

MODE D'EMPLOI

OP30-SA (724564809)

Presse hydraulique manuelle

Veillez lire et conserver pour consultation ultérieure

Table des matières

1 Introduction	6
1.1 Description générale	7
2 Utilisation conventionnelle	8
2.1 Utilisation prévue	8
2.2 Utilisation incorrecte	8
2.3 Pièce à usiner - Dimensions maximales	9
2.4 Plaque signalétique	10
3 Consignes de sécurité générales	10
3.1 Vêtements et équipements de protection individuelle	12
4 Données techniques et dispositifs de sécurité	13
4.1 Marquage de sécurité	14
5 Transport	15
6 Déballage de la machine	16
7 Mise en service de la machine	16
7.1 Lieu d'installation	16
7.2 Ancrage de la machine dans le sol	17
7.3 Installation du manomètre	17
8 Utilisation	18
8.1 Comment utiliser la presse	18
8.2 Fonctionnement	19
8.3 Mouvement de la table de la machine	20
9 Entretien courant	21
10 Pannes courantes	22
11 Schéma du circuit hydraulique	23
12 Pièces détachées	24
12.1 Liste des pièces	26
13 Test d'usine	28
14 Stockage et redémarrage de la presse	28
15 Mise au rebut	28

Déclaration de conformité fournie avec chaque machine



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-KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG 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 Tridentina 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. P30/SA

N. Lotto

Lot code
 Partinummer
 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:

Direttiva 2006/42/CE (Sicurezza macchine)

Directive 2006/42/EC (Safety of machine)
 Richtlinie 2006/42/EG (Maschinensicherheit)
 Directive 2006/42/CE (Sécurité des machines)
 Directiva 2006/42/CE (Seguridad de la máquina)

Sono state utilizzate le seguenti norme e specificazioni tecniche:

The following standards and technical specifications have been used:
 Es wurden folgende Normen und technische Spezifikationen verwendet:
 On a utilisé les normes et les spécifications techniques suivantes :
 Se han utilizado las siguientes normas y especificaciones técnicas:

EN 349:1993+A1:2008 EN ISO 12100:2010
 EN ISO 4413:2010 EN ISO 13857:2008

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 fabriqué 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 authorised 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 Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

Luogo e data:

Place and date:
 Ort und Datum:
 Lieu et date:
 Lugar y fecha:

Villa di Serio (BG),



Paolo Cortinovis
 AMMINISTRATORE
 MANAGER
 ADMINISTRATOR
 ADMINISTRATEUR
 GERENTE

Une attention particulière doit être accordée lors de la consultation de ce manuel lorsque vous rencontrez l'un des symboles suivants. Ils indiquent en effet la présence de conditions ou de situations plus ou moins dangereuses :

 **DANGER !**
Le non-respect de cet avertissement peut entraîner des risques sérieux pour la santé, la mort ou des blessures permanentes à moyen et long terme.

 **AVERTISSEMENT !**
Le non-respect de cet avertissement peut entraîner des risques sérieux pour la santé, la mort ou des blessures permanentes à moyen et long terme.

 **ATTENTION !**
Le non-respect de cet avertissement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

 **AVERTISSEMENT !**
Les instructions de ce manuel doivent être lues et bien comprises avant tout travail sur la machine.

Terminologie et définitions (Annexe I, Directive 2006/42/CE)

Danger : Source potentielle de blessures ou de risques pour la santé.

Zone dangereuse : Toute zone dans et/ou autour de la machine où la présence d'une personne risque de mettre en danger sa sécurité et/ou sa santé.

Personne en danger : Toute personne se trouvant entièrement ou partiellement dans une zone dangereuse.

Opérateur/Utilisateur : La ou les personne(s) responsable(s) de l'installation, de la mise en service, des réglages, de l'entretien, du nettoyage, des réparations et du transport de la machine.

Utilisation conventionnelle : Utilisation de la machine conformément aux instructions du manuel d'utilisation.

Technicien spécialisé : Personne désignée par le fabricant pour effectuer des opérations spéciales de maintenance exigeant une formation et des aptitudes spécifiques en mécanique et en hydraulique à l'huile. Le technicien spécialisé connaît tous les risques possibles sur la machine et les procédures à suivre pour éviter de se blesser ou de blesser des tiers pendant les travaux d'entretien.

Exploitant : Toute personne qui achète ou utilise la machine (par exemple pour la location, le leasing ou le prêt) conformément aux instructions du fabricant.

Avant sa mise en service, collez sur la machine tous les autocollants joints à ce manuel, comme indiqué sur la figure 1, en respectant scrupuleusement la numérotation. Avant d'appliquer les pictogrammes, nettoyez soigneusement la zone d'application.

