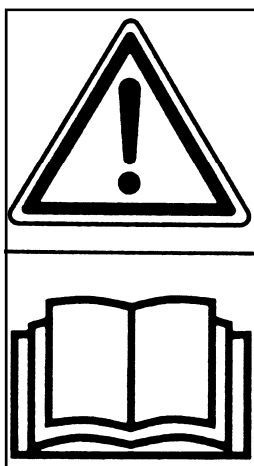


PRESSA IDRAULICA

IT

PRESSE HYDRAULIQUE

FR



**ISTRUZIONI D'USO,  
MANUTENZIONE E RICAMBI**

**ISTRUZIONI ORIGINALI**

Questa pubblicazione non può essere riprodotta, neanche parzialmente, senza l'autorizzazione scritta della OMCN S.p.A.

**MODE D'EMPLOI, ENTRETIEN  
ET PIÈCES DE RECHANGE**

**TRADUCTION DE LA NOTICE ORIGINALE**

Cette publication ne doit pas être reproduite, même partiellement, sans l'autorisation écrite de la société OMCN S.p.A.



**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ ai sensi dell'Art. 12, paragrafo 2. della Direttiva 2006/42/CE**  
 EC DECLARATION OF CONFORMITY in accordance with Art. 12, paragraph 2., Directive 2006/42/EC  
 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG gemäß des Art. 12, Paragraph 2. der Richtlinie 2006/42/EG  
 DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ conformément à la Directive 2006/42/CE, Art. 12, paragraphe 2.  
 DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD con arreglo al Art. 12, parágrafo 2. de la Directiva 2006/42/CE

Noi/We/Wir/Nous/Nosotros:  
 OMCN S.p.A. via Divisione Trentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

**dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto**  
 declare, with sole responsibility on our part, that the product  
 erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, daß das Produkt  
 déclarons, sous notre entière responsabilité, que le produit  
 declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

**Pressa idraulica**  
 Hydraulic press  
 Hydraulische Presse  
 Presse hydraulique  
 Prensa hidráulica

Art.

**N. Lotto**  
 Lot code  
 Partienummer  
 Lot N  
 Numero de lote

**al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti disposizioni legislative:**  
 to which this declaration refers conforms to the following legislative dispositions:  
 auf die sich diese Erklärung bezieht entspricht den folgenden rechtlichen Vorschriften:  
 auquel cette déclaration se réfère est conforme aux dispositions législatives:  
 al que se refiere esta declaración es conforme a las siguientes disposiciones legislativas:

**FAC-SIMILE**

La pressa è stata fabbricata in conformità a quanto previsto dall'Allegato VIII, paragrafo 3., della Direttiva 2006/42/CE.  
 The press was built according Annex VIII, paragraph 3., Directive 2006/42/EC  
 Die Presse war gemäß der Anlage VIII, Paragraph 3 der Richtlinie 2006/42/EG hergestellt  
 La presse a été fabriquée suivant ce qui est prévu par l'Annexe VIII, paragraphe 3., Directive 2006/42/CE  
 La prensa se ha construido según lo previsto por lo anexo VIII, parágrafo 3. de la Directiva 2006/42/CE

**Nome ed indirizzo della persona autorizzata alla costituzione del fascicolo tecnico:**  
 Name and address of the person authorized to compile the technical file:  
 Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:  
 Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :  
 Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico:  
 PAOLO CORTINOVIS, via Divisione Trentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

**Luogo e data:**  
 Place and date:  
 Ort und Datum:  
 Lieu et date:  
 Lugar y fecha:



**Paolo Cortinovis**  
 AMMINISTRATORE  
 MANAGER  
 ADMINISTRATOR  
 ADMINISTRATEUR  
 GERENTE

**FAC-SIMILE DELL'ORIGINALE ALLEGATO ALLA MACCHINA**  
**FAC-SIMILE OF THE ORIGINAL ATTACHED TO THE MACHINE**  
**FAC-SIMILE DE L'ORIGINAL LIVRÉ AVEC LA MACHINE**  
**FAC-SIMILE DES ORIGINALS AN DAS GERÄT ANGESCHLOSSEN IST**

Attenzione durante la consultazione del libretto quando si incontra uno dei seguenti segnali che indicano la presenza di condizioni o situazioni di pericolo più o meno rilevante:

Faire attention, lors de la consultation du manuel, quand on rencontre l'un des symboles qui indiquent la présence de conditions ou de situations plus ou moins dangereuses:



PERICOLO

Il mancato rispetto di questo segnale causa rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.



DANGER

Le non-respect de ce symbole entraîne des risques très graves pour la santé: mort, dommages permanents à moyen et long terme.



AVVERTENZA

Il mancato rispetto di questo segnale può causare rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.



AVERTISSEMENT

Le non-respect de ce symbole peut entraîner des risques très graves pour la santé, mort, dommages permanents à moyen et long terme.



CAUTELA

Il mancato rispetto di questo segnale può causare infortuni o danni alla pressa idraulica.



PRÉCAUTION

Le non-respect de ce symbole peut provoquer des accidents ou des dommages à l'appareil.



AVVERTENZA

Prima di effettuare qualunque operazione con la pressa è necessario leggere e comprendere chiaramente le istruzioni contenute nel presente libretto.



AVERTISSEMENT

Avant d'effectuer tout type d'opération avec l'appareil, il faut lire et prendre adéquatement connaissance des instructions contenues dans ce manuel.

#### TERMINOLOGIA E DEFINIZIONI (Allegato I, Direttiva 2006/42/CE)

«**Pericolo**»: una potenziale fonte di lesione o danno alla salute.

«**Zona pericolosa**»: qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

«**Persona esposta**»: qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

«**Operatore**»: la o le persone incaricate di installare, di far funzionare, di regolare, di pulire, di riparare e di spostare una macchina o di eseguirne la manutenzione.

«**Uso previsto**»: l'uso della macchina conformemente alle informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso.

«**Tecnico specializzato**»: persona incaricata dal costruttore di effettuare particolari operazioni di manutenzione che richiedano una preparazione e competenze specifiche nel campo della meccanica e dell'oleodinamica. Il tecnico specializzato è edotto sugli eventuali rischi presenti sull'apparecchio e sulle modalità da seguire per evitare danni a se stesso o agli altri durante tali interventi di manutenzione.

«**Utilizzatore**»: chiunque acquisti o detenga sotto qualunque forma (prestito d'uso, noleggio, locazione, ecc.) l'apparecchio allo scopo di utilizzarlo nei limiti stabiliti dal costruttore.

#### TERMINOLOGIE ET DEFINITIONS (annexe I, Directive 2006/42/CE)

«**Danger**»: source potentielle de lésion ou de dommage pour la santé

«**Zone dangereuse**»: toute zone à l'intérieur et/ou à proximité d'une machine, où la présence d'une personne pourrait constituer un risque pour la sécurité et la santé de ladite personne.

«**Personne exposée**»: toute personne qui se trouve entièrement ou partiellement en zone dangereuse.

«**Opérateur**»: la ou les personne(s) chargée(s) d'installer, de faire fonctionner, de régler, de nettoyer, de réparer et de déplacer une machine ou d'en assurer l'entretien.


«**Usage prévu**»: l'usage de la machine conformément aux directives fournies dans la notice explicative.

«**Technicien spécialisé**»: personne chargée par le constructeur d'effectuer des opérations d'entretien particulières qui demandent une préparation et des compétences spécifiques dans le domaine de la mécanique et de l'oléo-dynamique. Le technicien spécialisé est informé des éventuels risques que présente l'appareil et sur les modalités à suivre pour éviter tout préjudice à soi et à autrui lors des interventions de ce type.

«**Utilisateur**»: quiconque achète ou détient sous quelque forme que ce soit (prêt, location, etc...) la machine dans le but de l'utiliser dans les limites définies par le constructeur.


Prima dell'utilizzo, in caso le targhette adesive siano allegate al presente libretto, provvedere al posizionamento delle stesse sull'apparecchio secondo quanto illustrato in TAV. 1 rispettando rigorosamente la corrispondenza della numerazione; prima di effettuare l'applicazione dei pittogrammi pulire accuratamente l'area di applicazione. Le targhette sono già applicate dal costruttore.

Avant d'utiliser l'équipement, y appliquer les plaquettes adhésives qui sont jointes au présent manuel en suivant les instructions du TAB. 1 tout en respectant rigoureusement la correspondance de la numérotation; avant d'effectuer l'application des pictogrammes, nettoyer soigneusement la surface d'application. Les plaquettes déjà été appliquées par le fabricant.



**AVVERTENZA**

**La mancata presenza delle targhette adesive causa la decadenza delle condizioni di garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per eventuali danni cagionati dall'uso dell'apparecchio.**



**AVERTISSEMENT**

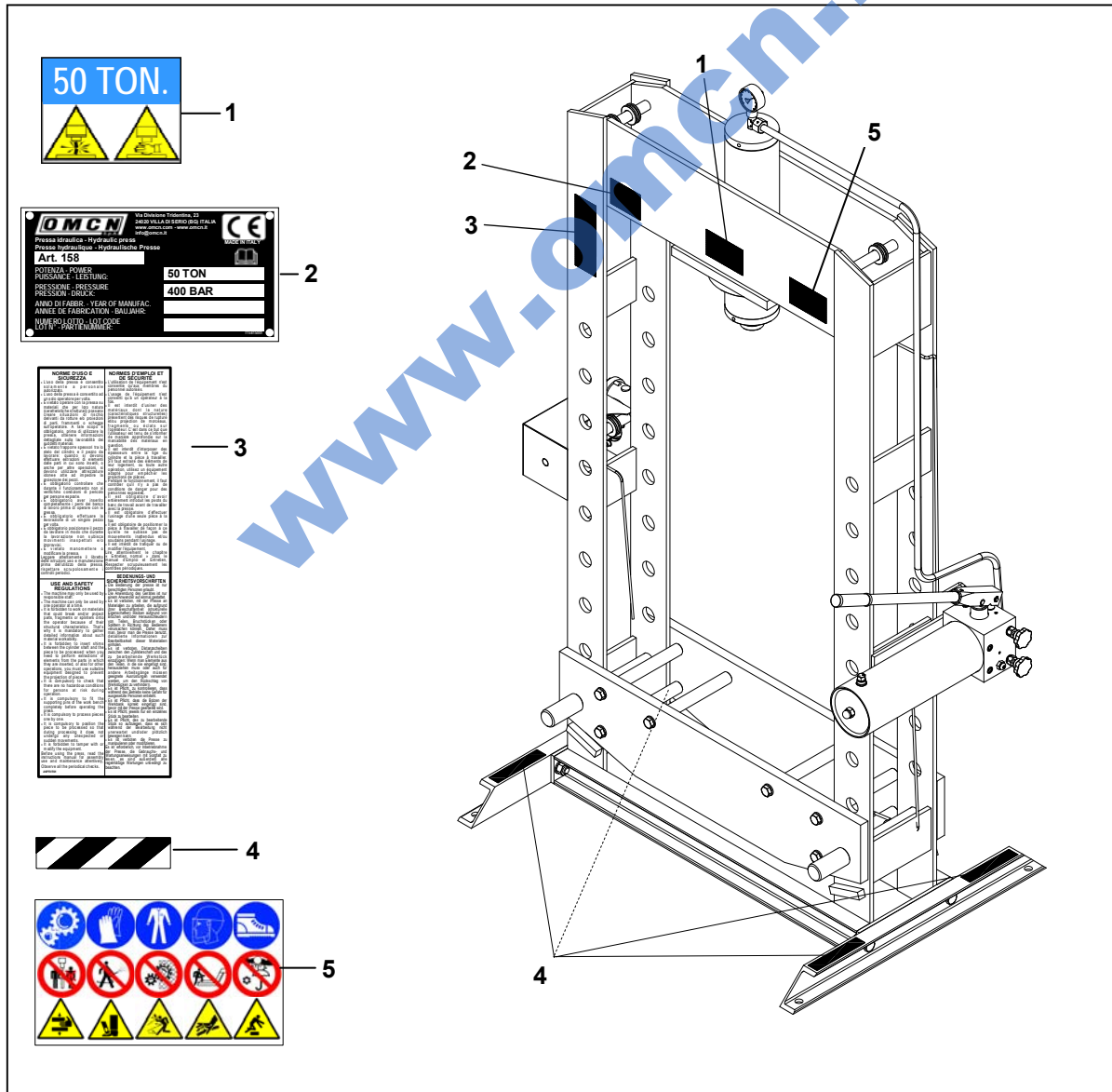
**La non application des plaquettes causera la déchéance des conditions de garantie et la déchéance des responsabilités du constructeur pour tous dommages provoqués par l'utilisation de l'appareil.**

In caso di danneggiamento, sopravvenuta illeggibilità o mancanza delle targhette adesive presenti sull'apparecchio, richiedere alla OMCN S.p.A. la corrispondente etichetta per la necessaria sostituzione. Applicare la targhetta/e sostitutiva/e secondo lo schema illustrato in TAV. 1.

En cas d'endommagement, d'illisibilité survenue ou de perte d'une ou plusieurs étiquettes présentes sur l'appareil, demander à OMCN S.p.A. le N° de position nécessaire pour le remplacement. Appliquer l'étiquette à remplacer selon le schéma reporté sur le TAB. 1.

TAV. 1

TAB. 1



# LIBRETTO ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI

# MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE

## INDICE GENERALE

## TABLE OF CONTENTS

1.0.	GENERALITÀ	1.0.	GÉNÉRALITÉS
1.1.	Descrizione generale	1.1.	Description générale
2.0.	DESTINAZIONE D'USO	2.0.	APPLICATION
2.1.	Usi consentiti	2.1.	Utilisations admises
2.2.	Usi impropri	2.2.	Utilisations impropres
2.3.	Dettaglio del pezzo in lavorazione - Dimensioni massime	2.3.	Détail de la pièce en usinage - Dimensions maximums
2.4.	Targhetta d'identificazione	2.4.	Plaque d'identification
3.0.	NORME GENERALI DI SICUREZZA	3.0.	NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ
3.1.	Abbigliamento e dispositivi di protezione individuale	3.1.	Tenue et dispositifs de protection individuelle
4.0.	CARATTERISTICHE TECNICHE E DISPOSITIVI DI SICUREZZA	4.0.	FICHE TECHNIQUE ET DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ
5.0.	TRASPORTO	5.0.	TRANSPORT
6.0.	DISIMBALLAGGIO	6.0.	DÉBALLAGE
7.0.	MESSA IN SERVIZIO	7.0.	MISE EN SERVICE
7.1.	Area d'installazione	7.1.	Zone d'installation
7.2.	Fissaggio a terra	7.2.	Fixation au sol et mise à niveau
7.3.	Montaggio	7.3.	Montage
8.0.	USO	8.0.	UTILISATION
8.1.	Modalità d'uso	8.1.	Mode d'emploi
8.2.	Funzionamento	8.2.	Fonctionnement
8.3.	Movimentazione banco di lavoro	8.3.	Déplacement du banc de travail
9.0.	MANUTENZIONE ORDINARIA	9.0.	ENTRETIEN ORDINAIRE
10.0.	TABELLA RICERCA GUASTI	10.0.	TABLEAU POUR LA RECHERCHE DES PANNES
11.0.	SCHEMA OLEODINAMICO	11.0.	SCHÉMA OLÉODYNAMIQUE
12.0.	TAVOLE RICAMBI	12.0.	TABLEAU PIÈCES DE RECHANGE ENSEMBLE
12.1.	Lista ricambi	12.1.	Liste des pièces de rechange ensemble
13.0.	PROVE DI COLLAUDO	13.0.	TESTS D'ESSAI
14.0.	ACCANTONAMENTO E RIMESSA IN FUNZIONE	14.0.	STOCKAGE ET REMISE EN FONCTION
15.0.	ROTTAMAZIONE	15.0.	MISE AU REBUT
16.0.	ACCESSORI A RICHIESTA	16.0.	ACCESSOIRES SUR DEMANDE
17.0.	COME ORDINARE UN PEZZO DI RICAMBIO	17.0.	COMMENT COMMANDER UNE PIÈCE DE RECHANGE
18.0.	REGISTRO DI CONTROLLO	18.0.	REGISTRE DE CONTROLE
18.1.	Istruzioni per la compilazione	18.1.	Compilation du formulaire
18.2.	Istruzioni per la conservazione del presente registro	18.2.	Conservation du présent registre
18.3.	Riferimenti normativi	18.3.	Normes de référence
18.4.	Dati identificativi dell'apparecchio	18.4.	Identification de l'appareil
18.5.	Dati relativi al primo proprietario	18.5.	Premier propriétaire
18.6.	Registrazione trasferimenti di proprietà	18.6.	Transferts de propriété
18.7.	Registrazione interventi di manutenzione ordinaria	18.7.	Registre des interventions entretien ordinaire
18.8.	Verifica periodica e registrazione interventi	18.8.	Contrôle périodique et registre des interventions
18.9.	Registrazione della riparazione guasti e sostituzione parti	18.9.	Chronologie dépannages et remplacements pièces



**AVVERTENZA**

Il presente libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI costituisce parte integrante del prodotto, conservarlo con cura per permetterne la consultazione durante la vita del prodotto stesso.

In caso di smarrimento o danneggiamento si possono richiedere ulteriori copie alla OMCN S.p.A.

Nel caso di cambiamento di proprietà dell'apparecchiatura fornire con essa anche il presente libretto.

Il manuale deve essere custodito per tutta la vita dell'apparecchiatura, non deve essere manomesso e deve essere conservato in un luogo protetto da umidità e calore.

Per qualunque dubbio inerente l'uso e la manutenzione dell'apparecchio rivolgersi alla OMCN S.p.A.

La mancata applicazione delle prescrizioni indicate nel presente manuale causa la decadenza delle condizioni di garanzia.

Prima di effettuare qualunque operazione sull'apparecchiatura è obbligatorio leggere scrupolosamente le istruzioni contenute nel presente libretto in quanto questo contiene importanti informazioni riguardanti la sicurezza d'uso e la manutenzione dello stesso.

Oltre alle istruzioni contenute nel presente libretto è obbligatorio attenersi a tutte le disposizioni legislative e linee guida in materia di prevenzione e sicurezza sul lavoro in vigore nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura.

Il montaggio, la messa in funzione, la manutenzione, la verifica periodica dell'apparecchio devono essere effettuate da personale autorizzato, professionalmente qualificato, appositamente formato a svolgere dette operazioni.

Il Libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI deve essere sempre conservato nelle immediate vicinanze dell'apparecchiatura in modo che sia consultabile dal personale autorizzato all'installazione, all'uso, alla manutenzione e pulizia dell'apparecchiatura stessa.

La OMCN S.p.A. declina ogni e qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti al mancato rispetto delle istruzioni contenute nel presente libretto.

Il presente libretto contiene le informazioni ritenute necessarie per utilizzare in sicurezza il seguente modello di pressa idraulica:

– Art. 158

prodotto dalla:

**OMCN S.p.A.**  
**Via Divisione Tridentina n. 23**  
**24020 Villa di Serio (BG)**  
**Italia.**



**AVERTISSEMENT**

Le présent manuel INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE fait partie intégrante du produit; gardez-le avec soin pour toute consultation tout au long de la durée de vie du produit.

