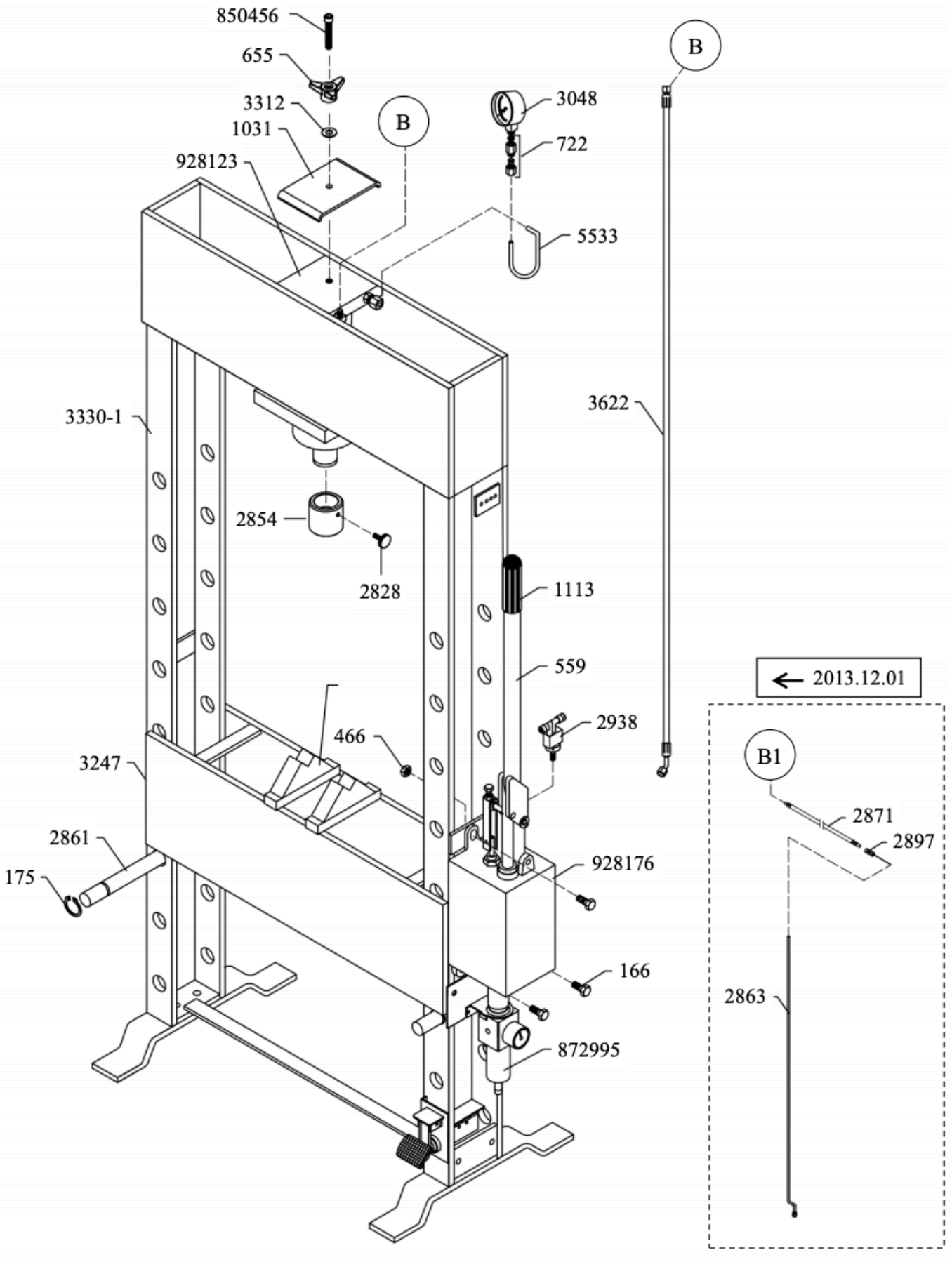
HP25 G6

2011.10.14 →



Instructions

Presse d'atelier avec approche pneumatique pour charge et retour, HP20 / HP25 G6, FP20 / FP25 G6