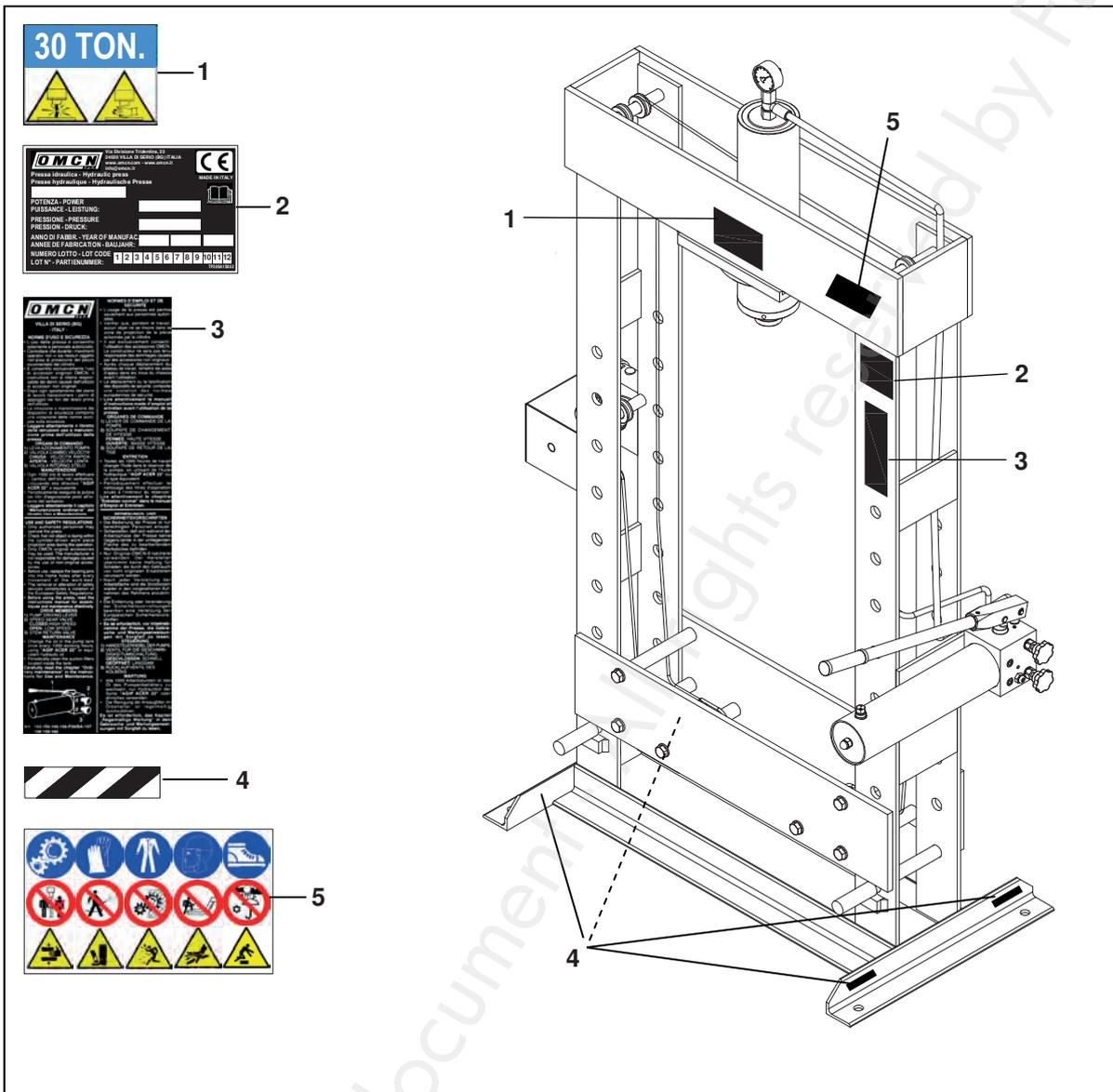
Des étiquettes sont appliquées au préalable par le fabricant.

 **AVERTISSEMENT !**
Si les autocollants ne sont pas appliqués, la garantie du fabricant est annulée et le fabricant est déchargé de toute responsabilité en cas de dommages lors de l'utilisation de la machine.

Si l'une des étiquettes est endommagée, manquante ou illisible, contactez la société OMCN S.p.A. et indiquez le numéro de l'emplacement de l'étiquette pour en obtenir une nouvelle.

Placez l'étiquette de rechange à l'emplacement indiqué.

Figure 1



1 Introduction



AVERTISSEMENT !