En cas de perte ou d'endommagement du présent manuel demander d'autres copies du manuel à OMCN S.p.A.

En cas de changement de propriété de l'équipement, fournir aussi le présent manuel avec l'appareil.

Conservez cette notice tout au long de la vie de l'équipement dans un lieu frais et non humide. Il est interdit de la modifier et/ou l'abîmer.

Pour tout doute inhérent au montage, à la mise en service, à l'emploi et à l'entretien de l'appareil, s'adresser à OMCN S.p.A.

Toute infraction aux recommandations de la présente notice signifie l'annulation des conditions de garantie.

Avant d'effectuer n'importe quelle opération sur l'équipement, il est obligatoire de lire scrupuleusement les instructions contenues dans le présent manuel, car ce dernier contient des informations importantes sur la sécurité d'emploi, et la mise en service de l'équipement.

Outre les instructions contenues dans le manuel mentionné ci-dessus, il est obligatoire de respecter toutes les dispositions légales et lignes de conduites prévues en matière de prévention et de sécurité sur le lieu de travail en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.

Montage, mise en marche, entretien et contrôle périodique de l'appareil doivent être effectués par un personnel autorisé, qualifié de niveau professionnel, et spécialement formé pour mener à bien ce type d'opérations.

Le présent manuel INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE doit toujours être conservée à proximité immédiate de la machine de manière à être aisément consultée par le personnel autorisé à l'installation, l'utilisation, l'entretien et le nettoyage de la machine en question.

OMCN S.p.A. décline toute responsabilité pour tous les dommages directs ou indirects causés à des personnes, des animaux ou des choses, dus au non-respect des instructions qui sont contenues dans ce manuel.

Ce manuel contient toutes les informations considérées comme nécessaires pour pouvoir en toute sécurité utiliser Presse hydraulique:

– Art. 158

produits par:

**OMCN S.p.A.**  
**Via Divisione Tridentina n. 23**  
**24020 Villa di Serio (BG)**  
**Italia.**

In particolare nel libretto si riporta:

- il riepilogo delle indicazioni previste per la marcatura,
  - le condizioni di utilizzazione previste,
  - le istruzioni per eseguire il trasporto e la messa in funzione,
  - le caratteristiche tecniche principali,
  - le informazioni relative alla postazione di lavoro e ai comandi,
  - le istruzioni per l'utilizzazione in sicurezza,
  - le avvertenze sugli usi impropri o non autorizzati,
- 
- istruzioni per eseguire le operazioni di manutenzione,
  - gli schemi funzionali,
  - la tavola relativa ai pezzi di ricambio.

Inoltre le pagine finali del presente libretto devono essere utilizzate quale *Registro di controllo* allo scopo di permettere la registrazione di:

- trasferimenti di proprietà,
- operazioni di manutenzione ordinaria,
- operazioni periodiche di verifica e controllo,
- sostituzione di componenti, elementi strutturali, dispositivi di sicurezza o parti di essi.

La OMCN S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose provocati da comportamenti e/o usi non corretti della macchina derivanti da errata comprensione della traduzione del presente libretto rispetto alla versione originale in lingua italiana.

Il costruttore avendo adempiuto alle prescrizioni previste dalle disposizioni legislative vigenti provvede ad immettere l'apparecchio sul mercato accompagnato da:

- libretto istruzione d'uso,
- marcatura CE,
- dichiarazione CE di conformità.

En particulier, le manuel contient:

- le résumé des indications prévues pour le marquage,
- les conditions d'utilisation prévues,
- les instructions pour effectuer le transport et la mise en service,
- les principales caractéristiques techniques,
- les informations relatives au poste de travail et aux commandes,
- les instructions pour l'utilisation en sécurité,
- les avertissements sur les utilisations incorrectes ou non autorisées,
- les instructions pour exécuter les opérations d'entretien,
- les schémas fonctionnels,
- le tableau relatif aux pièces de rechange.

Les dernières pages de la notice font office de *Registre de contrôle* pour mémoire des:

- transferts de propriété,
- opérations d'entretien ordinaire,
- contrôles périodiques,
- remplacement de pièces, éléments structurels, dispositifs de sécurité ou leurs composants.

OMCN S.p.A. décline toute responsabilité pour tous dommages éventuels à des personnes ou à des choses provoqués par des comportements et/ou des usages de la machine incorrects dérivant d'une compréhension erronée de la traduction du présent manuel par rapport à la version originale en langue italienne.

Le constructeur se conforme aux normes en vigueur et joint à l'appareil à sa mise sur le marché :

- manuel d'instructions,
- label CE,
- déclaration CE de conformité.

www.omcn.it

1.1.  
Descrizione generale

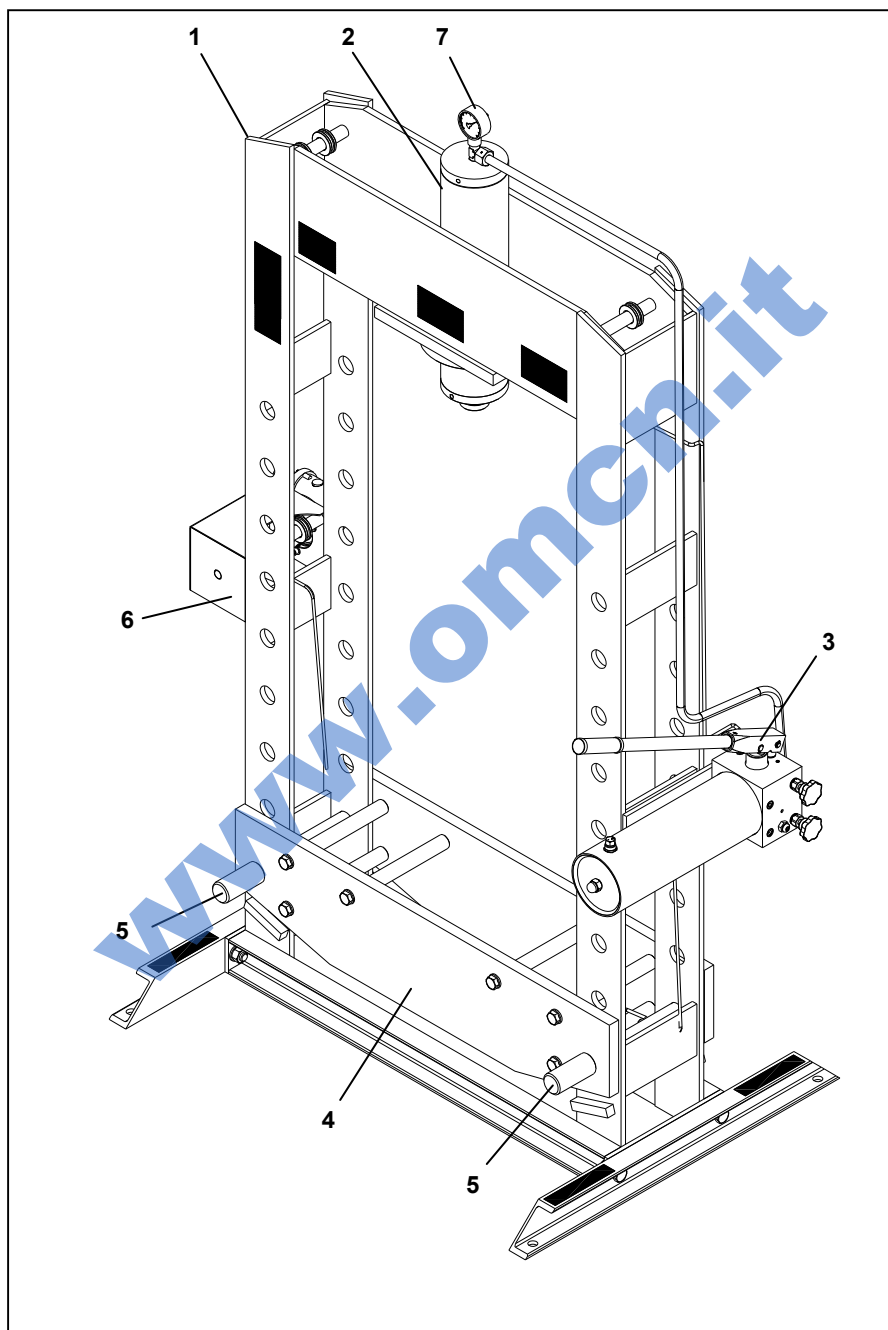
1.1.  
Description générale

L' Art. 158 è una pressa idraulica, ad azionamento manuale, progettata e realizzata per essere utilizzata secondo quanto riportato nel paragrafo 2.0.—destinazione d'uso.  
La salita e la discesa dello stelo del cilindro è ottenuta per mezzo di una pompa manuale.

L' Art. 158 est une presse hydraulique à actionnement manuel, conçue et réalisée pour être utilisée selon les indications du paragraphe 2.0.- usage prévu.  
La descente et la montée de la tige du cylindre sont produites par une pompe manuelle.

TAV. 2

TAB. 2



- 1) Telaio
- 2) Cilindro
- 3) Pompa manuale
- 4) Banco di lavoro
- 5) Perni del banco di lavoro
- 6) Argano
- 7) Manometro

- 1) Châssis
- 2) Cylindre
- 3) Pompe à main
- 4) Banc de travail
- 5) Pivots du banc de travail
- 6) Treuil
- 7) Manomètre



## 2.0. DESTINAZIONE D'USO

Nella destinazione d'uso sono indicati gli usi consentiti per i quali il fabbricante ha progettato e costruito la pressa.

Solo il rispetto rigoroso degli usi consentiti garantisce all'operatore e alle persone esposte un utilizzo sicuro della pressa e a tal fine sono anche stati individuati gli usi impropri ragionevolmente prevedibili che il fabbricante, sulla base della propria esperienza, ha individuato nell'uso della pressa.

Per tale motivo, nei paragrafi successivi, oltre agli usi consentiti sono riportati, a titolo non esaustivo ma esemplificativo, anche gli usi impropri ragionevolmente prevedibili.

## 2.0. APPLICATION

Les utilisations admises par le fabricant qui a développé et construit la machine sont listées dans les domaines d'application.

L'utilisation de l'appareil n'est sécurisée que si l'utilisateur ainsi que toute personne exposée se tiennent rigoureusement aux utilisations admises. C'est dans ce but que le fabricant a aussi listé, en se basant sur sa propre expérience, les utilisations impropres raisonnablement prévisibles.

Ainsi les paragraphes suivants listent non seulement les utilisations admises mais aussi, à titre illustratif et non exhaustif, les utilisations impropres raisonnablement prévisibles.

### 2.1. Usi consentiti

La pressa idraulica è stata progettata e fabbricata per effettuare:

- Raddrizzatura di pezzi di media dimensioni;
- Aggiustaggio di componenti meccanici da ripristinare utilizzando idonei utensili;
- Pressatura di singoli pezzi metallici compatti e non fragili.

La potenza massima è: **50 Ton**



**Gli usi non espressamente indicati nel presente libretto sono da considerarsi impropri e quindi vietati: il costruttore declina qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti da un uso improprio dell'apparecchio.**



**Les utilisations qui ne sont pas indiquées expressément dans ce manuel sont à considérer comme impropres, et donc interdites: le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages, directs ou indirects, aux personnes, animaux ou choses provoqués par l'utilisation improprie de l'appareil.**

### 2.1. Utilisations admises

La presse hydraulique est conçue et fabriquée pour les usages suivants :

- Redressage de pièces de moyennes dimensions
- Ajustage de composants mécaniques à récupérer au moyen d'outils adéquats;
- Pressage d'une pièce métallique à la fois, compacte et non fragile.

Sa puissance maximum est de : **50 Tonnes**

### 2.2. Usi impropri

La pressa, per sua costruzione, si può prestare per usi diversi non previsti dal fabbricante nel progetto e che possono dare luogo a situazioni di pericolo. A tale scopo sono di seguito elencate a titolo esemplificativo e non limitativo alcune tipologie di usi non consentiti, compresi gli usi impropri ragionevolmente prevedibili.

Per tale motivo è fatto divieto tassativo di effettuare:

- Lavorazioni di qualsiasi tipo su materiali che per loro natura (caratteristiche strutturali) possono creare situazioni di rischio derivanti da rotture e/o proiezioni di parti, frammenti o schegge;
- Qualsiasi operazione su molle, ammortizzatori e componenti affini;
- lavorazioni cicliche;
- produzioni di serie;
- operazioni di piegatura;
- operazioni di stampaggio;
- operazioni di imbutitura;
- lavorazioni di parti contenenti liquidi;
- lavorazioni di parti contenenti materiali pericolosi (esplosivi, infiammabili, ecc.);
- Lavorazioni su materiali che possano deflagrare o esplodere;
- lavorazioni di parti fuse;
- Operazioni di estrazione di cuscinetti, spine o perni senza utilizzare appositi attrezzi atti ad impedire la proiezione di pezzi;
- L'installazione della pressa in ambienti in cui possano svilupparsi atmosfere potenzialmente esplosive.

### 2.2. Utilisations impropres

La presse, de par sa constitution, se prête à des utilisations non prévues par le fabricant et qui peuvent donner lieu à des situations dangereuses. C'est pourquoi vous trouvez ci-dessous une liste non exhaustive et à titre d'exemple d'usages impropres, y compris les usages impropres raisonnablement prévisibles.

Il est interdit de :

- Tous travaux sur des matériaux qui par leur nature (caractéristiques structurelles) peuvent créer des situations de risques dérivants de rupture et/ou projections de morceaux, fragments ou éclats;
- Toutes opérations sur ressorts, amortisseurs et composants similaires;
- Travaux cycliques;
- Production en série;
- Pliage;
- Moulage;
- emboutissage;
- Travaux sur pièces contenant des liquides;
- Travaux sur pièces contenant des matériaux dangereux (explosifs, inflammables, etc.);
- Travaux sur matériaux à risques de déflagration ou explosion;
- Travaux sur pièces en fusion;
- Extraction de roulements, goupilles ou axes à moins de se servir d'accessoires adéquats pour empêcher la projection d'éléments;
- L'installation de la presse dans des locaux ou peuvent se créer un environnement à risque d'explosion.

### 2.3. Dettaglio del pezzo in lavorazione dimensione massime

Le dimensioni massime ammissibili per il pezzo in lavorazione si possono ottenere facendo riferimento alla TAV. 3 in cui è rappresentata la pianta di una sezione della pressa, sezione effettuata rispetto a un piano parallelo al piano del banco di lavoro e posto tra lo stesso banco di lavoro e il cilindro.

Occorre considerare:

- come larghezza massima, la larghezza massima consentita dalla luce fra le spalle laterali della struttura della pressa (misura A TAV. 3).
- come profondità massima del pezzo la distanza esistente tra i margini più esterni delle due spalle del banco di lavoro della pressa (misura B TAV. 3).

L' area sopra delimitata rappresenta la zona di lavoro.

### 2.3. Détail de la pièce en usinage - Dimensions maximums

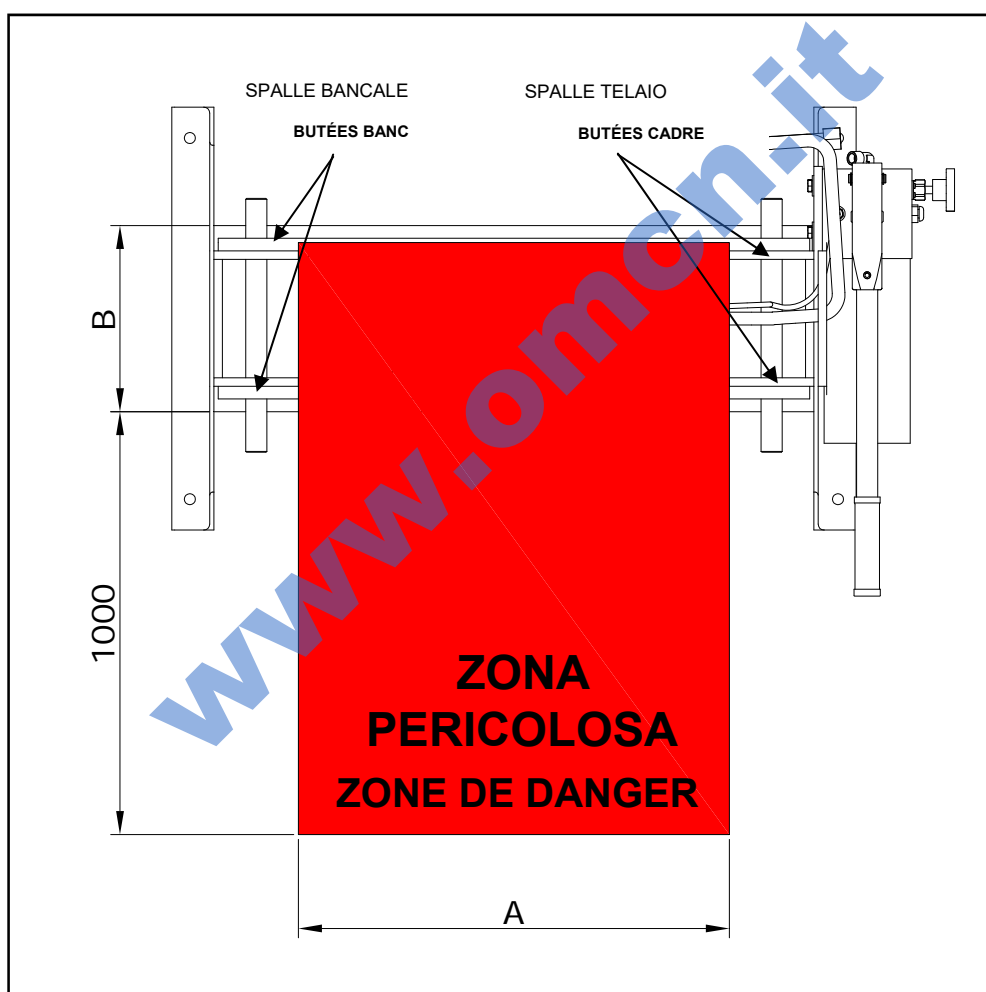
On peut obtenir les dimensions admissibles maximums pour la pièce à usiner en se référant au TAB. 3, qui représente la vue en coupe de la presse sur une section effectuée par rapport à un plan parallèle au plan de la table d'usinage et situé entre la table et le cylindre.

Il faut considérer:

- en tant que largeur maximum, la largeur maximum admissible par l'espace entre les épaulements latéraux de la structure de la presse (mesure A TAB. 3).
- en tant que profondeur maximum de la pièce, la distance entre les marges les plus externes des deux épaulements de la table d'usinage de la presse (mesure B TAB. 3).

la zone délimitée ci-dessus représente la zone de travail.

TAV. 3



TAB. 3



Evitare sforzi gravosi durante le operazioni di carico e scarico manuale dei pezzi in lavorazione.

Eventuali movimentazioni di parti pesanti (massa maggiore di 25 kg) devono essere effettuate attraverso l'uso di mezzi appropriati (carrelli elevatori, gru) impiegando dispositivi ed accessori di sollevamento (cinghie, catene, ganci, etc.) di caratteristiche e stato d'uso perfettamente idonei allo scopo.