Important: Lire et comprendre ce manuel avant l'usage

Instructions :

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

Transportation:

1. **Avec élévateur à fourches**: placez les fourches sous le cadre supérieur, les axes de levage sont marqués sur l'embalage de transport.
2. **Avec grue**: Utilisez les memes axes de lavage que pour le chariot élévateur à fourches.
3. **Avec chariot élévateur**: la presse doit être supportée de façon à empêcher son renversement.

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 avec les 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.
Vueillez également au risque de 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-dessous, 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 minimisée que possible et la durabilité de la presse sera máximisée.

Préparation

1. Un opérateur compétent doit inspecter visuellement la presse, pour s'assurer qu'il n'y a pas de fuites ou des dommages ; ce contrôle doit également être effectué au moins une fois par an.
2. Monter le manomètre afin qu'il soit placé dans la position correcte. Le manomètre n'est pas monté pour éviter des dommages au cours 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 27mm. Ne pas utiliser de ruban adhésif ou équivalent. Dans le cas où le manomètre n'est pas dans la position idéale, l'ajustement se fait en désserrant l'écrou inférieur avec une clé plate de 17mm tout en serrant dans le sens inverse avec une clé plate 27mm. Ajuster le manomètre dans la bonne direction et serrer l'écrou inférieur une dernière fois.

3. Brancher l'air comprimé: 6 à 8 bar (88 à 115 psi).

Opération de la presse:

Monter le plateau un peu au dessus de la hauteur de travail souhaitée, poser les rivets de sorte que le jonc d'arrêt du rivet soutienne la colonne et placer des blocs de redressage (supports V) sur le plateau. N.B. si la pression est plus de 14 tonnes (soit 70% de la capacité maximale), la pièce à usiner devra toujours être supportée par les deux blocs de redressage (supports V).

Pour activé l'approche rapide sur la charge, activer la pédale en bas à droite de la presse, en faisant que le piston descende sur la charge à l'aide du system pneumatique d'air de la presse. Dès que la pédale cesse d'être activée, le piston arrête aussi son mouvement. (la pression maximale de la pneumatique d'air est de 0,6 tonnes)

Modèle HP: Pousser la poignée doucement vers l'arrière et le piston retourne.
Modèle FP: Soulever la pédale doucement et le piston retourne.

Ne pas utiliser la presse au-delà de la pression maximale ni de la longueur de course maximale indiquée, car cela risque d'endommager les joints du vérin. Arrêter par consequent d'actionner la poignée pour charge et retour ou la pédale lorsque la presse a attaint sa longueur de course totale.

Entretien:

Vider le séparateur d'eau régulièrement en faisant tourner le bouchon au fond du réservoir. En vidant le séparateur d'eau, tourner dans le sens inverse des aiguilles et se rapeller de serrer le bouchon après avoir vidé.
Un manque de vidange peut provoquer une corrosion du piston et du vérin.
Des dommages entraînés à faute de vider le séparateur d'eau ne seront pas couverts par 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 remplacé si nécessaire tous les ans ou tous les 2 ans.
La presse doit être remplie avec de l'huile hydraulique - du type Castrol Hyspin AWS22 (viscocité 22 à 40°) ou une huile équivalente dotée des mêmes charactéristiques.

Niveau d'huile : HP/FP G6 85-95 mm) en dessous de la plaque supérieure du réservoir d'huile (lorsque le piston est retourné).
Au cours du remplacement ou remplissage de l'huile, il est important d'empêcher que des impuretées ne tombent dans la pompe, car cela pourrait endommager le système hydraulique.
Quantité d'huile : 2.25 litres

UTILISEZ UNIQUEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES !

Mise au rebut:

Lors de la mise au rebut, verser l'huile hydraulique dans un bidon approuvé et deposer dans une station réceptrice agréée.