- Ces instructions pour l'utilisation, l'entretien et les pièces détachées font partie intégrantes de la machine. Conservez-les soigneusement pour pouvoir les consulter pendant toute la durée de vie de la machine. Si vous les perdez ou qu'elles sont endommagées, contactez la société OMCN S.p.A. pour en obtenir une copie.
- Si la machine change de propriétaire, ce manuel d'instructions doit être transmis au nouveau propriétaire.
- Ce manuel doit rester avec la machine tout au long de sa durée de vie, ne peut pas être modifié et doit être conservé dans un endroit sec et frais.
- Prenez contact avec la société OMCN S.p.A. si vous avez des questions relatives à l'utilisation et à l'entretien de votre machine.
- Le non-respect des instructions de ce manuel annule les conditions de garantie et dégage le fabricant de toute responsabilité en cas de dommages lors de l'utilisation de la machine.
- Avant d'utiliser la machine, vous devez lire toutes les instructions de ce manuel, car il contient d'importantes informations relatives à la sécurité lors de l'utilisation, de l'entretien, de l'assemblage et du réglage de la machine.
- En plus des instructions de ce manuel, vous devez respecter toutes les réglementations relatives à la sécurité qui sont en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.
- L'installation, la mise en service, l'entretien et les contrôles périodiques de la machine doivent être effectués par du personnel autorisé et qualifié.
- Ce manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien et les pièces détachées doit être conservé à proximité de la machine, afin que le personnel puisse le consulter à tout moment.
- La société OMCN S.p.A. décline toute responsabilité en cas de blessures ou de dommages aux personnes, aux animaux ou aux biens causés par le non-respect des instructions de ce manuel.

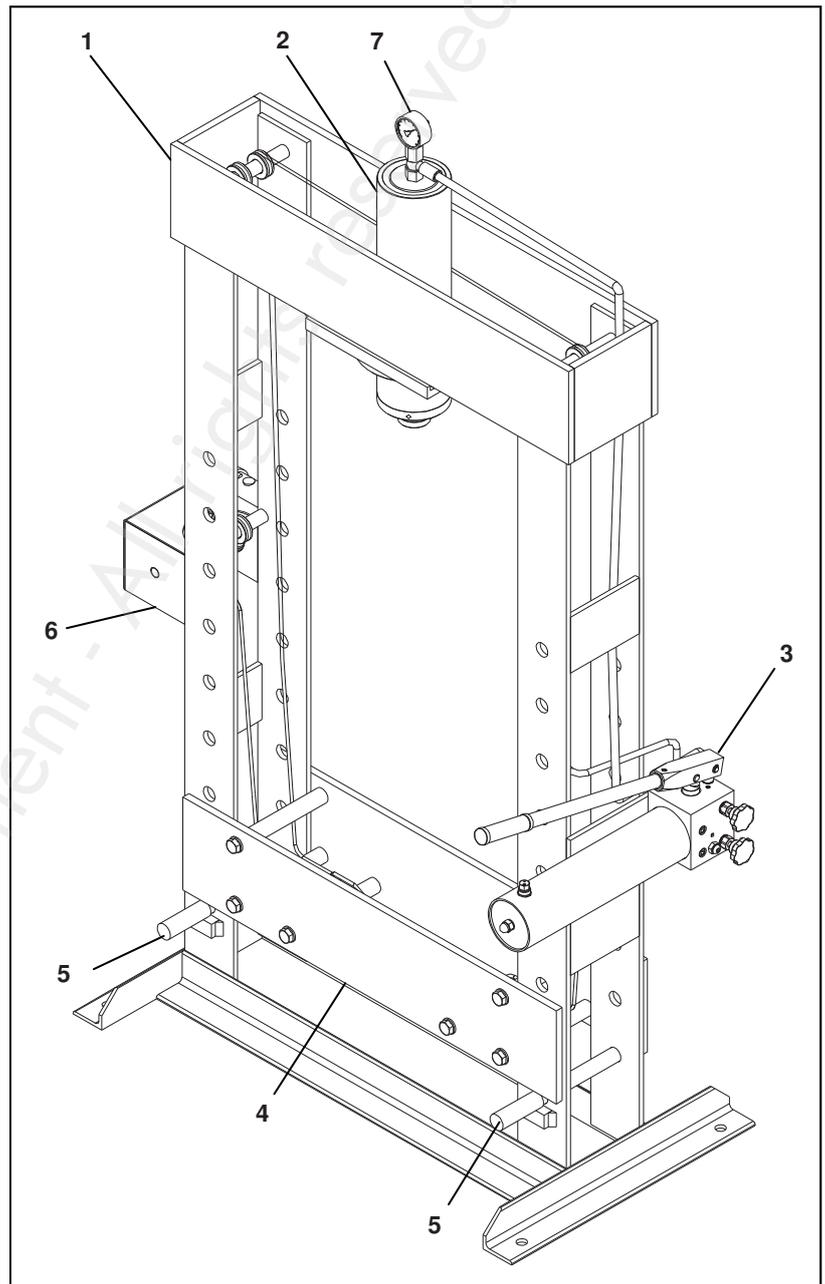
1.1 Description générale

La presse OP30/SA est une presse hydraulique à commande manuelle conçue et construite pour être utilisée comme indiqué au chapitre 2 «Utilisation conventionnelle».

La tige du cylindre est soulevée et abaissée par une pompe manuelle.

1. Châssis
2. Cylindre
3. Pompe manuelle
4. Table de travail
5. Goupilles de support table de travail
6. Clé
7. Manomètre

Figure 2



2 Utilisation conventionnelle

L'utilisation conventionnelle reprend les utilisations autorisées pour lesquelles le fabricant a conçu et construit la machine. Seule la stricte observation des utilisations admises garantit l'utilisation sûre de la machine pour l'opérateur et le personnel exposé. C'est pourquoi une utilisation inadéquate prévisible a été identifiée par le fabricant en fonction de son expérience dans l'utilisation des machines.