Éviter d'effectuer des efforts excessifs pendant les opérations de chargement et déchargement manuels des pièces en usinage.

Tout déplacement de pièces lourdes (masse supérieure à 25 kg) devra être effectué au moyen d'engins appropriés (chariots élévateurs, grues) et avec des dispositifs et des accessoires de levage (courroies, chaînes, crochets, etc.) présentant des caractéristiques et des conditions d'emploi parfaitement adaptées au but pour lequel ils sont utilisés.



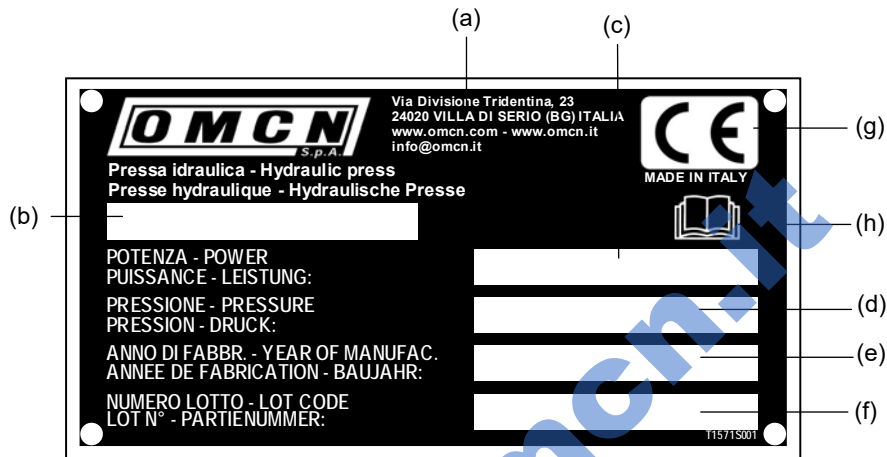
È vietato alterare in qualsiasi modo, manomettere o asportare la targhetta di identificazione della macchina. Mantenere la targhetta sempre ben pulita in modo tale che i dati riportati nella stessa risultino sempre ben leggibili.



Il est interdit de modifier, falsifier ou retirer la plaque d'identité de la machine. La plaque doit toujours être propre afin que les inscriptions soient parfaitement lisibles.

TAV. 4

TAB. 4



Ogni pressa è dotata di una targhetta di identificazione del costruttore (TAV. 4) applicata alla macchina secondo quanto indicato in TAV. 1.

Nella targhetta di identificazione del costruttore sono riportati i seguenti dati:

- a) Generalità, indirizzo completo del costruttore.
- b) Modello della pressa.
- c) Potenza (forza di spinta in tonnellate).
- d) Pressione di esercizio in BAR.
- e) Anno di fabbricazione.
- f) N° di lotto.
- g) Marcatura CE.
- h) Prima di utilizzare l'apparecchio è obbligatorio leggere e comprendere le istruzioni contenute nel Libretto Istruzioni d'uso, manutenzione e ricambi.

Tous les appareils sont munis d'une plaquette d'identification du fabricant (TAB. 4) appliquée sur la machine suivant les indications du TAB. 1.

Sur la plaquette d'identification du fabricant sont indiquées les données suivantes:

- a) Généralités, adresse complète du fabricant.
- b) Modèle de la presse.
- c) Puissance (force de poussée en tonnes).
- d) Pression d'exercice en BARS.
- e) Année de fabrication
- f) Numéro de lot.
- g) Marquage CE.
- h) Avant d'utiliser l'appareil, assurez-vous d'avoir lu et parfaitement compris les instructions du manuel d'utilisation, entretien et pièces de rechange.



PERICOLO

Rispettare rigorosamente le norme generali di sicurezza e prevenzione infortuni di seguito elencate.



DANGER

Respecter rigoureusement les normes générales de sécurité et de prévention des accidents décrites ci-dessous.

### L'USO DELLA PRESSA È CONSENTITO:

- **L'uso della pressa è consentito** solo a personale autorizzato, in buono stato di salute, responsabile ed appositamente addestrato sugli usi consentiti e sui rischi presenti sulla stessa.
- **L'uso della pressa è consentito** solo ad operatori ed utilizzatori che abbiano letto completamente, compreso e perfettamente assimilato quanto contenuto nel presente libretto.
- **L'uso della pressa è consentito** solamente all'interno di locali chiusi al riparo dagli agenti atmosferici: neve, pioggia, vento, ecc.
- **L'uso della pressa è consentito** ad un solo operatore per volta; è **vietato** utilizzare l'apparecchio in due o più persone contemporaneamente.

### È OBBLIGATORIO:

- **È obbligatorio** verificare che la superficie su cui si intende installare l'apparecchiatura sia solida, orizzontale, piana, pulita, perfettamente livellata e in grado di sopportare i carichi che gravano su di essa.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchiatura, verificare che l'area di lavoro sia adeguatamente illuminata (luogo sufficientemente illuminato ma non sottoposto ad abbagliamenti o luci intense).
- **È obbligatorio**, prima di utilizzare la pressa, essere a conoscenza delle condizioni di lavorabilità dei materiali onde evitare, durante le operazioni, la proiezione di schegge o di parti del materiale dalla zona di lavoro.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchio, accertarsi che l'apparecchiatura sia integra in caso contrario è vietato operare con l'apparecchiatura.
- **È obbligatorio** controllare che durante il funzionamento non si verifichino condizioni di pericolo per persone esposte. In caso si manifestassero tali condizioni arrestare immediatamente l'utilizzo dell'apparecchiatura ed allontanare le persone.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare, accertarsi del perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza installati: in caso di malfunzionamento è **vietato** operare con l'apparecchio.
- **È obbligatorio** aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa.
- **È obbligatorio** quando si rilevano rumorosità non abituali o anomalie di funzionamento interrompere immediatamente ogni azionamento in corso e ricercare la causa di tali irregolarità.  
**In caso di dubbio evitare operazioni improprie rivolgendosi al servizio di assistenza tecnica del costruttore.**
- **È obbligatorio** effettuare la lavorazione di un singolo pezzo per volta, durante tale lavorazione il banco di lavoro deve essere sgombro da qualsiasi altro oggetto
- **È obbligatorio** posizionare il pezzo da lavorare in modo che durante la lavorazione non subisca movimenti inaspettati e/o improvvisi.
- **È obbligatorio** sorvegliare costantemente la zona di lavoro durante l'utilizzo della macchina.

### L'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT N'EST CONSENTIE:

- **L'utilisation de l'équipement n'est consentie** qu'aux membres du personnel autorisés qui ont été spécialement instruits et autorisés, et qui sont en bonne condition de santé.
- **L'usage de l'équipement n'est consenti** qu'aux opérateurs et utilisateurs ayant entièrement lu, compris et parfaitement assimilé le contenu de la présente notice.
- **L'utilisation de l'équipement n'est permise** qu'à l'intérieur de locaux fermés, à l'abri des agents atmosphériques: neige, pluie, vent, etc.
- **L'usage de l'équipement, n'est consenti** qu'à un opérateur à la fois ; **il est interdit** d'utiliser l'appareil à deux ou plusieurs personnes à la fois.

### IL EST OBLIGATOIRE:

- **Il est obligatoire** de vérifier que la surface sur laquelle on envisage d'installer l'équipement est solide, horizontale, plate, propre, parfaitement nivelée en gré de supporter les charges qui gravent sur elle.
- Avant de démarrer les opérations avec l'appareil, **vérifiez impérativement** que la zone d'utilisation est correctement éclairée (lieu bénéficiant d'un éclairage suffisant mais non soumis à lumières intenses ou aveuglantes).
- il est obligatoire, avant d'utiliser la presse, de connaître les caractéristiques des matériaux afin d'éviter toute projection d'éclats ou de morceaux de matériaux dans la zone de travail au cours des opérations.
- **Il est obligatoire**, avant de commencer à travailler avec l'appareil, de s'assurer qu'il est en bon état, faute de quoi, il sera interdit de l'utiliser.
- Pendant le fonctionnement, **il faut contrôler** qu'il n'y a pas de conditions de danger pour des personnes exposées. Si c'est le cas, arrêter immédiatement la machine et éloigner les personnes.
- **Il est obligatoire**, avant d'utiliser la machine, de s'assurer que les dispositifs de sécurité installés fonctionnent correctement: en cas de défaut de fonctionnement, **il est interdit** d'effectuer aucune opération avec la machine.
- **Il est obligatoire** d'avoir entièrement introduit les pivots du banc de travail avant de travailler avec la presse.
- **Il est obligatoire**, quand on relève des bruits inhabituels ou des anomalies de fonctionnement, d'interrompre immédiatement tout actionnement en cours, et de rechercher la cause de ces irrégularités.  
**En cas de doute, éviter d'effectuer des opérations impropres et s'adresser au service d'assistance technique du fabricant.**
- **Il est obligatoire** d'effectuer l'usinage d'une seule pièce à la fois ; pendant cet usinage, le banc de travail doit être dégagé de tout autre objet.
- **Il est obligatoire** de positionner la pièce à travailler de façon à ce qu'elle ne subisse pas de mouvements inattendus et/ou soudains pendant l'usinage.
- **Il est obligatoire** de surveiller en permanence la zone de travail pendant l'utilisation de la machine.

- **È obbligatorio** chiudere il volantino solo con le dita, utilizzare una forza maggiore rovinerebbe la tenuta del volantino.
- **È obbligatorio**, per le operazioni di manutenzione, utilizzare esclusivamente ricambi originali della OMCN S.p.A. Il costruttore declina ogni e qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di ricambi ed accessori non originali. L'uso di ricambi non originali comporta inoltre l'automatica perdita della garanzia.

## È VIETATO:

- **È vietato** utilizzare la pressa in modo improprio o errato, essa deve essere impiegata esclusivamente secondo quanto indicato nel paragrafo 2.0. - DESTINAZIONE D'USO.
- **È vietato** la rimozione delle protezioni o dei pittogrammi di sicurezza o la manomissione dei dispositivi di sicurezza installati sull'apparecchiatura, ciò comporta una violazione delle Norme Europee sulla sicurezza.
- **È vietato** avvicinarsi all'area di lavoro durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** utilizzare la pressa come morsa o come banco di lavoro, a tal fine è vietato utilizzare utensili e/o apparecchiature (trapani, saldatrici, frese, ecc..) sul pezzo da lavorare o in lavorazione quando questo è posizionato sulla macchina.
- **È vietato** utilizzare dispositivi aggiuntivi sulla leva della pompa, quali prolunghe per aumentare la forza di lavoro.
- **È vietato** frapporre spessori tra lo stelo del cilindro e il pezzo da lavorare: quando si devono effettuare estrazioni di elementi dalle parti in cui sono inseriti, o anche per altre operazioni, si devono utilizzare attrezzature idonee atte ad impedire la proiezione dei pezzi.
- **È vietato** esporre la pressa a getti d'acqua.
- **È vietato** sedersi, salire o arrampicarsi sulla pressa (TAV. 5).
- **È vietato** utilizzare la pressa se la temperatura ambiente è inferiore a 5°C o superiore a 40°C.
- **È vietato** manomettere o modificare la pressa: qualsiasi manomissione o modifica effettuata sulla pressa è causa della automatica e immediata perdita della garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per danni diretti o indiretti causati da tali manomissioni o modifiche.
- **È vietato** l'utilizzo della pressa nei seguenti casi:
  - in ambienti in cui possano svilupparsi atmosfere potenzialmente esplosive,
  - a bordo di navi,
  - in prossimità di alimenti.
- **È vietato** utilizzare accessori che non siano fornibili dalla OMCN S.p.A.

- **Il est obligatoire** de fermer le volant à main uniquement avec les doigts car utiliser une force supérieure risquerait d'abîmer l'étanchéité du volant à main.
- Pour les opérations d'entretien, **il faut utiliser** exclusivement des pièces de rechange d'origine OMCN; le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation d'accessoires non d'origine. L'utilisation de pièces de rechange non d'origine entraîne la perte automatique de la garantie.

## IL EST INTERDIT:

- **Il est interdit** d'utiliser l'équipement de manière impropre ou erronée; l'appareil doit être utilisé exclusivement comme il est indiqué au paragraphe 2.0. - APPLICATION.
- **Il est interdit** d'ôter les protections, les pictogrammes de sécurité ou d'altérer les dispositifs de sécurité montés sur l'appareil : ceci est une violation des Normes de sécurité Européennes.
- **Il est interdit** de s'approcher de la zone de travail pendant l'utilisation de la machine.
- **Il est interdit** d'utiliser la presse comme étau ou plan de travail. De même qu'il est interdit de se servir d'outils et/ou appareils (perceuses, soudeuses, fraiseuses, etc...) sur la pièce à façonner ou en cours d'élaboration lorsque celle-ci est posée sur la machine.
- **Il est interdit** d'utiliser des dispositifs supplémentaires sur le levier de la pompe - tels que des rallonges - pour augmenter la force de travail.
- **Il est interdit** d'intercaler des épaisseurs entre le vérin et la pièce à presser : si vous devez extraire une pièce encastrée vous devez vous servir d'accessoires adéquats pour empêcher la projection d'éléments. Cette recommandation est valable pour toute autre type d'opérations.
- **Il est interdit** d'exposer la presse à des projections d'eau.
- **Il est interdit** de s'asseoir, de monter ou de s'agripper à la presse (TAB. 5).
- **Il est interdit** d'utiliser l'équipement si la température ambiante est inférieure à 5°C ou supérieure à 40°C.
- **Il est interdit** de trafiquer ou de modifier l'équipement: toute altération ou modification effectuée sur l'équipement comporte la perte automatique et immédiate de la garantie, et décharge le fabricant de toute responsabilité pour les dommages directs ou indirects causés par ces altérations ou modifications.
- **Ne pas utiliser** l'appareil:
  - en environnement où peuvent émaner des vapeurs explosives,
  - à bord d'un bateau,
  - à proximité d'aliments,
- L'usage d'accessoires non disponibles auprès d'OMCN S.p.A est **strictement interdit**.



### 3.1. Abbigliamento e dispositivi di protezione individuale

Per operare con l'apparecchio in condizioni di sicurezza è obbligatorio utilizzare un abbigliamento adeguato all'apparecchio e all'ambiente di lavoro:

- non indossare abiti larghi, cravatte, sciarpe ed altri indumenti simili che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili dell'apparecchio.
- I capelli lunghi vanno raccolti, le estremità delle maniche devono essere strette, evitando di indossare orologi, anelli, collane ed altri oggetti che possono arrecare danni alla persona che li indossa.
- utilizzare calzature antinfortunistiche, elmetto protettivo per la testa, guanti protettivi per le mani, occhiali di protezione e, in caso di presenza nell'ambiente di un livello di rumore non inferiore a 85 dB(A), cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

In ogni caso fare riferimento alle disposizioni di sicurezza previste per l'ambiente di lavoro del paese in cui deve operare l'apparecchio.

### 3.1. Tenue et dispositifs de protection individuelle

Pour opérer sur l'appareil en conditions de sécurité, il est obligatoire d'utiliser un habillement adéquat à l'appareil et au milieu de travail:

- ne pas porter d'habits larges, de cravates, d'écharpes, ni tout autre vêtement similaire qui pourrait se prendre dans les parties mobiles de l'équipement.
- Les cheveux longs doivent être attachés, les extrémités des manches doivent être étroites, il faut éviter de porter des montres, des bagues, des colliers et tous autres objets qui pourraient causer des dommages à la personne qui les porte.
- Utilisez chaussures et casques de sécurité, gants de protection pour les mains, lunettes de protection et dans un environnement soumis à un niveau sonore égal ou supérieur à 85 dB(A), casques ou autres dispositifs de protection auditive.

En tout cas, suivre les dispositions de sécurité pour le milieu de travail qui sont prévues par le pays où l'équipement doit opérer.

