieure	2
8	Sous-plaque	21	33	Anneau élastique	4
9	Rondelle 10	14	34	Pédale	1
10	Écrou M10	10	35	Biellette	1
11	Écrou rond inférieur	1	36	Pompe	1
12	Boulon M12 x 30	8	37	Anneau	1
13	Écrou M12	12	38	Joint torique	1
14	Rondelle-frein 12	12	39	Noyau de la pompe	1
15	Rondelle 12	14	40	Douille de poignée	1
16	Cale de blocage	2	41	Support	1
17	Cadre de plate-forme	1	42	Boulon	1
18	Goupille du cadre de plate-forme	2	43	Écrou M12	2
			44	Goupille en « R »	5
19	Montant	2	45	Ressort	1
20	Section de base	2	46	Rondelle-frein 10	8
21	Plaque	1	47	Boulon M10 x 20	8
22	Boulon	4	48	Support	4
23	Réservoir	1	49	Boulon M12 x 35	4
24	Poignée de cric	1	50	Boulon M10 x 16	4
25	Traverse inférieure	1	51	Coupleur	1
26	Goupille	5	52	Coupleur	1