Pour cette raison, outre l'utilisation prévue, certaines utilisations inadéquates raisonnablement prévisibles, mais pas toutes, sont énumérées dans les chapitres suivants.

2.1 Utilisation prévue

La presse hydraulique est conçue et construite pour l'usage suivant :

- Redressement de pièces de taille moyenne,
- Ajustement de composants mécaniques à restaurer à l'aide d'outils appropriés,
- Pressage de pièces métalliques individuelles compactes et fragiles.

La puissance maximale de la presse est de 30 tonnes.



AVERTISSEMENT !

Toute utilisation non explicitement indiquée dans ce manuel est considérée comme inappropriée et donc interdite : le fabricant ne peut être tenu pour responsable des dommages directs ou indirects ou des blessures aux personnes, aux animaux ou aux choses causés par une utilisation incorrecte de l'équipement.

2.2 Utilisation incorrecte

La presse, de par sa construction, peut être utilisée pour des applications non prévues par le fabricant et qui peuvent conduire à des situations dangereuses.

À cette fin, voici quelques exemples d'utilisations non autorisées. Cette liste n'est pas exhaustive.

Il est interdit d'utiliser la presse pour :

- Tout type de travail sur des matériaux qui, par leur nature (caractéristiques structurelles), peuvent créer des conditions dangereuses résultant d'une rupture et/ou de parties saillantes, des fragments ou des éclats,
- Toute opération sur les ressorts, les amortisseurs et produits similaires,
- Traitement cyclique,
- Tout travail de production de masse,
- Les opérations de pliage,
- Les opérations d'emboutissage,
- Les travaux sur des pièces contenant des liquides,
- Les travaux sur des pièces contenant des matières dangereuses (explosives, inflammables, etc.),
- Les travaux sur des matériaux susceptibles de générer des déflagrations ou des explosions,
- Les travaux sur des pièces fusionnées,
- L'extraction de roulements, d'axes ou de goupilles sans utiliser d'outils spéciaux adaptés pour empêcher la projection de pièces,
- L'installation de la presse dans un environnement où des atmosphères potentiellement explosives peuvent se développer.

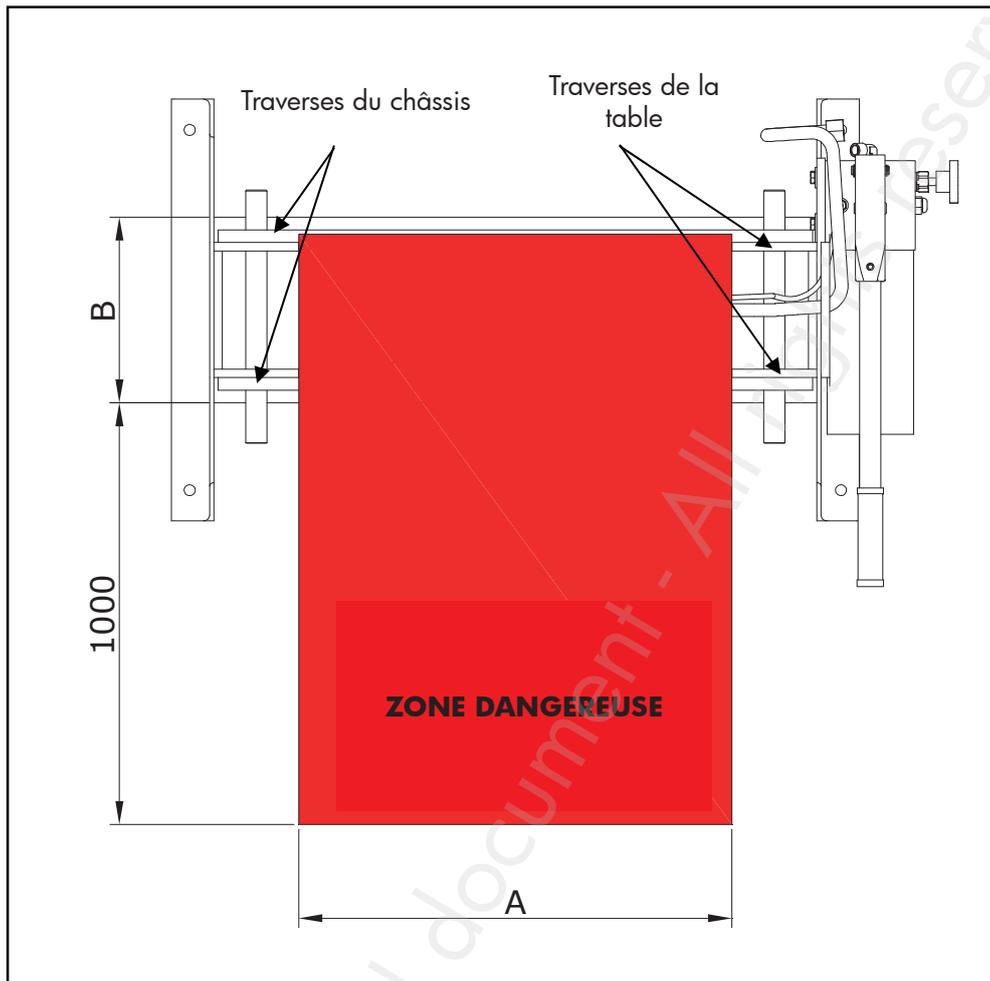
2.3 Pièce à usiner - Dimensions maximales