TAV. 6

TAB. 6

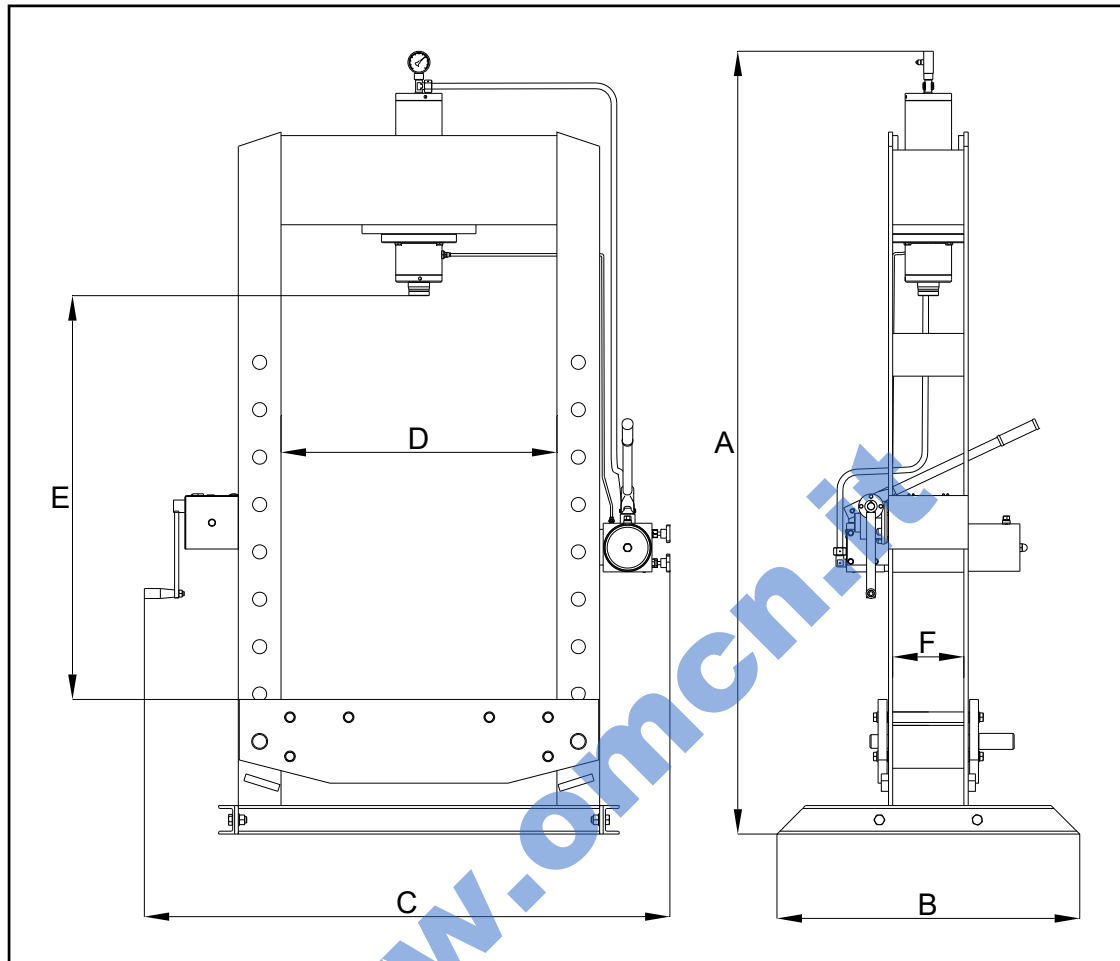


Tabella 1

Tableau 1

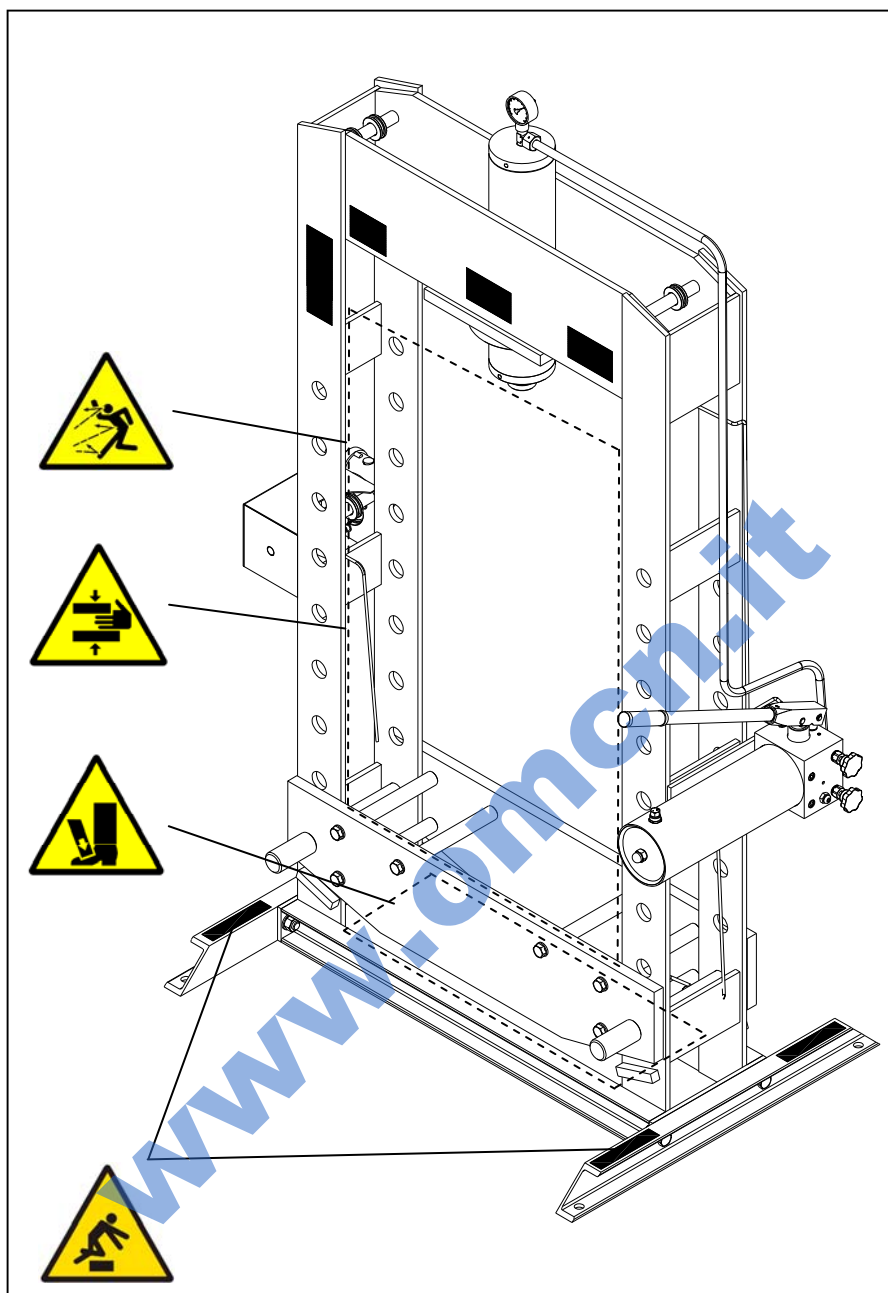
Modello Modèle	Potenza Puissance [TON]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	Corsa pistone Course piston [mm]	Peso Poids [kg]	Area di Installazione Zone d'installation [mm x mm]
Art. 158	50	2110	850	1420	770	1135	210	190	445	3000x2500

- Funzionamento mediante azionamento manuale della pompa oleodinamica a due velocità; tale accorgimento consente una velocità rapida in avvicinamento e lenta nella fase di lavoro.
- La forza massima di azionamento della leva della pompa è inferiore a 400 N.
- Valvola di massima pressione per il controllo e la protezione del circuito oleodinamico.
- Finecorsa meccanico a fondo corsa del cilindro.
- Argano per la movimentazione del bancale.
- Manometro per la lettura della pressione di lavoro.
- Salvapiedi.

- Fonctionnement par actionnement manuel de la pompe oléodynamique à deux vitesses ; cette disposition permet une vitesse rapide en approche et lente dans la phase de travail.
- La force maximum demandée pour actionner la tige est inférieure à 400 N.
- Soupape de pression maximum pour le contrôle et la protection du circuit hydraulique.
- Présence d'arrêts mécaniques de fin de course à la fin des mouvements du cylindre.
- Treuil pour le mouvement de la table.
- Manomètre pour lire la pression de travail.
- Protection des pieds.

TAV. 6A

FIG. 6A







PERICOLO

È obbligatorio, ai fini del trasporto, fissare adeguatamente la pressa in modo da evitare spostamenti sul pianale del veicolo o del mezzo.



DANGER

pour le transport il est obligatoire de fixer adéquatement la machine de façon à éviter tous déplacements sur la plage arrière du véhicule ou du moyen de transport.

La macchina viene fornita imballata avvolta in un foglio plastificato in Pluriboll per proteggerla efficacemente durante il trasporto e la movimentazione.

La machine est fournie emballée et enveloppée dans un film à bulles afin de la protéger efficacement pendant le transport et la manutention.

Il trasporto della macchina imballata deve essere effettuato seguendo le istruzioni di seguito elencate.

Le transport de la presse emballée doit être effectué en suivant les instructions reportées ci-après.

- La pressa deve essere sempre protetta dall'esposizione agli agenti atmosferici ricoprendola con nylon o materiale equivalente.
- Verificare che gli angoli alle estremità siano protetti con materiale idoneo (Pluriboll - Cartone).
- È vietato utilizzare funi metalliche per il sollevamento della pressa.
- Nelle operazioni di sollevamento è obbligatorio imbragare la pressa con cinghie di almeno 1000 mm di lunghezza con carico massimo di lavoro superiore a 1500 kg.
- Verificare che il banco di lavoro sia fissato in modo stabile al telaio della pressa.

- La presse doit toujours être protégée de l'exposition aux agents atmosphériques. Pour ce faire, la recouvrir de nylon ou d'un matériel équivalent.
- Vérifier que les arêtes sont protégées avec du matériau adéquat (Pluriboll - Carton).
- Il est interdit d'utiliser des câbles métalliques pour le levage de la presse.
- Pendant les opérations de levage, il est obligatoire d'éliminer la presse avec des sangles d'au moins 1000 mm de longueur et supportant une charge maximum supérieure à 1500 kg.
- Vérifier que le banc de travail est solidement fixé au châssis de la presse.



PERICOLO

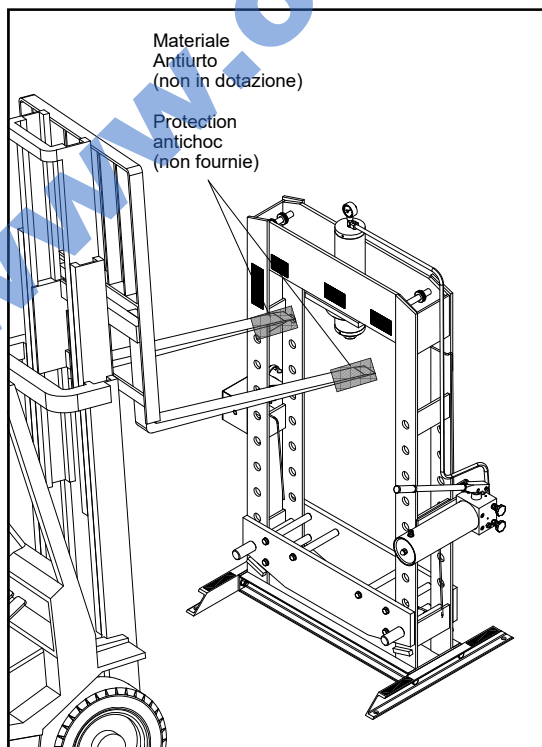
Nel caso si utilizzino carrelli a forche per gli spostamenti della pressa effettuare la presa ed il sollevamento come indicato in TAV. 7.



DANGER

En cas de déplacements à effectuer avec des chariots à fourches, effectuer la prise et le soulèvement comme indiqué sur TAB. 7.

TAV. 7



TAB. 7

Tabella 2

Modello	Peso del collo
Modèle	Poids colis
	[kg]
Art. 158	445

Tableau 2

Rimuovere il materiale di imballaggio.  
Si consiglia di conservare il materiale di imballaggio al fine di riutilizzarlo per successivi trasporti.  
**In caso di smaltimento tali materiali vanno riposti negli appositi luoghi di raccolta differenziata secondo le disposizioni locali vigenti.**

Verificare la corretta applicazione sulla pressa delle etichette secondo quanto mostrato in TAV. 1 del presente libretto.

La pressa viene fornita con l'olio necessario al funzionamento già presente nel serbatoio della pompa.

Dopo aver rimosso il materiale di imballaggio assicurarsi che l'apparecchio sia perfettamente integro e non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.


Eventuali carenze vanno segnalate al costruttore entro otto giorni dalla consegna.

Retirez le matériel de son emballage.  
Nous vous conseillons de conserver le matériel d'emballage pour les transports futurs.  
**En cas d'élimination, il faudra apporter ce matériel dans les lieux prévus pour le ramassage et le tri des déchets, suivant les dispositions locales.**

Vérifier que les étiquettes sont appliquées correctement sur la presse, comme le montre le TAB. 1 de ce manuel.


La presse est fournie avec l'huile nécessaire au fonctionnement déjà présente dans le réservoir.

Après avoir ôté le matériel d'emballage, vérifier que la machine et les dispositifs de commande sont parfaitement intacts et qu'ils n'ont subi aucun dommage pendant le transport.  
Les carences éventuelles doivent être signalées au fabricant dans les 8 jours qui suivent la livraison.



**AVVERTENZA**

**In caso di dubbio non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi al servizio assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.**  
I materiali utilizzati per l'imballaggio (sacchetti di plastica, polistirolo espanso, chiodi, viti, legno, ecc.) rappresentano una potenziale fonte di pericolo: non devono essere lasciati alla portata di bambini o di animali!



**AVERTISSEMENT**


**En cas de doute, ne pas utiliser l'équipement, mais s'adresser au service d'assistance technique du revendeur autorisé.**  
Les matériels utilisés pour l'emballage (sachets en plastique, polystyrène mousse, bois, clous, vis, etc.) représentent une source de danger potentielle: il ne faut jamais les laisser à la portée des enfants ni des animaux!


**Etichettatura ambientale degli imballaggi:**

**Étiquetage environnemental des emballages :**

- 

Tipologia: scatole, fogli e paraspigoli  
Materiale: cartone ondulato
- 

Tipologia: Pluriball, film estensibile, sacchetti  
Materiale: Polietilene a bassa densità
- 

Tipologia: pallet, gabbie, casse, spessori in legno  
Materiale: legno
- 

Tipologia: regge di metallo  
Materiale: acciaio

- 

Typologie : boîtes, feuilles et cornières de protection  
Matériel : carton ondulé
- 

Typologie : papier bulle, film étirable, sacs  
Matériel : polyéthylène à faible densité
- 

Typologie : palette, cages, coffre, cales en bois  
Matériel : bois
- 

Typologie : bretelles métalliques  
Matériel : acier



PERICOLO

Ogni danno derivante dalla mancata osservanza delle seguenti indicazioni non sarà addebitabile al costruttore e causa la decadenza della garanzia.

Scegliere il luogo di installazione osservando le norme vigenti in materia di sicurezza del lavoro.



WARNING

La non application des indications suivantes causera la déchéance des conditions de garantie et la déchéance des responsabilités du constructeur pour tous dommages provoqués par l'utilisation de l'équipement. Choisir le lieu de l'installation en observant les normes en vigueur en matière de sécurité du travail.

7.1.  
Area di installazione

7.1.  
Zone d'installation

Nell'individuazione dell'area di installazione si deve tener conto dell'ingombro massimo della pressa (vedi § 4.0. - DATI TECNICI) e si deve considerare lo spazio praticabile dall'operatore intorno al perimetro dell'apparecchio (rispettare una distanza di almeno 800 mm da ogni parte della pressa, da eventuali pareti o da qualunque attrezzatura al fine di consentire le necessarie operazioni di manutenzione e controllo).

Per definire l'area di installazione della macchina verificare le misure di ingombro § 4.0. - DATI TECNICI.

**La pressa deve essere installata in modo che dalla postazione di comando l'operatore sia in grado di visualizzare tutto l'apparecchio e l'area circostante in modo da verificare, in tale area, l'assenza di persone esposte e/o di oggetti potenziali fonti di pericolo.**

Pour trouver la zone d'installation adaptée, il faut tenir compte de l'encombrement maximal de la presse (voir § 4.0. - DONNÉES TECHNIQUES), et il faut considérer l'espace praticable pour l'opérateur autour du périmètre de l'appareil (respecter une distance tout autour de la presse de 800 mm au moins entre la presse et les murs ou les outillages éventuels, pour permettre à l'opérateur d'effectuer les opérations nécessaires d'entretien et de contrôle).

Pour définir la zone d'installation de la machine, vérifier les mesures d'encombrement § 4.0. - DONNÉES TECHNIQUES.

**La presse doit être installée de façon que l'opérateur puisse, à partir de son poste de commande, visualiser tout l'appareil et la zone environnante et vérifier qu'il n'y a dans cette zone aucune personne et/ou aucun objet susceptibles d'être source de danger.**

**Requisiti minimi per il pavimento**

La pressa deve essere posizionata su di un piano orizzontale preferibilmente cementato o piastrellato. Evitare piani cedevoli o sconnessi. Eventuali pavimenti sopraelevati, o soprastanti spazi vuoti, devono possedere una resistenza di 35 N/mm<sup>2</sup> e una classe equivalente a 35 Rck.

La profondità dello strato di calcestruzzo deve garantire la tenuta dei tasselli di ancoraggio ed avere una buona consistenza per almeno 150 mm.

**Conditions minimales requises pour le sol**

La presse doit être positionnée sur un plateau horizontal, de préférence en ciment ou en carrelage. Éviter les surfaces irrégulières ou qui cèdent. D'éventuelles surfaces surélevées ou surplombant des espaces vides doivent posséder une résistance de 35 N/mm<sup>2</sup> et une classe équivalente à 35 Rck.

La couche de béton doit garantir la tenue des chevilles d'ancrage et avoir une bonne consistance sur au moins 150 mm.

7.2.  
Fissaggio a terra

7.2.  
Fixation au sol et mise à niveau



PERICOLO

**È vietato utilizzare la pressa se questa non è fissata al suolo.**



DANGER

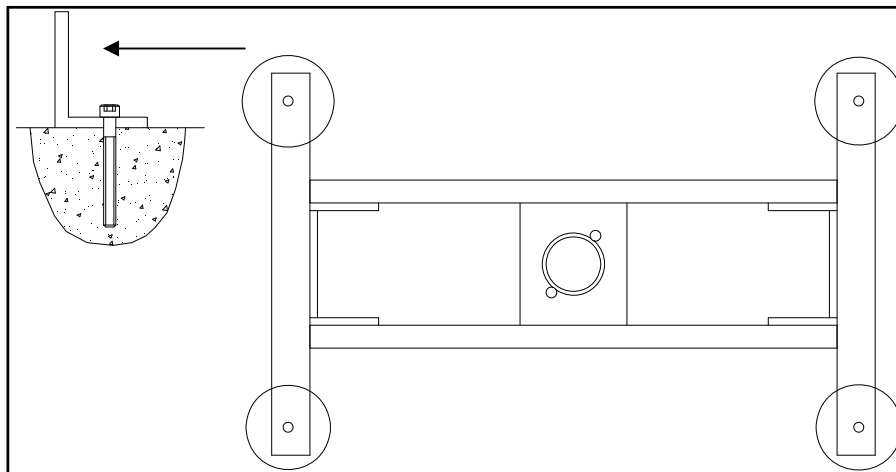
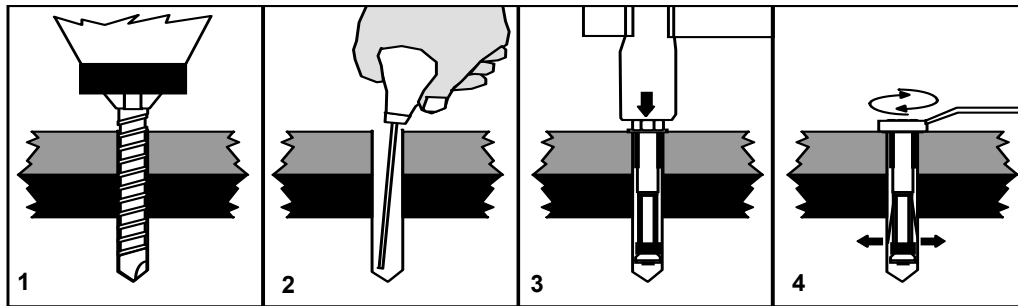
**Il est interdit d'utiliser la presse tant que cette dernière n'est pas fixée au sol.**

Effettuare il fissaggio a terra della pressa, utilizzare quattro tasselli (non in dotazione) con le seguenti caratteristiche: diametro = 18 mm, lunghezza = 100 mm.

- Forare per almeno 110 mm (1 TAV. 8) con punta corrispondente al diametro del tassello (Ø 18 mm) nei quattro punti di fissaggio (TAV. 9) predisposti sul basamento.
- Pulire il foro (2 TAV. 8).
- Spingere ciascun tassello in ciascun foro con leggeri colpi di martello (3 TAV. 8).
- Stringere i bulloni con chiave dinamometrica, tarata a 70 N·m (4 TAV. 8). Se tale valore non permette il bloccaggio dei tasselli la causa va ricercata nell'errata foratura (diametro troppo grande) o nella insufficiente consistenza del calcestruzzo della fondazione.

Pour effectuer la fixation de la presse au sol, utiliser les quatre chevilles (non fournies dans l'équipement) ayant les caractéristiques suivantes : diamètre = 18 mm, longueur = 100 mm

- Percer sur au moins 110 mm (1 TAB. 8) avec une pointe qui correspond au diamètre de la cheville (Ø 18 mm), aux quatre points de fixation (TAB. 9) prévus sur le socle.
- Nettoyer le trou (2 TAB. 8).
- Enfoncer chaque cheville dans chaque trou avec de légers coups de marteau (3 TAB. 8).
- Serrer les boulons avec une clé dynamométrique réglée sur 70 N·m (4 TAB. 8). Si cette valeur ne permet pas de bloquer les chevilles, la cause peut être une erreur du perçage (diamètre trop grand) ou bien la consistance insuffisante du béton de la fondation.