La figure 3 indique les dimensions maximales autorisées pour la pièce à usiner. Elle montre un plan de section de la presse, qui représente une surface parallèle à la table de travail et entre la table et le cylindre. Tenez compte des points suivants :

- La largeur maximale est l'ouverture maximale autorisée entre les traverses latérales de la presse (mesure A, figure 3).
- La profondeur maximale de la pièce à usiner est la distance entre les bords extérieurs des deux traverses de la table de travail (mesure B, figure 3).

La zone décrite ci-dessous est la zone de travail.

Figure 3



DANGER !

Évitez les efforts importants lors du chargement et du déchargement manuel des pièces. Toute pièce lourde (pesant plus de 25 kg) doit être manipulée avec un équipement approprié (élevateur à fourche, grue) avec des dispositifs de levage et des accessoires (courroies, chaînes, crochets, etc.) dont les caractéristiques et les conditions d'utilisation sont parfaitement adaptées à l'objectif visé.

2.4 Plaque signalétique



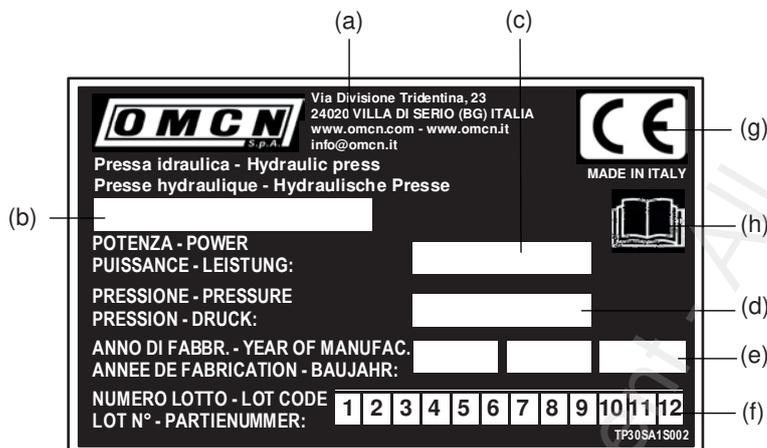
AVERTISSEMENT !

Il est strictement interdit de modifier ou d'enlever la plaque signalétique. La plaque doit toujours être propre, pour que les inscriptions y figurant soient lisibles.

Chaque machine possède une plaque signalétique (figure 4) apposée sur la machine selon l'indication donnée sur la figure 1. La plaque signalétique mentionne les informations suivantes :

- Informations générales, adresse complète du fabricant,
- Modèle,
- Puissance (force de pression en tonnes),
- Pression de service en bars,
- Année de construction,
- Code du lot,
- Marquage CE,
- Avant utilisation, lisez attentivement et comprenez le manuel contenant les instructions d'utilisation, d'entretien et la liste des pièces détachées.

Figure 4



3 Consignes de sécurité générales



DANGER !

Respectez toutes les consignes de sécurité et les règles en matière de prévention des accidents mentionnées ci-dessous.

Conditions d'utilisation de la machine :