PERICOLO

È vietato l'uso di avvitatori ad aria compressa per il serraggio dei tasselli: pericolo di sfilamento!  
In caso di qualsiasi dubbio sulla consistenza del pavimento o sul posizionamento sul suolo portante, consultare il servizio di assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.



DANGER

Il est interdit d'utiliser des visseuses à air comprimé pour effectuer le serrage des chevilles: danger qu'elles s'enlèvent!  
En cas de doute sur le type de consistance du sol ou sur le positionnement sur le sol porteur, consulter le service d'assistance technique du revendeur autorisé.

### 7.3. Montaggio

### 7.3. Montage

Dopo avere effettuato il posizionamento e il fissaggio della pressa nell'area prescelta applicando le indicazioni illustrate al capitolo 7.1. Area di installazione, 7.2. Fissaggio a terra provvedere al montaggio del manometro e al collegamento del tubo recupero olio.

Per effettuare il montaggio del manometro effettuare le seguenti operazioni:

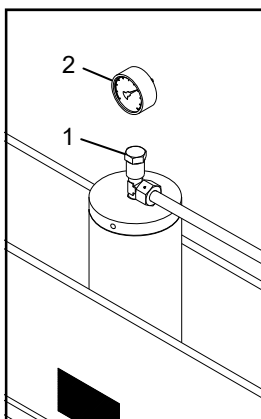
- Rimuovere la vite (1 TAV. 10) dalla sua sede.
- Avvitare a fondo il manometro (2 TAV. 10) dato in dotazione nella precedente sede della vite.

Après avoir effectué le positionnement de la presse dans la zone préchoisie, en appliquant les indications données au chapitre 7.1 - Zone d'installation, 7.2 - fixation au sol monter le manomètre et raccordez le tuyau de récupération.

Pour faire le montage du manomètre il faut suivre les opérations suivantes:

- Déplacer la vis (1 TAB.10) de sa siège.
- Serrer le manomètre qui est en dotation (2 TAB. 10) dans la précédente siège de la vis.

TAV. 10



TAB. 10

Per effettuare il collegamento del tubo recupero olio effettuare le seguenti operazioni:

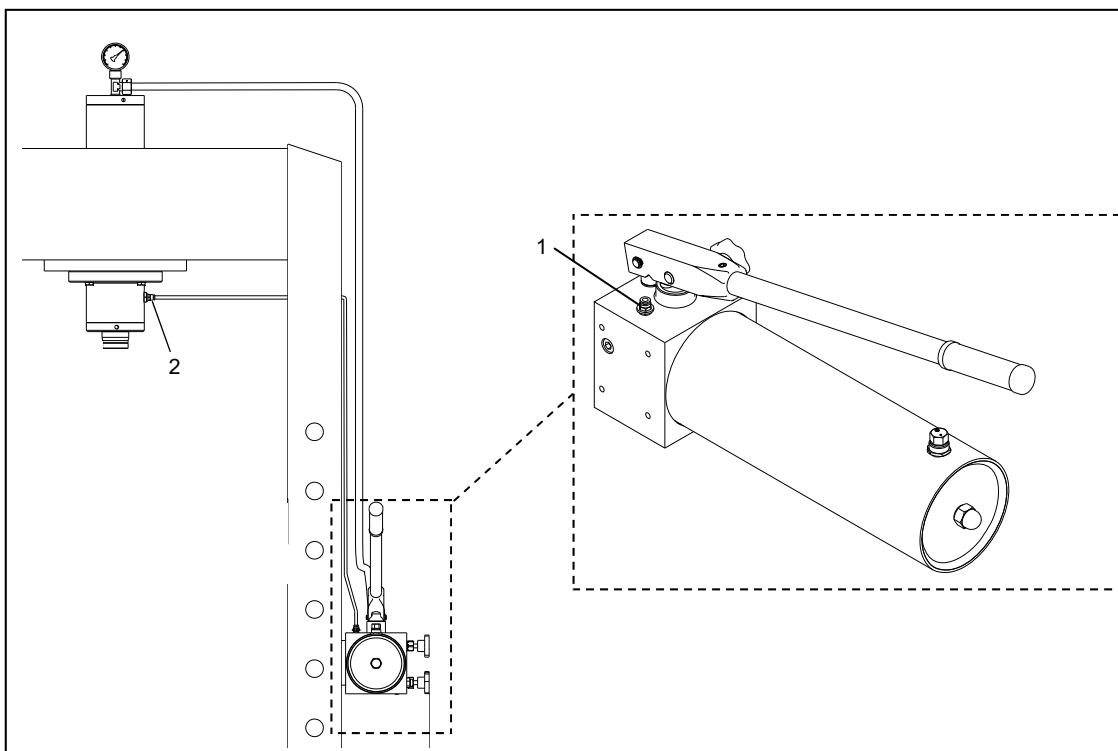
- Rimuovere il tappo presente sulla pompa dalla sua sede ed avvitare a fondo il raccordo fornito in dotazione (1 TAV. 10A).
- Collegare il tubo recupero olio al raccordo (1 TAV. 10A) precedentemente installato sulla pompa.
- Collegare il tubo recupero olio al raccordo (2 TAV. 10A) installato sul cilindro.

Pour raccorder ce tuyau, procéder comme suit :

- Oter le bouchon de la pompe et visser à fond le raccord fourni à cet effet (1 TAB. 10A).
- Raccorder le tuyau de récupération d'huile que l'on vient de placer sur la pompe.
- Raccorder le tuyau de récupération d'huile (2 TAB. 10A) au raccord situé sur le vérin.

TAV. 10A

FIG. 10A



8.1.  
Modalità d'uso

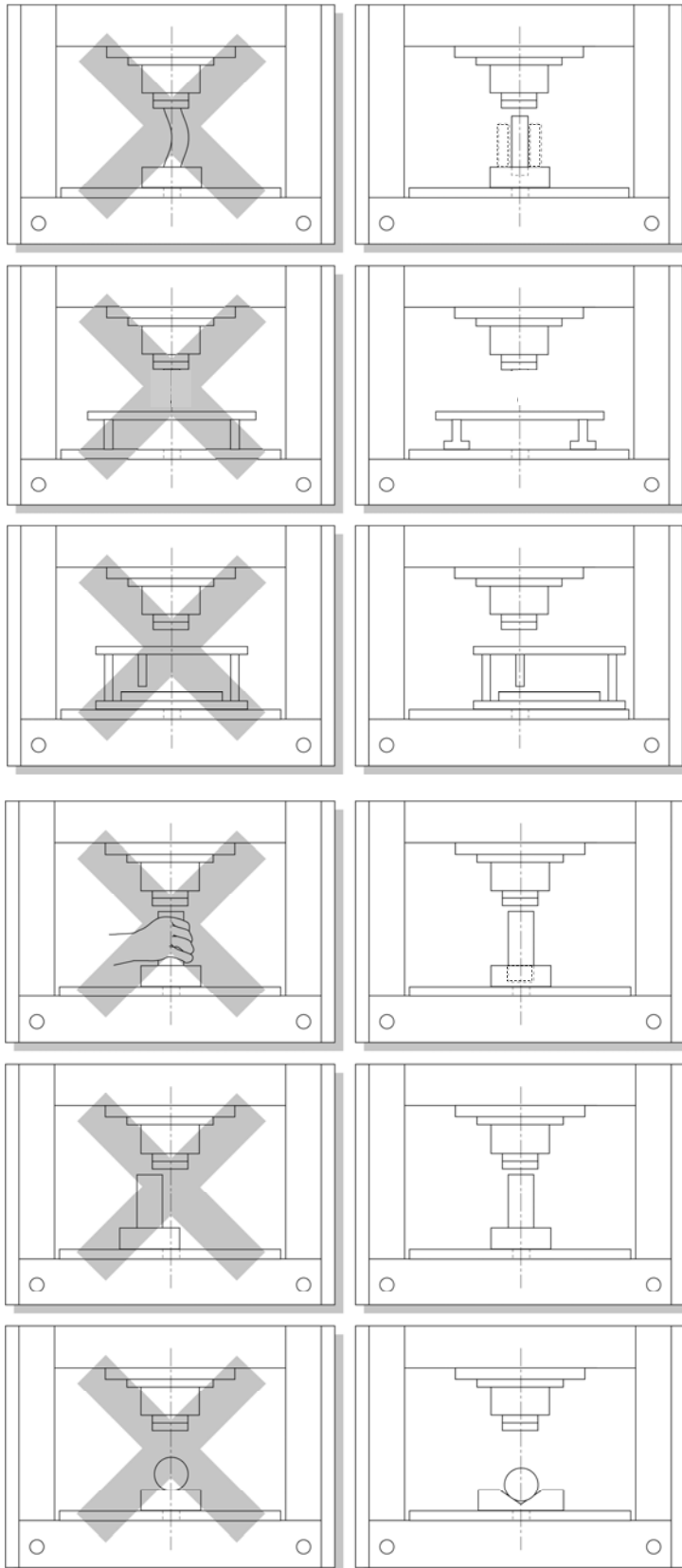
8.1.  
Mode d'emploi

TAV. 11

TAB. 11

- Errato - Erronè -

- Corretto - Correct -



### Discesa stelo

Azionare la leva (1 TAV. 12) della pompa, con i volantini (2 - 3 TAV. 12) chiusi. Lo stelo del cilindro si muove alla massima velocità. In fase di pressata aprire il volantino (2 TAV. 12) per diminuire la velocità di avanzamento dello stelo ed accrescere la pressione.

Durante il movimento di discesa dello stelo del cilindro l'arresto dell'azione sull'asta della pompa blocca nella posizione raggiunta lo stelo del cilindro.

A finecorsa meccanico dello stelo evitare di agire sulla leva (1 TAV. 12) della pompa.

### Descente tige

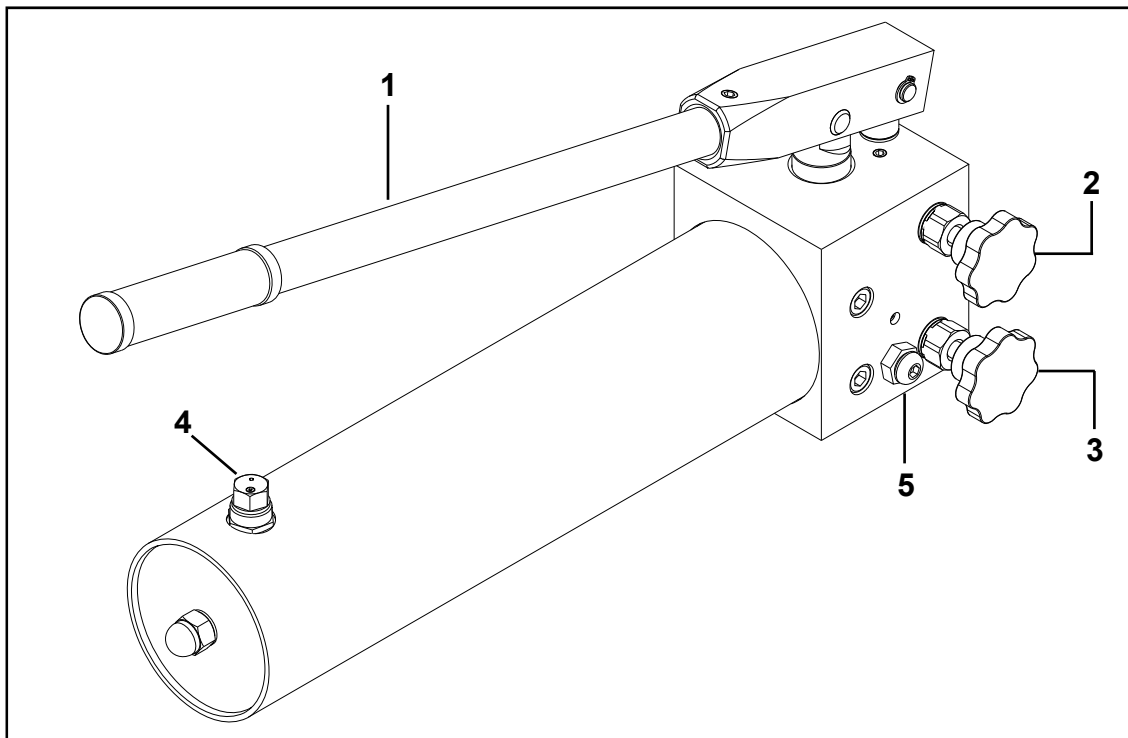
Actionner le levier (1 TAB. 12) de la pompe avec les volants à main (2 - 3 TAB. 12) fermés. La tige du cylindre se déplace à la vitesse maximum. Lors du pressage, ouvrir le volant à main (2 TAB. 12) pour diminuer la vitesse d'avance de la tige et augmenter la pression.

Pendant le mouvement de descente de la tige du cylindre, l'arrêt de l'action sur la barre de la pompe bloque dans la position atteinte la tige du cylindre.

Dans la butée de fin de course mécanique de la tige, éviter d'agir sur le levier (1 TAB. 12) de la pompe.

TAV. 12

TAB. 12



### Ritorno stelo

Per effettuare il ritorno dello stelo aprire il volantino di scarico (3 TAV. 12), richiuderlo a risalita completata.

Durante il movimento di ritorno dello stelo la chiusura del volantino blocca la risalita dello stesso.

Mantenendo aperto il volantino (3 TAV. 12) il movimento di ritorno dello stelo si arresta al raggiungimento del finecorsa meccanico del cilindro.

### Retour tige

Pour effectuer le retour de la tige, ouvrir le volant à main d'évacuation (3 TAB. 12), le refermer une fois la remontée achevée.

Pendant le mouvement de retour de la tige, le fermeture du volant à main bloque la remontée de ce dernier.

En maintenant le volant à main ouvert (3 TAB. 12) le mouvement de retour de la tige s'arrête une fois atteinte la butée de fin de course du cylindre.



AVVERTENZA

Il banco di lavoro deve essere movimentato solamente quando è libero da ogni accessorio o attrezzatura montata o collocata sul banco stesso.



WARNING

Le banc de travail peut être déplacé uniquement quand il est libre de tout accessoire ou d'équipement monté ou situé sur le plan même.

La movimentazione del piano di lavoro è ottenibile mediante l'azionamento dell'organo posto sul fianco destro della pressa.

- Azionare la leva dell'organo (1 TAV. 13) in modo tale da alzare il banco di lavoro tanto da liberare i perni dal peso del piano di lavoro stesso.
- Sfilare i perni di sostegno del banco di lavoro (2 TAV. 13).
- Azionare l'organo per collocare il banco di lavoro (3 TAV. 13) nella nuova posizione desiderata.
- Infilare i perni a fondo ed assicurarsi che sporgano dalla parte opposta del banco di lavoro.
- Abbassare mediante l'utilizzo dell'organo il banco di lavoro in modo che appoggi sui perni di sostegno.

La manutention du plan de travail peut s'obtenir par l'actionnement du treuil placé sur le flanc droit de la presse.

- Actionner le levier du treuil (1 TAB. 13) de façon à lever le plan de travail jusqu'à libérer les axes du poids du plan de travail même.
- Désenfiler les axes de soutien du plan de travail (2 TAB. 13).
- Actionner le treuil pour placer le plan de travail (3 TAB. 13) dans la nouvelle position désirée.
- Enfiler les axes à fond et s'assurer qu'ils dépassent par la partie opposée du plan de travail.
- Baisser en utilisant le treuil le plan de travail de façon à ce qu'il s'appuie sur les axes de soutien.



AVVERTENZA

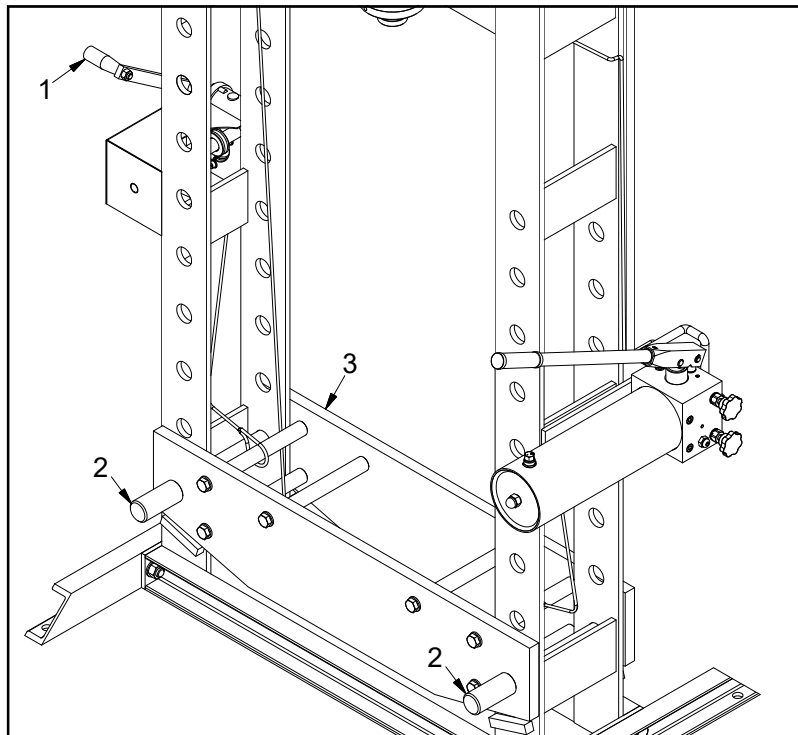
È obbligatorio aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa. È obbligatorio verificare dopo aver movimentato il banco di lavoro, che lo stesso appoggi completamente su entrambi i perni del banco di lavoro e che sia parallelo al piano di calpestio.



AVERTISSEMENT

Il est obligatoire d'avoir entièrement introduit les pivots du banc de travail avant de travailler avec la presse. Il est obligatoire de vérifier, après l'avoir déplacé, que le banc de travail est complètement posé sur les deux pivots du banc de travail et qu'il est parallèle au plancher.

TAV. 13



TAV. 13

Tabella 3

	PESO POIDS
	[Kg]
Perno del banco di lavoro Pivots du banc de travail	4,2

Tableau 3



La manutenzione ordinaria comprende tutte le operazioni di pulizia, lubrificazione, ingrassaggio e regolazione che devono essere effettuate periodicamente, ad intervalli prestabiliti, per garantire il corretto funzionamento della macchina e la perfetta efficienza dei dispositivi di sicurezza installati sull'apparecchio.

Le operazioni non indicate di seguito devono essere considerate di tipo straordinario e devono essere effettuate esclusivamente dal costruttore.

L'utilizzatore deve garantire di effettuare, o far effettuare, la manutenzione ordinaria dell'apparecchio, rispettandone le modalità ed i tempi di intervento indicati di seguito.

Si richiama inoltre la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sulla Vostra apparecchiatura.

L'entretien ordinaire comprend toutes les opérations de nettoyage, lubrification, graissage, et réglage qui doivent être effectuées périodiquement, à des intervalles prédéterminés, pour garantir que la machine fonctionne correctement et que les dispositifs de sécurité installés sur l'appareil sont parfaitement efficaces.

Les opérations qui ne sont pas indiquées ci-dessous doivent être considérées comme des opérations de type extraordinaire, et elles doivent être effectuées exclusivement par le constructeur.

L'utilisateur doit assurer ou faire exécuter l'entretien ordinaire de l'appareil conformément aux modalités et échéances indiquées ci-dessous.

Attention : le contrôle périodique à faire sur votre équipement est crucial.



**AVVERTENZA**

**Le operazioni di manutenzione di seguito descritte devono essere effettuate da personale tecnico specializzato nei settori specifici della meccanica e dell'oleodinamica.**

**I tempi sotto indicati sono condizionati da vari fattori come le condizioni dell'ambiente (presenza di polvere), uso intenso, frequenti sbalzi della temperatura, ecc.**

**In queste condizioni i tempi sotto indicati devono essere adeguatamente ridotti.**

**Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere effettuate in condizioni di sicurezza: a tale scopo prima di iniziare qualsiasi operazione sulla pressa verificare che l'impianto oleodinamico non sia in pressione.**



**AVERTISSEMENT**

**Les opérations d'entretien décrites ci-dessous doivent être effectuées par des techniciens spécialisés dans les secteurs spécifiques de la mécanique et de l'oléodynamique.**

**Les indications de temps données ci-dessous sont conditionnées par différents facteurs, comme les conditions du milieu (présence de poussière), l'utilisation intense, les sautes de température fréquentes, etc.**

**Dans ces conditions les indications de temps données doivent être réduites de façon adéquate.**

**Toutes les opérations de nettoyage et d'entretien doivent s'effectuer dans des conditions de sécurité : à cet effet, avant de commencer toute opération sur la presse, s'assurer que l'installation oléodynamique n'est pas sous pression.**

**Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile attenersi alle istruzioni sotto riportate.**

- **Ad ogni utilizzo**  
Mantenere pulita la pressa e tutti i suoi componenti.  
Prima di azionare la macchina verificare lo stato generale della stessa controllando l'integrità delle tubazioni e l'assenza di perdite di olio idraulico.
- **Ogni 3 mesi**  
Controllare l'efficienza del serraggio dei tasselli di fissaggio che collegano la pressa al pavimento.
- **Ogni 5 anni**  
Effettuare il cambio dell'olio nel serbatoio della pompa oleodinamica. Utilizzare esclusivamente olio idraulico "AGIP ACER 22" o equivalenti.  
Quantità di olio necessaria: 4,5 lt  
L'operazione di cambio dell'olio deve essere effettuata con lo stelo completamente rientrato nel cilindro:  
dopo aver predisposto un recipiente per la raccolta dell'olio usato, svuotare il serbatoio aspirando l'olio dal tappo di carico (4 TAV. 12) utilizzando una pompa di aspirazione.  
Sostituire il **filtro di aspirazione** posto all'interno della pompa oleodinamica (36 TAV. 16); smontare il serbatoio della pompa e sostituire il filtro usurato con il filtro nuovo.  
Rimontare il serbatoio nella propria sede.  
Immettere successivamente l'olio pulito, nella quantità sopra indicata dal tappo di carico (4 TAV. 12). Dopo il cambio dell'olio effettuare due o tre corse in discesa e salita dello stelo del cilindro e controllare nuovamente il livello dell'olio nel serbatoio, eventualmente rabboccare.

**L'olio usato una volta rimosso deve essere riposto negli appositi punti di raccolta e smaltito secondo la normativa vigente nel paese di utilizzo: non disperderlo nell'ambiente!**

**Pour garantir l'efficacité de la machine et son fonctionnement correct, il est indispensable de respecter les instructions reportées ci-après.**

- **A chaque utilisation**  
Maintenir l'appareil et ses composants toujours propres.  
Avant de démarrer la machine vérifier l'état général de celle-ci en contrôlant l'étanchéité des tuyauteries et l'absence de fuites d'huile hydraulique.
- **Tous les 3 mois**  
Contrôler l'efficacité du serrage des chevilles de fixation qui fixent la presse au sol.
- **Tous les 5 ans**  
Changez l'huile du réservoir de la pompe oléodynamique. Utilisez exclusivement l'huile hydraulique "AGIP ACER 22" ou équivalents.  
Quantité d'huile nécessaire : 4,5 lt  
L'opération de changement de l'huile doit être effectuée avec la tige complètement rentrée dans le cylindre:  
après avoir prédisposé un récipient pour recueillir l'huile usée, vider le réservoir en aspirant l'huile à travers le bouchon de remplissage (4 TAB. 12), en utilisant une pompe d'aspiration.  
Remplacer le **filtre d'aspiration** situé à l'intérieur de la pompe oléodynamique (36 TAB. 16) ; démonter le réservoir de la pompe et remplacer le filtre usé par le filtre neuf. Remonter le réservoir dans son siège.  
Verser ensuite l'huile propre, dans la quantité indiquée ci-dessus, à travers le bouchon de remplissage (4 TAB. 12). Après avoir changé l'huile, accomplir à vide deux ou trois courses de montée et descente du cylindre et contrôler à nouveau le niveau d'huile dans le réservoir ; éventuellement, le remplir.  
**Quand on a enlevé l'huile il faut la déposer dans les points de collecte prévus à cet effet, et l'éliminer suivant la norme en vigueur dans le pays où on l'emploie: ne pas la jeter dans la nature!**



AVVERTENZA

Gli interventi devono essere effettuati da personale tecnico specializzato nei settori specifici di meccanica e oleodinamica.

Tabella 4

Inconveniente	Possibile causa	Rimedio
Azionando la pompa non si ottiene alcun movimento del cilindro.	Volantino per la salita del cilindro aperto.	Serrare a fondo il volantino (46 TAV. 16) per la risalita dello stelo.
	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (33 TAV. 16), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
La pressione sale a scatti.	Presenza di bolle d'aria nel cilindro o nelle tubazioni.	Eseguire una corsa completa in discesa e ritorno con lo stelo del cilindro.
La pressione non raggiunge il valore prefissato.	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (33 TAV. 16), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
	Perdita di olio nel circuito oleodinamico.	Controllare che dai raccordi delle tubazioni non vi siano perdite di olio.
	Gruppo pompante usurato o malfunzionante.	Estrarre il pompante dalla pompa (61 TAV. 16) e controllare lo stato delle guarnizioni (58 - 59 - 60 TAV. 16).
	Guarnizione nel cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 15) o far intervenire il servizio dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.
La pressione del circuito diminuisce eccessivamente durante l'arresto della pompa.	Impurità sulla sfera della valvola per la risalita del cilindro.	Svitare completamente il volantino (46 TAV. 16) per la risalita dello stelo, con la propria bussola di tenuta (45 TAV. 16), togliere la sfera (43 TAV. 16), pulire a fondo la sede della sfera.
	Guarnizione del cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 15) o far intervenire dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.

**La valvola di max. pressione viene sigillata dalla ditta costruttrice; per eventuali disfunzioni imputabili ad essa, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A.**

Se anche dopo aver messo in atto i possibili rimedi sopra indicati non si ottengono risultati apprezzabili, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A., evitare interventi non mirati.

In caso di acquisto di pezzi di ricambio richiedere esclusivamente ricambi originali. La lista dei ricambi è allegata al presente libretto istruzioni.

Per le operazioni di manutenzione utilizzare esclusivamente ricambi originali OMCN; il costruttore declina qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di accessori non originali.

**L'uso di ricambi non originali comporta l'automatica perdita della garanzia.**



AVERTISSEMENT

Les interventions doivent être effectuées par des techniciens spécialisés dans les secteurs spécifiques de mécanique et oleo-dynamique.

Tableau 4

INCONVÉNIENTS:	CAUSES POSSIBLES	REMÈDES
En actionnant la pompe, le cylindre ne bouge pas.	Volant à main de montée cylindre ouvert.	Serrer à fond le volant (46 TAB. 16) à main de remontée de la tige.
	Niveau d'huile insuffisant.	Contrôler le niveau de l'huile à travers le bouchon de remplissage (33 TAB. 16), au cas où l'huile manque, remplir.
La pression monte par secousses.	Présence de boules d'air dans le cylindre ou les tuyaux.	Effectuer une course complète de montée et descente de la tige du cylindre.
La pression n'atteint pas la valeur pré chargée.	Manque d'huile dans le réservoir.	Contrôler le niveau de l'huile à travers le bouchon de remplissage (33 TAB. 16), au cas où l'huile manque, remplir.
	Perte d'huile dans le circuit.	Vérifier l'absence de fuites d'huile à travers les raccords des tuyaux.
	Groupe de pompage abîmé ou défaillant.	Extraire le groupe pompant (61 TAB. 16) de la pompe et contrôler l'état de service des garnitures (58 - 59 - 60 TAB. 16).
	Garniture du cylindre endommagée.	Remplacer le cylindre (2 TAB. 15) ou s'adresser au service d'assistance technique pour le remplacement de la garniture.
La pression du circuit diminue excessivement pendant l'arrêt de la pompe.	Impuretés sur la bille de la soupape de remontée cylindre.	Dévisser complètement le volant (46 TAB. 16) à main de remontée de la tige; avec la douille de tenue (45 TAB. 16), enlever la bille (43 TAB. 16) et nettoyer à fond le logement de la bille.
	Garniture du cylindre endommagée.	Remplacer le cylindre (2 TAB. 15) ou appeler le service d'assistance technique du revendeur autorisé pour la substitution de la garniture.

**La valve de pression max. est sigillée par la société de construction; pour d'éventuelles défaillances imputables à celle-ci, appeler OMCN S.p.A.**

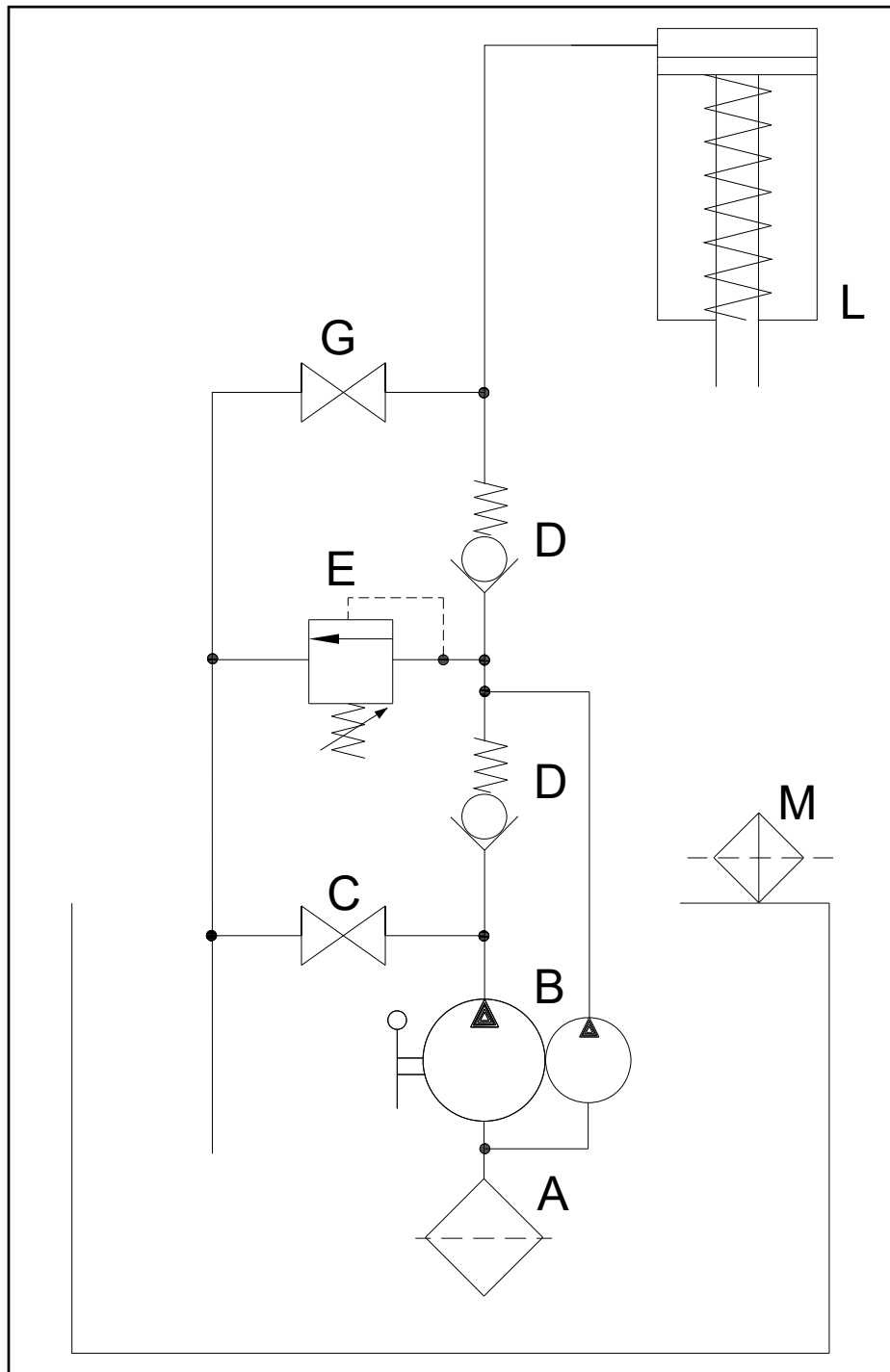
Si, même après avoir exécuté les interventions possibles indiquées ci-dessus, on n'obtient pas de résultats appréciables, éviter des interventions au hasard et appeler OMCN S.p.A.

En cas d'achat de pièces de rechange, demander exclusivement les pièces de rechange originales. La liste des pièces de rechange est jointe à ce manuel d'instructions.

Pour les opérations d'entretien, **il faut utiliser** exclusivement des pièces de rechange d'origine OMCN; le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation d'accessoires non d'origine. **L'utilisation de pièces de rechange non d'origine entraîne la perte automatique de la garantie.**

TAV. 14

TAB. 14



RIF.	DENOMINAZIONE
A	Filtri aspirazione olio
B	Pompa doppia
C	Valvola velocità lenta
D	Valvola ritegno
E	Valvola di max. pressione
G	Valvola risalita stelo
L	Cilindro
M	Tappo carico olio e sfiato

REF.	NAME
A	Filtres
B	Pompe double
C	Soupape de basse vitesse
D	Soupape de retenue
E	Soupape de pression maximum
G	Soupape de remontée tige
L	Cylindre
M	Bouchon de chargement et vidange

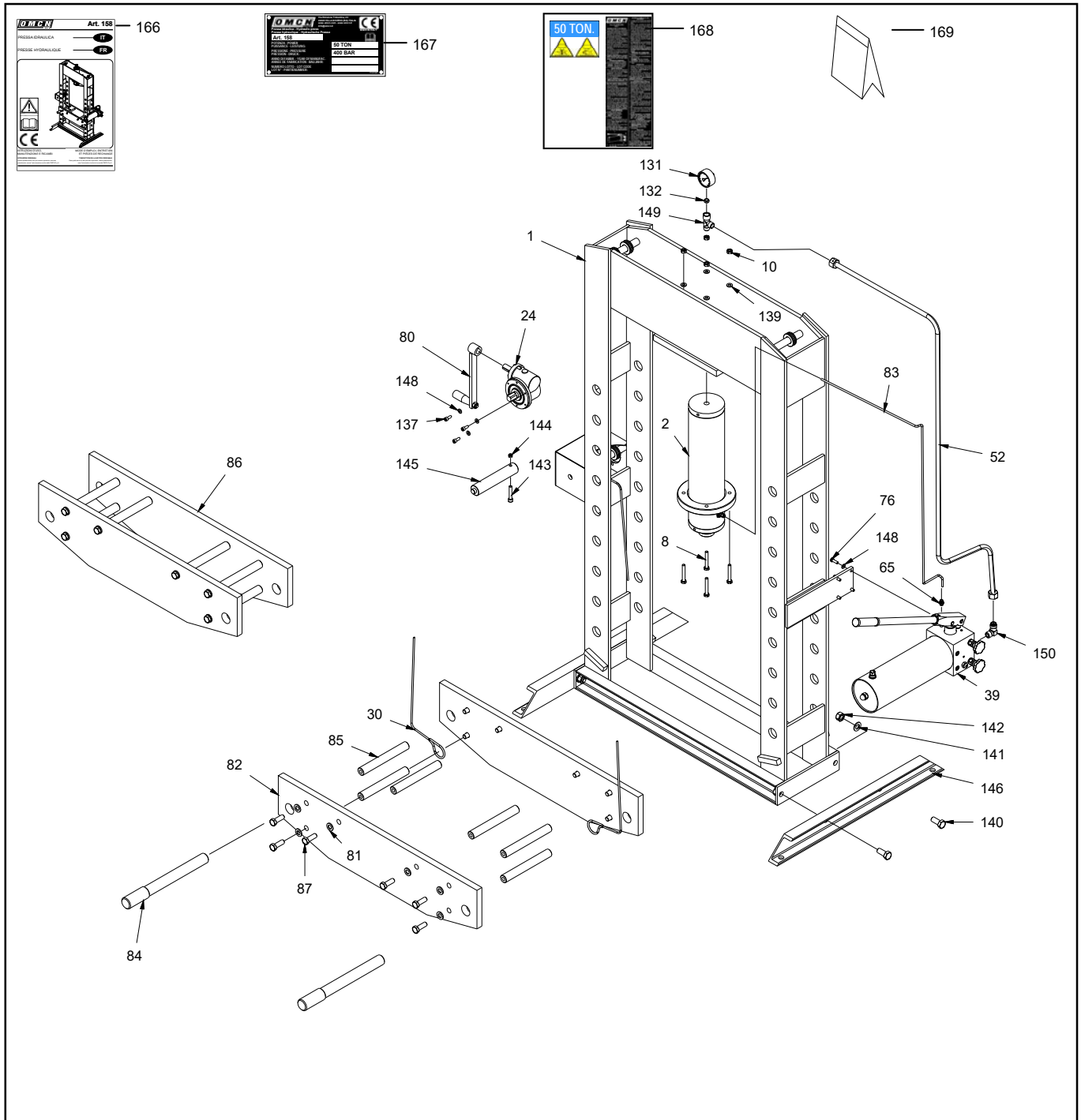
Quando viene ordinato un ricambio tramite apposito codice, questo deve sempre essere considerato come unico pezzo.

Attention, à la commande d'une pièce via son code de référence, celle-ci sera toujours considérée comme une unité.