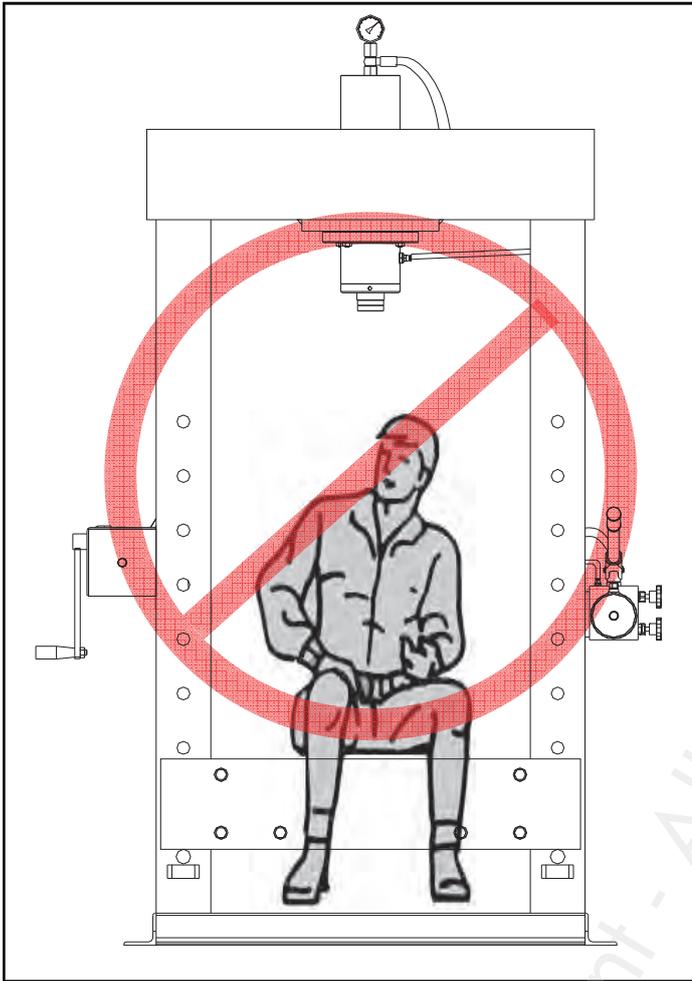
- La machine doit être utilisée exclusivement par du personnel responsable et en bonne santé, qui a été formé spécialement pour l'utilisation de la machine et qui connaît les dangers liés à son utilisation.
- La machine doit être utilisée exclusivement par des opérateurs et des utilisateurs ayant lu entièrement et compris les instructions et les informations du manuel.
- La machine doit être utilisée exclusivement dans un local fermé à l'abri des intempéries : neige, pluie, vent, etc.
- La machine doit être utilisée exclusivement par un seul opérateur à la fois. L'utilisation de la machine par deux personnes en même temps est interdite.

Obligations de l'utilisateur/opérateur :

- Il est obligatoire de contrôler que la surface sur laquelle la machine doit être installée est dure, horizontale, plate, propre, parfaitement nivelée et capable de supporter le poids de l'équipement.
- Avant d'utiliser la machine, Il est obligatoire de vérifier que l'espace de travail est suffisamment éclairé (une zone suffisamment éclairée mais sans éblouissement ou lumière trop intense).
- Avant d'utiliser la machine, Il est obligatoire de bien connaître les réactions des matériaux, afin d'éviter, pendant le travail, la projection d'éclats ou de morceaux.
- Avant d'utiliser la machine, Il est obligatoire de vérifier que l'équipement est intact : si ce n'est pas le cas, vous ne pouvez pas utiliser la machine.
- Il est obligatoire de vérifier que l'utilisation de la machine ne représente aucun danger pour les personnes. Si un danger survient, arrêtez immédiatement le travail et éloignez les personnes.
- Il est obligatoire de vérifier que les dispositifs de sécurité sont installés et fonctionnent correctement. Il est interdit d'utiliser la machine si ce n'est pas le cas.
- Il est obligatoire d'insérer complètement les goupilles de support de la table de travail avant d'utiliser la presse.
- En cas de bruits irréguliers ou anormaux, vous devez immédiatement arrêter le travail et rechercher la cause du problème. En cas de doute, évitez toute utilisation impropre et contactez le service technique du fabricant.
- Il est obligatoire d'usiner une pièce à la fois, et la table de travail doit être vide de tout objet pendant que vous travaillez.
- Il est obligatoire de placer la pièce à usiner de telle manière qu'elle ne risque pas de subir des mouvements brusques ou inattendus pendant le processus de travail.
- Il est obligatoire de surveiller la zone de travail pendant toute la durée de l'utilisation de la machine.
- Il est obligatoire de fermer le volant uniquement avec les doigts. Une plus grande force pourrait endommager la poignée.
- Il est obligatoire d'utiliser uniquement des pièces de rechange OMCN lors des travaux de maintenance.

Interdictions :

- Il est interdit d'utiliser l'équipement de manière incorrecte. Elle doit être exclusivement utilisée comme décrit au chapitre 2 «Utilisation conventionnelle».
- Il est interdit d'enlever les protections, les signaux de sécurité ou de modifier les dispositifs de sécurité installés sur la machine. Cela va à l'encontre des normes européennes en matière de sécurité.
- Il est interdit de s'approcher de la zone de travail pendant le fonctionnement de la machine.
- Il est interdit d'utiliser la presse comme étau sur un établi. Il est également interdit d'utiliser des outils ou des appareils (perceuse, poste à souder, fraiseuse, etc.) sur la pièce à usiner lorsqu'elle est placée sur la presse.
- Il est interdit d'utiliser des appareils supplémentaires sur le levier de la pompe, comme une rallonge pour augmenter la force de travail.
- Il est interdit d'insérer des cales entre la tige du cylindre et la pièce à usiner : si vous devez extraire des éléments d'une pièce dans laquelle ils sont insérés, utilisez les outils appropriés pour éviter la projection de pièces.
- La presse ne peut pas être placée sous un jet d'eau.
- Il est interdit de s'asseoir ou de grimper sur la presse (voir figure 5).
- La machine ne peut pas être utilisée dans un local où la température est inférieure à 5 °C ou supérieure à 40 °C.
- Il est interdit de modifier la machine. Toute modification de la machine annule automatiquement la garantie et dégage le fabricant de toute responsabilité en cas de dommages directs ou indirects résultant de telles modifications.
- N'utilisez pas la machine dans les conditions suivantes :
 - Dans une atmosphère potentiellement explosive,
 - Sur un bateau,
 - À proximité de denrées alimentaires.
- N'utilisez aucun accessoire non fourni par la société OMCN S.p.A.