TAV. 15

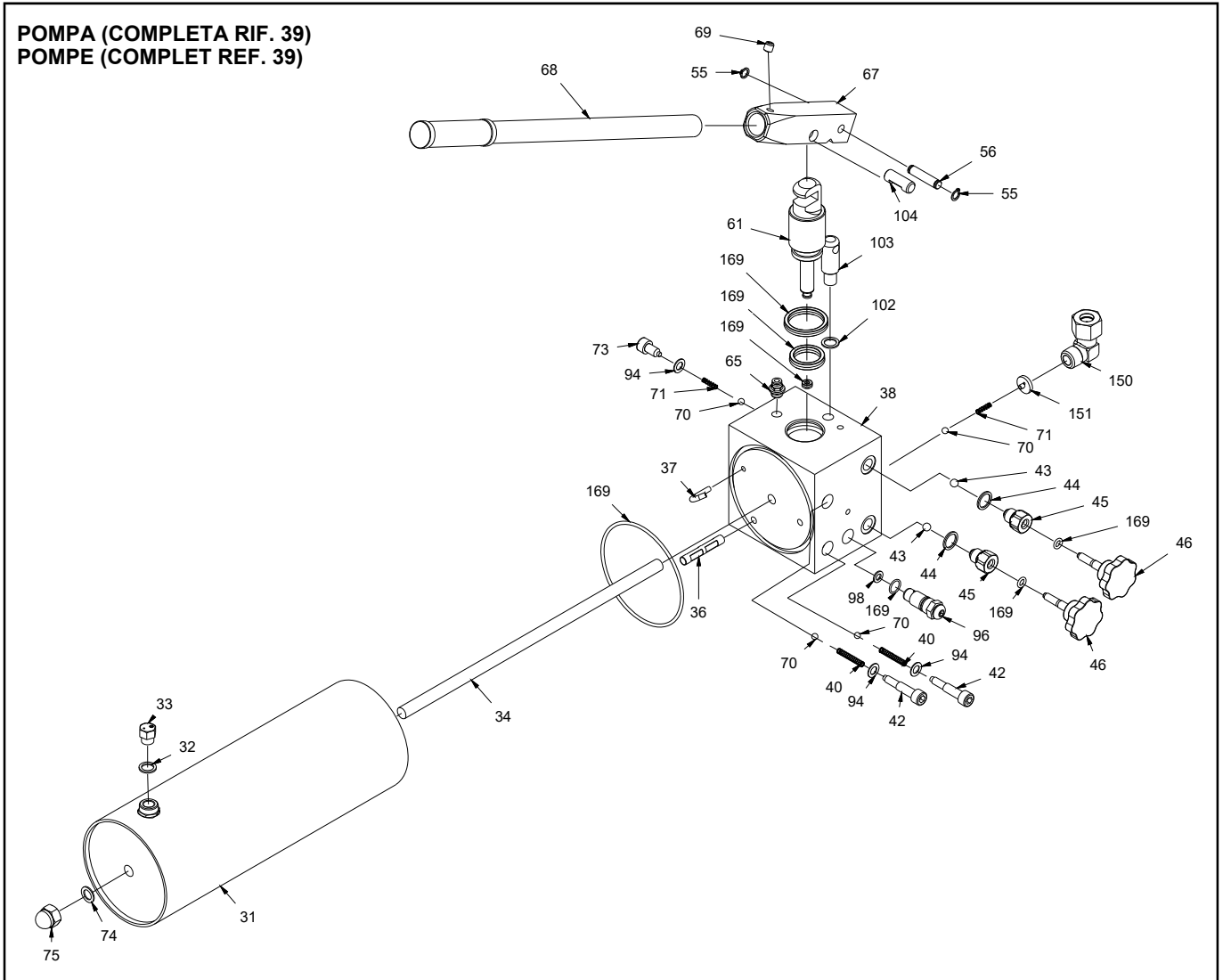
COMPLESSIVO PRESSA  
TOTAL PRESSE

TAB. 15

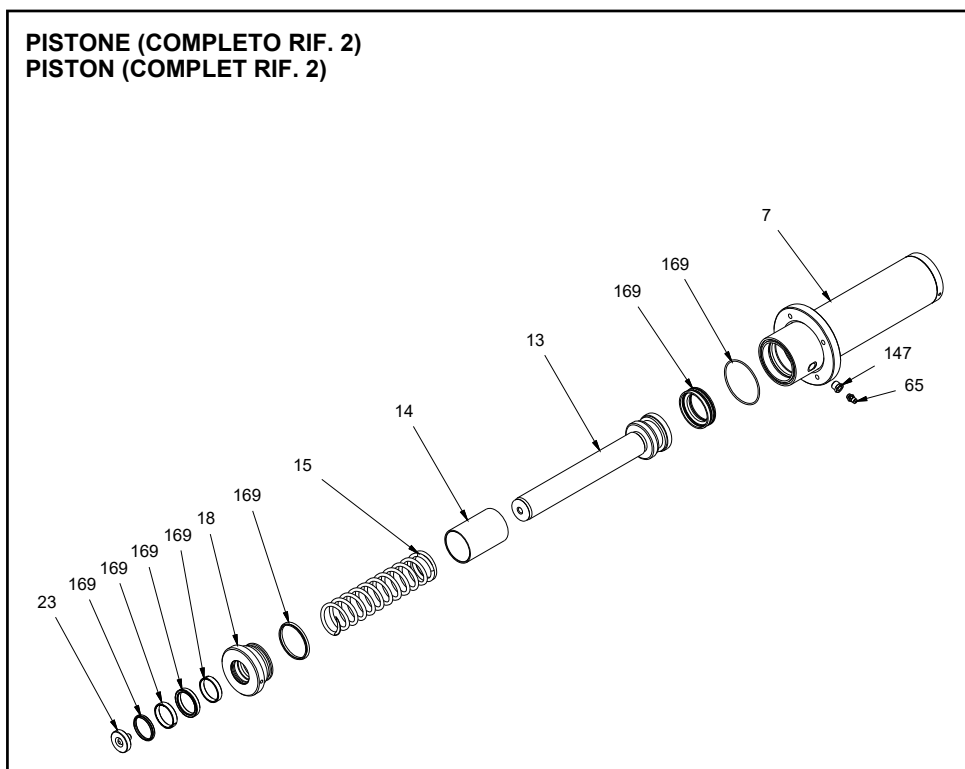


È obbligatorio utilizzare l'apposito modulo richiesta ricambi inserito nel CAP. COME ORDINARE UN RICAMBIO.  
Il est obligatoire d'utiliser le bon de commande de pièces de rechange prévu à cet effet placé dans le CHAP. COMMENT COMMANDER UNE PIÈCE DE RECHANGE.

**POMPA (COMPLETA RIF. 39)**  
**POMPE (COMPLET REF. 39)**



**PISTONE (COMPLETO RIF. 2)**  
**PISTON (COMPLET RIF. 2)**



12.1  
Lista ricambi



RIF.	DESCRIZIONE	CODICE RICAMBIO
1	Telaio	OMCAAAA000735
2	Pistone completo	OMCBAKA000159
7	Camera cilindro	OMCBAKA000158
8	Vite	OMCAABQ000119
10	Dado	OMCAABQ000127
13	Stelo cilindro	OMCAAAA000759
14	Distanziale	OMCAAAA000746
15	Molla cilindro	OMCAABT000161
18	Flangia pistone	OMCAAAA000750
23	Tappo protezione pistone	OMCAAAA000753
24	Argano	OMCAABZ000112
30	Fune metallica	OMCAABC000053
31	Serbatoio	OMCAAAA000762
32	Rondella	OMCAABQ000633
33	Valvola sfiato	OMCAAAA000459
34	Tirante	OMCAABQ001378
36	Filtro olio presse	OMCAAAA000398
37	Sfiato olio serbatoio presse	OMCAAAA000399
38	Corpo pompa pressa	OMCAAAA000764
39	Assieme pompa	OMCAAAA000767
40	Molla	OMCAABT000037
42	Vite	OMCAAAA000815
43	Sfera	OMCAADA000351
44	Rondella	OMCAABQ000628
45	Dado volantino	OMCAAAA000402
46	Volantino	OMCAABZ000107
52	Tubi idraulico	OMCBAKA000154
55	Seeger	OMCAABQ000112
56	Perno fissaggio manovella pompa	OMCAAAA000403
61	Pistoncino pompa	OMCAAAA000770
65	Raccordo recupero olio	OMCAACY000215
67	Porta leva man. presse	OMCAAAA000772
68	Leva pompa	OMCAAAA000472
69	Grano	OMCAABQ000635
70	Sfera	OMCAADA000714
71	Molla	OMCAABT000038
73	Vite	OMCAAAA000409
74	Rondella	OMCAABQ000633
75	Dado cieco	OMCAABQ001382
76	Vite	OMCAABQ000072
80	Manovella	OMCAAAA000777
81	Rondella	OMCAABQ000035
82	Piatto bancale	OMCAAAA000779



<b>RIF.</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>CODICE RICAMBIO</b>
83	Tubo recupero olio	OMCAARC157083
84	Perno bancale	OMCAAAA000784
85	Perno distanziali	OMCAAAA000789
86	Bancale completo	OMCAAAA000849
87	Vite	OMCAABQ000012
94	Rondella	OMCAABQ000061
96	Valvola di taratura	OMCAAAA000410
97	O-ring	OMCAADA001328
98	Rondella	OMCAABQ000630
102	Rondella	OMCAABQ001374
103	Attacco porta leva	OMCAAAA000793
104	Perno fresato per pistoncino	OMCAAAA000413
131	Manometro	OMCAADA000311
132	Distanziale	OMCAAAA000447
137	Vite	OMCAABQ000009
139	Rondella	OMCAABQ000061
140	Vite	OMCAABQ001384
141	Rondella	OMCAABQ001385
142	Dado	OMCAABQ001386
143	Vite	OMCAABQ000749
144	Dado	OMCAABQ001387
145	Perno arrotolatore funi	OMCAAAA000799
146	Profilo ad u laterale	OMC15AA000735
147	Riduzione 1/2 gas 1/4 gas	OMCAADA000627
148	Rondella	OMCAABQ000030
149	Raccordo	OMCBAKA000166
150	Raccordo	OMCAADA001651
151	Grano	OMCBAKA000165
166	Libretto	L1581IFRS007
167	Targhetta	T1581S001
168	Adesivi	A1581S001
169	Kit guarnizioni pompa+pistone	OMCAARC158170A

11.1.  
Liste des pièces de  
rechange ensemble



RIF.	DENOMINATION	CODE ORDRE
1	Châssis	OMCAAAA000735
2	Piston	OMCBAKA000159
7	Cylindre	OMCBAKA000158
8	Vis	OMCAABQ000119
10	Écrou	OMCAABQ000127
13	Tige	OMCAAAA000759
14	Entretoise	OMCAAAA000746
15	Ressort	OMCAABT000161
18	Bride du vérin	OMCAAAA000750
23	Bouchon protection piston	OMCAAAA000753
24	Treuil	OMCAABZ000112
30	Câble métallique	OMCAABC000053
31	Réservoir	OMCAAAA000762
32	Rondelle	OMCAABQ000633
33	Soupape d'évent	OMCAAAA000459
34	Tirant	OMCAABQ001378
36	Filtre	OMCAAAA000398
37	Évent réservoir	OMCAAAA000399
38	Corps pompe	OMCAAAA000764
39	Pompe	OMCAAAA000767
40	Ressort	OMCAABT000037
42	Vis	OMCAAAA000815
43	Bille	OMCAADA000351
44	Rondelle	OMCAABQ000628
45	Écrou	OMCAAAA000402
46	Volant à main	OMCAABZ000107
52	Tuyau hydraulique	OMCBAKA000154
55	Seeger	OMCAABQ000112
56	Pivot fixation manivelle	OMCAAAA000403
61	Petit piston pompant	OMCAAAA000770
65	Raccord	OMCAACY000215
67	Porte levier	OMCAAAA000772
68	Levier	OMCAAAA000472
69	Vis sans tête	OMCAABQ000635
70	Bille	OMCAADA000714
71	Ressort	OMCAABT000038
73	Vis	OMCAAAA000409
74	Rondelle	OMCAABQ000633
75	Écrou	OMCAABQ001382
76	Vis	OMCAABQ000072
80	Manivelle	OMCAAAA000777
81	Rondelle	OMCAABQ000035
82	Plateau de la table huile	OMCAAAA000779

<b>RIF.</b>	<b>DENOMINATION</b>	<b>CODE ORDRE</b>
83	Tuyau récupération	OMCAARC157083
84	Pivots du banc de travail	OMCAAAA000784
85	Goujon entretoise	OMCAAAA000789
86	Table complète	OMCAAAA000849
87	Vis	OMCAABQ000012
94	Rondelle	OMCAABQ000061
96	Valve de pression max	OMCAAAA000410
97	O-ring	OMCAADA001328
98	Rondelle	OMCAABQ000630
102	Rondelle	OMCAABQ001374
103	Fixation porte levier	OMCAAAA000793
104	Pivots	OMCAAAA000413
131	Manomètre	OMCAADA000311
132	Entretoise	OMCAAAA000447
137	Vis	OMCAABQ000009
139	Rondelle	OMCAABQ000061
140	Vis	OMCAABQ001384
141	Rondelle	OMCAABQ001385
142	Écrou	OMCAABQ001386
143	Vis	OMCAABQ000749
144	Écrou	OMCAABQ001387
145	Goujon enrouleur cables	OMCAAAA000799
146	Profil latéral	OMC15AA000735
147	Raccord	OMCAADA000627
148	Rondelle	OMCAABQ000030
149	Raccord	OMCBAKA000166
150	Raccord	OMCAADA001651
151	Vis sans tête	OMCBAKA000165
166	Manuel d'instructions	L1581IFRS007
167	Plaquette	T1581S001
168	Série completé d'adhésifs	A1581S001
169	Kit joints pompe+piston	OMCAARC158170A

---

**13.0.**  
**PROVE DI COLLAUDO****13.0.**  
**TESTS D'ESSAI**

L'apparecchio in oggetto è stato montato e messo in funzione dal fabbricante nella propria sede; sono stati anche collaudati i componenti sotto elencati riguardanti le sicurezze e le parti in movimento.

- 1) Controllo funzionale cilindro e parti in generale.
- 2) Controllo dell'assenza di trafiletti o perdite d'olio.
- 3) Movimentazione piano di lavoro.
- 4) Controllo e taratura valvola di max. pressione.
- 5) Controllo corretto funzionamento pompa.
- 6) Controllo corretto livello olio nella pompa.
- 7) Controllo visivo e dimensionale del telaio.
- 8) Controllo visivo e di planarità del banco di lavoro.
- 9) Controllo visivo dei perni del banco di lavoro.

L'équipement en objet a été monté et mis en fonction par le fabricant au propre siège; les composants mentionnés ci-dessous ont été aussi testés en matière de sécurité et de parties en mouvement.

- 1) Contrôle fonctionnement tige et pièces.
- 2) Contrôle écoulements ou pertes d'huile.
- 3) Manutention de la banc de travail.
- 4) Contrôle et tarage soupape de pression maximale.
- 5) Contrôle fonctionnement correct de la pompe.
- 6) Contrôle niveau correct huile dans la pompe.
- 7) Contrôle visuel et dimensionnel du châssis.
- 8) Contrôle visuel et de planéité du banc de travail.
- 9) Contrôle visuel des pivots du banc de travail

---

**14.0.**  
**ACCANTONAMENTO  
E RIMESSA IN  
FUNZIONE****14.0.**  
**STOCKAGE  
ET REMISE  
EN FONCTION**

In caso di accantonamento per lungo periodo è necessario provvedere alla protezione di quelle parti che si potrebbero danneggiare in seguito al deposito di polvere.

Le parti che si potrebbero danneggiare a causa dell'ossidazione devono essere adeguatamente protette.

Per la rimessa in funzione della pressa dopo un lungo periodo di inattività è obbligatorio provvedere ad una completa pulizia, lubrificando correttamente nei punti previsti le parti indicate nel capitolo manutenzione.

Effettuare una verifica generale dello stato di efficienza dell'apparecchio.

En cas de stockage pour de longues périodes, il est nécessaire de protéger les parties qui pourraient s'abîmer à cause du dépôt de la poussière.

Les parties qui pourraient s'abîmer en raison de l'oxydation doivent être convenablement protégées.

Pour remettre la machine en fonction après une longue période d'inactivité, il est obligatoire de pourvoir à un nettoyage complet, en lubrifiant correctement, aux points qui sont prévus, les parties indiquées au chapitre entretien.

Vérifiez le bon état général de l'appareil.

---

**15.0.**  
**ROTTAMAZIONE****15.0.**  
**MISE AU REBUT**

Alla fine del ciclo di vita della pressa o allorché si decida di non utilizzarla più, si raccomanda di renderla inoperante asportando il grasso ed i lubrificanti dalle parti interessate, ed eliminare i depositi anche nei punti nascosti.

Le parti della pressa devono essere trattate come rifiuti speciali, devono quindi essere scomposte in parti omogenee, e tali parti smaltite secondo le leggi vigenti.

À la fin du cycle de vie de la machine ou quand on décide de ne plus l'utiliser, il est conseillé de la rendre inopérante en enlevant la graisse et les lubrifiants des parties intéressées, et d'éliminer les dépôts même dans les points cachés.

Les parties de la machine doivent être traitées comme des déchets spéciaux. Il faut donc les séparer en plusieurs parties homogènes, et éliminer les parties obtenues en respectant les lois en vigueur.

---

**16.0.**  
**ACCESSORI  
A RICHIESTA****16.0.**  
**ACCESSOIRES SUR  
DEMANDE**

La OMCN S.p.A. fornisce a richiesta una serie di accessori adattabili ai modelli di macchina del presente libretto.

I tipi di accessori utilizzabili per ogni modello di macchina sono riportati sul catalogo commerciale OMCN S.p.A.

Le specifiche istruzioni per l'uso in sicurezza dell'accessorio vengono fornite unitamente all'accessorio medesimo e non sono quindi riportate per motivi di brevità nel presente libretto.

OMCN S.p.A. fournit sur demande une série d'accessoires adaptables aux modèles de la machine de ce manuel.

Les types d'accessoires utilisables pour chaque modèle de la machine sont indiqués sur le catalogue commercial OMCN S.p.A.

Les instructions spécifiques pour utiliser l'accessoire en toute sécurité sont fournies avec cet accessoire, et par conséquent elles ne sont pas indiquées dans ce manuel, pour des raisons de brièveté.

Informazioni da indicare per effettuare l'ordinazione di ricambi:

- 1 Richiedente
- 2 Il nominativo al quale intestare la fattura (se diverso dal richiedente)
- 3 Il luogo di destinazione
- 4 Il modello dell'apparecchiatura
- 5 Il numero di matricola dell'apparecchiatura/numero di lotto
- 6 Anno di fabbricazione
- 7 Codice manuale
- 8 Tipo di pagamento
- 9 Il mezzo di spedizione
- 10 Il codice d'ordine
- 11 Descrizione del particolare
- 12 La quantità richiesta
- 13 Il numero della tavola illustrativa del manuale
- 14 La posizione del particolare nella tavola
- 15 Annotazioni

Informations à indiquer pour effectuer la commande des pièces de rechange :

- 1 Demandeur
- 2 Le nom auquel facturer la facture (si différent du demandeur)
- 3 Le lieu de destination
- 4 Le modèle de l'appareil
- 5 Le numéro matricule de l'appareil/ lot n°
- 6 Année de fabrication
- 7 Code manuel
- 8 Type de paiement
- 9 Le mode d'expédition
- 10 Le code de commande
- 11 Description de la pièce
- 12 La quantité demandée
- 13 Le numéro du tableau illustratif du manuel
- 14 La position de la pièce dans le tableau
- 15 Annotations

NON STRAPPARE IL MODULO PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI MA FOTOCOPIARLO.

NE PAS DÉTACHER LE BON DE COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE MAIS LE PHOTOCOPIER

CODICE CODE DE REFERENCE	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ QUANTITE	N° TAVOLA N° TABLEAU	RIF. TAVOLA REF. TABLEAU	ANNOTAZIONI COMMENTAIRES
<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>15</b>

**MODULO PER L'ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO**  
**BON DE COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE**

I dati identificativi DEVONO essere acquisiti dalla targa dati della macchina di cui si richiedono le parti di ricambio.  
Les données d'identification DOIVENT être tirées de la plaque des données de la machine dont on demande les pièces de rechange.

Data: **1** N° ordine: \_\_\_\_\_ Codice cliente: \_\_\_\_\_ Referente Sig. / Sig.ra: **2**  
Date: \_\_\_\_\_ N° commande: \_\_\_\_\_ Code client: \_\_\_\_\_ Référént M./Mme: \_\_\_\_\_

Cliente: \_\_\_\_\_ Indirizzo: \_\_\_\_\_ Cap: \_\_\_\_\_ Città: \_\_\_\_\_ Nazione: \_\_\_\_\_  
Client: \_\_\_\_\_ Adresse: \_\_\_\_\_ C.P.: \_\_\_\_\_ Ville: \_\_\_\_\_ Nation: \_\_\_\_\_

Telefono: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_ Email: \_\_\_\_\_ Varie: \_\_\_\_\_  
Téléphone: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_ Courriel: \_\_\_\_\_ Divers: \_\_\_\_\_

Indirizzo di spedizione (se diverso): **3** Cap: \_\_\_\_\_ Città: \_\_\_\_\_ Nazione: \_\_\_\_\_  
Adresse d'expédition (si différente): \_\_\_\_\_ C.P.: \_\_\_\_\_ Ville: \_\_\_\_\_ Nation: \_\_\_\_\_

Macchina modello: **4** Matricola/Lotto: **5** Anno di fabbricazione: **6** Codice manuale: **7**  
Machine modèle: \_\_\_\_\_ Matricule/Lot n°: \_\_\_\_\_ Année de fabrication: \_\_\_\_\_ Code manuel: \_\_\_\_\_

Pagamento: **8** Mezzo di spedizione: **9** Spedizione a mezzo: \_\_\_\_\_ Porto: \_\_\_\_\_  
Paiement: \_\_\_\_\_ Mode d'expédition: \_\_\_\_\_ Expédition par: \_\_\_\_\_ Port: \_\_\_\_\_

Via Divisione Trentina, 23  
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA  
www.omcn.com - www.omcn.it  
info@omcn.it

**Pressa idraulica - Hydraulic press**  
**Presse hydraulique - Hydraulische Presse**

**4**

POTENZA - POWER  
PUISSANCE - LEISTUNG: \_\_\_\_\_

PRESSIONE - PRESSURE  
PRESSION - DRUCK: \_\_\_\_\_

ANNO DI FABBR. - YEAR OF MANUFAC.  
ANNEE DE FABRICATION - BAUJAHR: **6**

NUMERO LOTTO - LOT CODE  
LOT N° - PARTIENUMMER: **5**

I dati identificativi DEVONO essere acquisiti dalla targa dati della macchina di cui si richiedono le parti di ricambio.  
Les données d'identification DOIVENT être tirées de la plaque des données de la machine dont on demande les pièces de rechange.

Data: \_\_\_\_\_ N° ordine: \_\_\_\_\_ Codice cliente: \_\_\_\_\_ Referente Sig. / Sig.ra: \_\_\_\_\_  
Date: \_\_\_\_\_ N° commande: \_\_\_\_\_ Code client: \_\_\_\_\_ Réfèrent M./Mme: \_\_\_\_\_

Cliente: \_\_\_\_\_ Indirizzo: \_\_\_\_\_ Cap: \_\_\_\_\_ Città: \_\_\_\_\_ Nazione: \_\_\_\_\_  
Client: \_\_\_\_\_ Adresse: \_\_\_\_\_ C.P.: \_\_\_\_\_ Ville: \_\_\_\_\_ Nation: \_\_\_\_\_

Telefono: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_ Email: \_\_\_\_\_ Varie: \_\_\_\_\_  
Téléphone: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_ Courriel: \_\_\_\_\_ Divers: \_\_\_\_\_

Indirizzo di spedizione (se diverso): \_\_\_\_\_ Cap: \_\_\_\_\_ Città: \_\_\_\_\_ Nazione: \_\_\_\_\_  
Adresse d'expédition (si différente): \_\_\_\_\_ C.P.: \_\_\_\_\_ Ville: \_\_\_\_\_ Nation: \_\_\_\_\_

Macchina modello: \_\_\_\_\_ Matricola/Lotto: \_\_\_\_\_ Anno di fabbricazione: \_\_\_\_\_ Codice manuale: \_\_\_\_\_  
Machine modèle: \_\_\_\_\_ Matricule/Lot n°: \_\_\_\_\_ Année de fabrication: \_\_\_\_\_ Code manuel: \_\_\_\_\_

Pagamento: \_\_\_\_\_ Mezzo di spedizione: \_\_\_\_\_ Spedizione a mezzo: \_\_\_\_\_ Porto: \_\_\_\_\_  
Paiement: \_\_\_\_\_ Mode d'expédition: \_\_\_\_\_ Expédition par: \_\_\_\_\_

CODICE CODE DE REFERENCE	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ QUANTITE	N° TAVOLA N° TABLEAU	RIF. TAVOLA REF. TABLEAU	ANNOTAZIONI COMMENTAIRES

**18.1.**  
**Istruzioni per la compilazione**

**18.1.**  
**Compilation du formulaire**

Le istruzioni contenute nel presente Registro sono fornite in ottemperanza alle disposizioni di legge note alla data dell'immissione sul mercato (o commercializzazione) dell'apparecchio.

Dopo la messa in servizio della macchina possono entrare in vigore nuove disposizioni normative in materia di sicurezza. Esse potrebbero modificare gli obblighi dell'utilizzatore che dovrà comunque, indipendentemente dal contenuto del presente Registro, attenersi anche a tali nuove disposizioni.

Il presente Registro è predisposto per registrare, secondo gli schemi qui contenuti, i seguenti eventi che riguardano la vita dell'apparecchio:

- Dati identificativi della macchina.
- La consegna dell'apparecchio al primo proprietario.
- I trasferimenti di proprietà.
- Registrazione interventi di manutenzione.
- Le operazioni di verifica periodica e la relativa registrazione.
- La sostituzione di parti dell'apparecchio.

Les instructions reportées dans ce registre sont fournies conformément aux dispositions légales connues à la date de mise sur le marché (ou commercialisation) de la machine.

De nouvelles normes de sécurité pourraient entrer en vigueur après la mise en service de la machine.

L'utilisateur serait alors tenu de se conformer aux nouvelles dispositions, indépendamment du contenu de ce registre.

Ce registre est fait pour inscrire, en suivant le modèle ci-dessous, les événements marquants de la vie de la machine, à savoir :

- Signalement de la machine.
- Livraison de la machine à son premier propriétaire.
- Transferts de propriété.
- Registre des opérations d'entretien ordinaire.
- Contrôles périodiques et leurs compte-rendu.
- Remplacement pièces.

**18.2.**  
**Istruzioni per la conservazione del presente registro**

**18.2.**  
**Conservation du présent registre**

Il presente Registro di Controllo è parte integrante dell'apparecchio, deve essere custodito e accompagnare la macchina per tutta la sua vita fino allo smantellamento finale. Si consiglia di fotocopiare periodicamente il contenuto del presente Registro onde mantenere la registrazione delle ispezioni, degli interventi e l'eventuale casistica dei guasti.

Le présent Registre de Contrôle est partie intégrante de la machine, il doit être conservé et suivre la machine tout le long de sa vie jusqu'à sa mise au rebut. Nous recommandons d'effectuer régulièrement une photocopie de son contenu de manière à conserver la chronologie des inspections, des interventions, et le cas échéant, les statistiques relatives aux pannes.

**18.4.**  
**Dati identificativi dell'apparecchio**

Compilare manualmente la targhetta di Identificazione sotto riportata inserendo:

- a) anno di fabbricazione,
- b) Numero di lotto.

I dati originali sono riportati sulla targhetta di identificazione applicata all'apparecchio:

TAV. 18



TAB. 18

Inscire à la main sur la plaque d'immatriculation :

- a) Année de fabrication,
- b) Numéro de lot.

Les données relatives à l'origine de la machine sont reportées sur la plaque d'immatriculation fixée sur celle-ci:

**18.5.**  
**Dati relativi al primo proprietario**

L'apparecchio è stato venduto alla

Ditta/Società: \_\_\_\_\_

con sede legale a: \_\_\_\_\_

via: \_\_\_\_\_

Secondo le condizioni stabilite nel contratto (o conferma d'ordine), con le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali specificate nel Libretto Istruzioni d'uso fornito con l'apparecchio.

**18.5.**  
**Premier propriétaire**

La machine a été vendue à

Entreprise/ Société : \_\_\_\_\_

Siège légal sis : \_\_\_\_\_

rue: \_\_\_\_\_

Conformément aux conditions figurant au contrat (ou accusée de réception de la commande), selon les caractéristiques techniques, opérationnelles et dimensions spécifiées dans la Notice Explicative fournie avec la machine.

**18.6.**  
**Registrazione trasferimenti di proprietà**

**La proprietà dell'apparecchio è stata trasferita alla**

Ditta/Società: \_\_\_\_\_

con sede legale a: \_\_\_\_\_,

via: \_\_\_\_\_, in data: \_\_\_\_\_

Si attesta che alla data del trasferimento di proprietà le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali dell'apparecchio sono conformi a quelle previste in origine così come indicato nel Libretto Istruzioni d'uso e che le eventuali variazioni intervenute sono state trascritte nel presente Registro.

**18.6.**  
**Transferts de propriété**

**Passage de propriété de la machine à**

Entreprise / Société : \_\_\_\_\_

Siège légale sis: \_\_\_\_\_

rue: \_\_\_\_\_, le: \_\_\_\_\_

Attestons qu'à la date du passage de propriété, les caractéristiques techniques, opérationnelles et les dimensions de l'appareil résultent conformes à celles prévues à l'origine comme décrit dans la Notice explicative, et que le cas échéant, les variations intervenues entre-temps ont été dûment inscrites sur le présent Register.

Il venditore

L'acquirente

Le vendeur

L'acheteur

(legale rapp. )

(legale rapp. te)

(Représentant légal)

(Représentant légal)



ESEGUITA IN DATA	FIRMA DEL TECNICO	DATA PROSSIMA VERIFICA	ANNOTAZIONI
EFFECTUE LE	SIGNATURE DU TECHNICIEN	DATE PROCHAIN CONTROLE	COMMENTAIRES



I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati. È obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno trimestrale (ogni 3 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura. Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.



AVVERTENZA



AVVERTENZA

**RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA**

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.

**Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.**

**OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO**

Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro																			
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione																			
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura																			
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione																			
Controllo stato fisico e usura funi di sollevamento																			
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica																			
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici																			
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza																			
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità																			
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive																			
Controllo corretto funzionamento manometro																			
<b>DATA PROSSIMA VERIFICA</b>																			



AVVERTENZA

I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati. E' obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno trimestrale (ogni 3 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura. Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.

### RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.



AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

### OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO

Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro		Data:		Firma:		Data:		Firma:		Data:		Firma:		Data:		Firma:		Data:		Firma:	
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro																					
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione																					
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura																					
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione																					
Controllo stato fisico e usura funi di sollevamento																					
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica																					
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici																					
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza																					
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità																					
Verifica presenza e corretta collocazione targhetta adesive																					
Controllo corretto funzionamento manometro																					
<b>DATA PROSSIMA VERIFICA</b>																					





Les contrôles périodiques ont pour but de vérifier le bon état de fonctionnement et l'efficacité parfaite du présent équipement du point de vue de la sécurité ; ces contrôles doivent être effectués par du personnel qualifié de manière spécifique pour pouvoir exercer ces tâches, et ils doivent être enregistrés. Il est obligatoire d'effectuer tous les contrôles décrits ci-après au moins une fois par les 3 mois (tous les 3 mois), sauf obligations en matière de sécurité et de santé sur les lieux de travail en vigueur dans le Pays où le présent équipement est utilisé. En outre chaque fois qu'il se produit des événements exceptionnels pouvant avoir des conséquences sur la sécurité de l'équipement, comme par exemple des réparations, des accidents ou des périodes d'inactivité prolongées, il est obligatoire d'effectuer de toute façon un contrôle extraordinaire.



AVERTISSEMENT

<p><b>RAPPORT DES CONTRÔLES PÉRIODIQUES</b></p> <p>Le présent rapport a pour but de permettre l'annotation des opérations effectuées pendant le contrôle périodique de l'appareil. Ce rapport doit être écrit par le personnel autorisé qui effectue le contrôle.</p> <p><b>Nous attirons votre attention sur l'importance des contrôles à effectuer périodiquement sur votre appareil. Le contrôle périodique doit obligatoirement être effectué par le personnel spécialisé de OMCN S.p.A. ou par un personnel formé dans ce but par OMCN S.p.A.</b></p> <p>AVERTISSEMENT</p>	Signature:	Data:	Signature:	Data:	Signature:	Data:	Signature:	Data:	Signature:	Data:	Signature:	Data:	
	<p><b>OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE</b></p>												
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de descente de la tige du cylindre													
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de montée de la tige du cylindre													
Contrôle et tarage des soupapes de pression max													
Contrôle défauts visibles, ruptures, déformations et signes d'usure													
Contrôle de l'état physique des pivots du banc de travail et des trous de positionnement													
Contrôle état physique et usure câbles de levage													
Contrôle présence huile à l'intérieur de la pompe oléodynamique													
Contrôle de l'état physique et de l'usure des tuyaux de conduite oléodynamiques													
Contrôle du fonctionnement correct des dispositifs de sécurité													
Contrôle données plaque CE avec déclaration de conformité													
Contrôle de la position des plaquettes adhésives													
Contrôle fonctionnement manomètre													
<b>OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE</b>													



AVERTISSEMENT

Les contrôles périodiques ont pour but de vérifier le bon état de fonctionnement et l'efficacité parfaite du présent équipement du point de vue de la sécurité ; ces contrôles doivent être effectués par du personnel qualifié de manière spécifique pour pouvoir exercer ces tâches, et ils doivent être enregistrés. Il est obligatoire d'effectuer tous les contrôles décrits ci-après au moins une fois par les 3 mois (tous les 3 mois), sauf obligations en matière de sécurité et de santé sur les lieux de travail en vigueur dans le Pays où le présent équipement est utilisé. En outre chaque fois qu'il se produit des événements exceptionnels pouvant avoir des conséquences sur la sécurité de l'équipement, comme par exemple des réparations, des accidents ou des périodes d'inactivité prolongées, il est obligatoire d'effectuer de toute façon un contrôle extraordinaire.

**RAPPORT DES CONTRÔLES PÉRIODIQUES**

Le présent rapport a pour but de permettre l'annotation des opérations effectuées pendant le contrôle périodique de l'appareil. Ce rapport doit être écrit par le personnel autorisé qui effectue le contrôle.



AVERTISSEMENT

**Nous attirons votre attention sur l'importance des contrôles à effectuer périodiquement sur votre appareil. Le contrôle périodique doit obligatoirement être effectué par le personnel spécialisé de OMCN S.p.A. ou par un personnel formé dans ce but par OMCN S.p.A.**

**OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE**

Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de descente de la tige du cylindre		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de montée de la tige du cylindre		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle et tarage des soupapes de pression max		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle défauts visibles, ruptures, déformations et signes d'usure		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle de l'état physique des pivots du banc de travail et des trous de positionnement		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle état physique et usure câbles de lavage		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle présence huile à l'intérieur de la pompe oléodynamique		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle de l'état physique et de l'usure des tuyaux de conduite oléodynamiques		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle du fonctionnement correct des dispositifs de sécurité		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle données plaquette CE avec déclaration de conformité		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle de la position des plaquettes adhésives		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
Contrôle fonctionnement manomètre		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	
<b>OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE</b>		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:		Data:		Signature:	





Descrizione: \_\_\_\_\_

Causa/e: \_\_\_\_\_

Sostituzione: \_\_\_\_\_

Note: \_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_\_ Firma tecnico: \_\_\_\_\_

La Ditta incaricata  
della sostituzione

L'Utilizzatore

\_\_\_\_\_  
(Il responsabile)\_\_\_\_\_  
(Il rapp.te delegato)

Description: \_\_\_\_\_

Causalité/s : \_\_\_\_\_

Remplacement : \_\_\_\_\_

Commentaires : \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Signature technicien : \_\_\_\_\_

Entreprise chargée  
du remplacement

L'utilisateur

\_\_\_\_\_  
(Le responsable)\_\_\_\_\_  
(Le repr. agréé)

Descrizione: \_\_\_\_\_

Causa/e: \_\_\_\_\_

Sostituzione: \_\_\_\_\_

Note: \_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_\_ Firma tecnico: \_\_\_\_\_

La Ditta incaricata  
della sostituzione

L'Utilizzatore

\_\_\_\_\_  
(Il responsabile)\_\_\_\_\_  
(Il rapp.te delegato)

Description: \_\_\_\_\_

Causalité/s : \_\_\_\_\_

Remplacement : \_\_\_\_\_

Commentaires : \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Signature technicien : \_\_\_\_\_

Entreprise chargée  
du remplacement

L'utilisateur

\_\_\_\_\_  
(Le responsable)\_\_\_\_\_  
(Le repr. agréé)

Descrizione: \_\_\_\_\_

Causa/e: \_\_\_\_\_

Sostituzione: \_\_\_\_\_

Note: \_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_\_ Firma tecnico: \_\_\_\_\_

La Ditta incaricata  
della sostituzione

L'Utilizzatore

\_\_\_\_\_  
(Il responsabile)\_\_\_\_\_  
(Il rapp.te delegato)

Description: \_\_\_\_\_

Causalité/s : \_\_\_\_\_

Remplacement: \_\_\_\_\_

Commentaires : \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Signature technicien : \_\_\_\_\_

Entreprise chargée  
du remplacement

L'utilisateur

\_\_\_\_\_  
(Le responsable)\_\_\_\_\_  
(Le repr. agréé)



**24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA**  
Via Divisione Tridentina, 23  
Tel:035/423.44.11 r.a.  
-Fax Italia 035/423.44.41 - 035/423.44.42  
- Fax Export: +39/035/423.44.49

**OMCN/INTERNET:**

[http:// www.omcn.it](http://www.omcn.it)  
[http:// www.omcn.com](http://www.omcn.com)

e-mail: [info@omcn.it](mailto:info@omcn.it)  
e-mail: [info@omcn.com](mailto:info@omcn.com)

*Timbro del rivenditore:*  
*Cachet du revendeur:*