Figure 5

3.1 Vêtements et équipements de protection individuelle

Pour une utilisation sûre de la machine, utilisez les vêtements et équipements de protection adéquats :

- Ne portez pas de vêtements larges, de cravates, de foulards ou de vêtements similaires pouvant être pris dans les pièces mobiles de la machine.
- Attachez les cheveux longs et les extrémités des manches bien serrées.
- Portez des chaussures de sécurité, un casque, des gants, des lunettes de sécurité et des protections auditives si le niveau sonore est supérieur à 85 dB(A).

Dans tous les cas, tenez compte de l'environnement et des réglementations locales en matière de sécurité.

4 Données techniques et dispositifs de sécurité

Figure 6

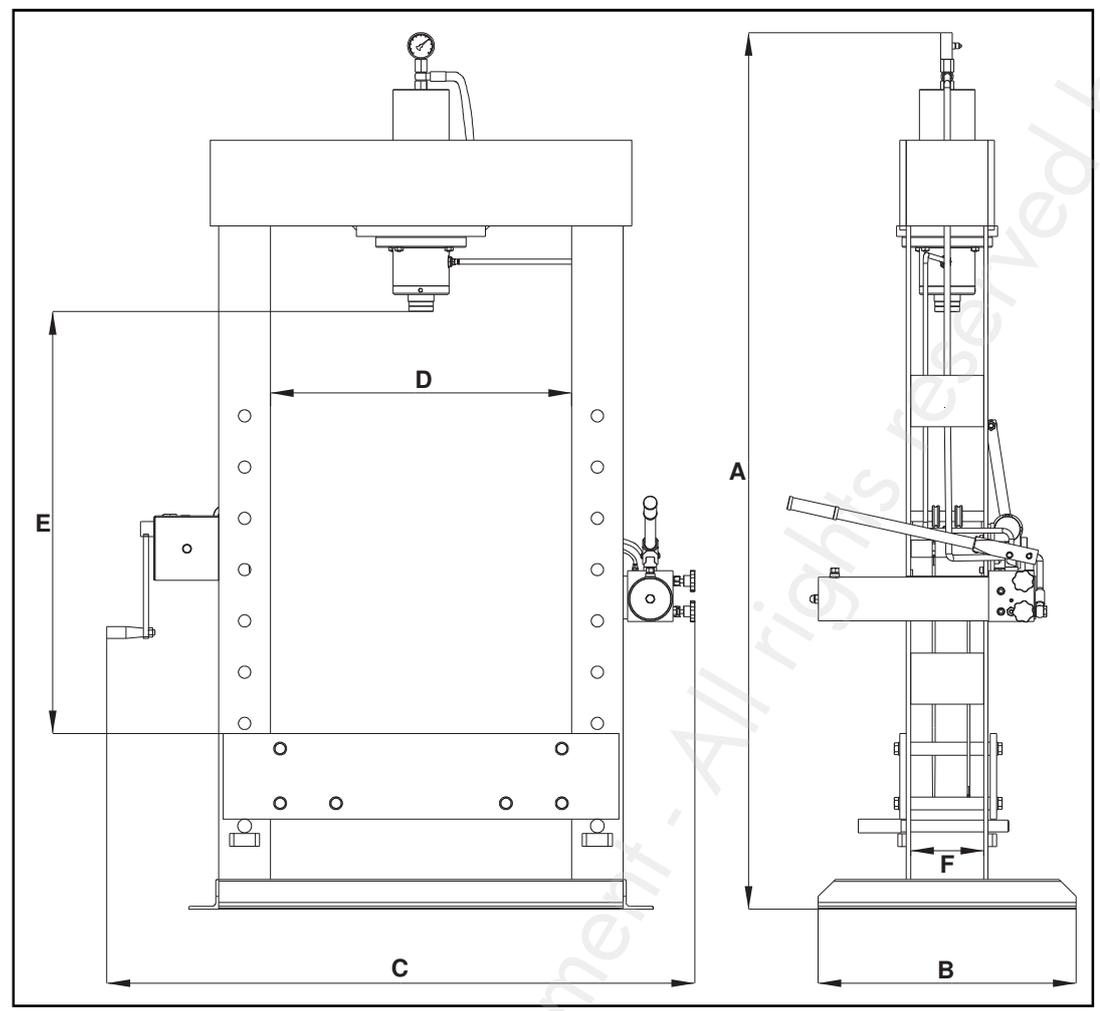


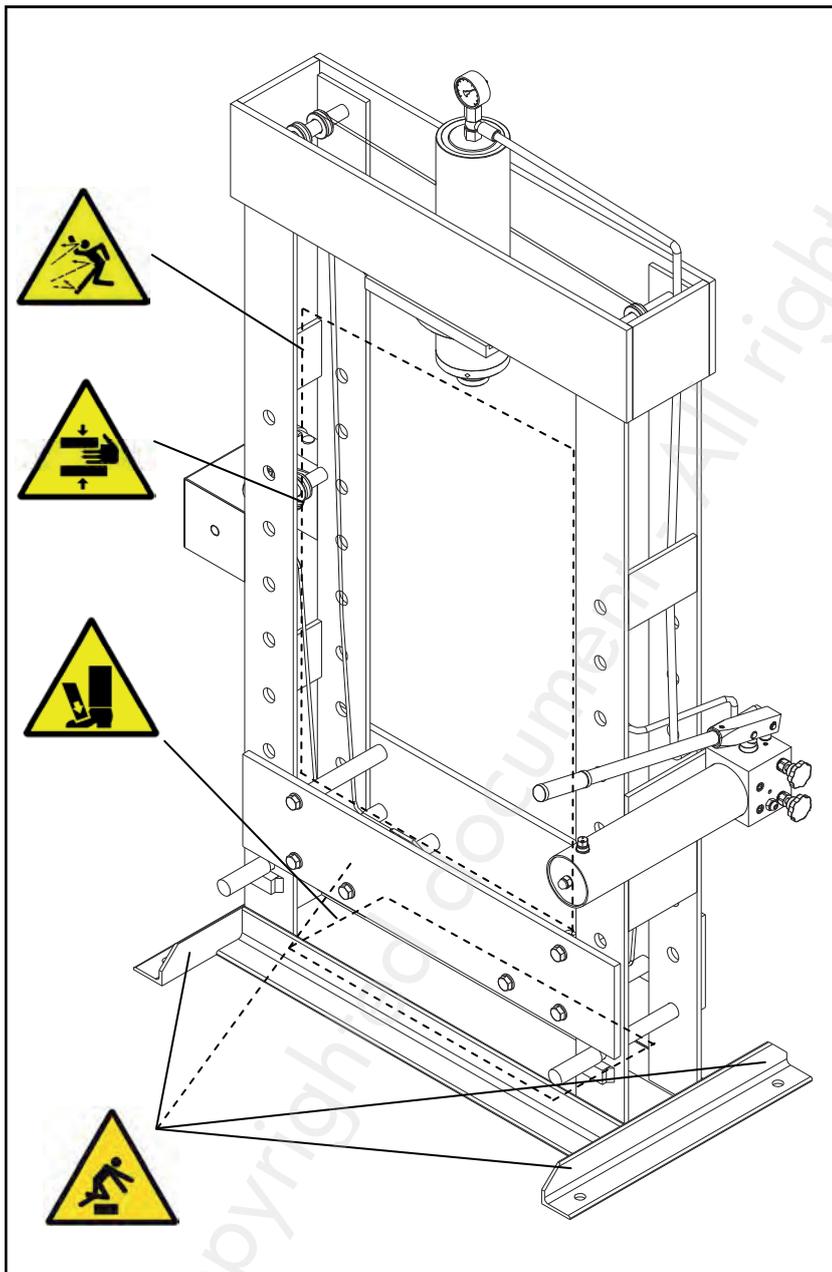
Tableau 1

Modèle	OP30/SA
Puissance	30 tonnes
A	2180 mm
B	600 mm
C	1300 mm
D	695 mm
E	1000 mm
F	170 mm
Course du piston	190 mm
Poids	280 kg
Surface d'installation	2900 x 2200 mm

- La presse fonctionne grâce au démarrage manuel de la pompe hydraulique à 2 vitesses. Ce dispositif permet une vitesse d'approche élevée et une vitesse lente pendant la phase de travail.
- La force maximale nécessaire pour déplacer la tige d'entraînement de la pompe est inférieure à 400 N.
- Une soupape de pression maximale protège et surveille le circuit hydraulique.
- Butées mécaniques en fin de course du cylindre.
- Clé pour déplacer la table de travail.
- Manomètre pour lire la pression de service.
- Protection du repose-pieds.

4.1 Marquage de sécurité

Figure 6A



5 Transport

! DANGER !
Pendant le transport, il est obligatoire de fixez solidement la presse pour éviter tout mouvement sur le véhicule ou l'appareil de transport.

La machine est livrée emballée dans un plastique à bulles qui la protège pendant le transport et la manutention.

La machine emballée doit être transportée comme suit :

- Protégez toujours la machine des intempéries en la couvrant de nylon ou d'un matériau similaire.
- Protégez les coins et extrémités avec des matériaux appropriés (plastique à bulles, carton).
- N'utilisez pas de câble métallique pour transporter la machine.
- Pour le levage, utilisez des élingues d'au moins 1000 mm de longueur et avec une capacité de plus de 1500 kg.
- Assurez-vous que la table de travail est fixée solidement au châssis.

! DANGER !
Si vous utilisez un élévateur à fourche pour soulever la machine, procédez comme illustré sur la figure 7.

Figure 7

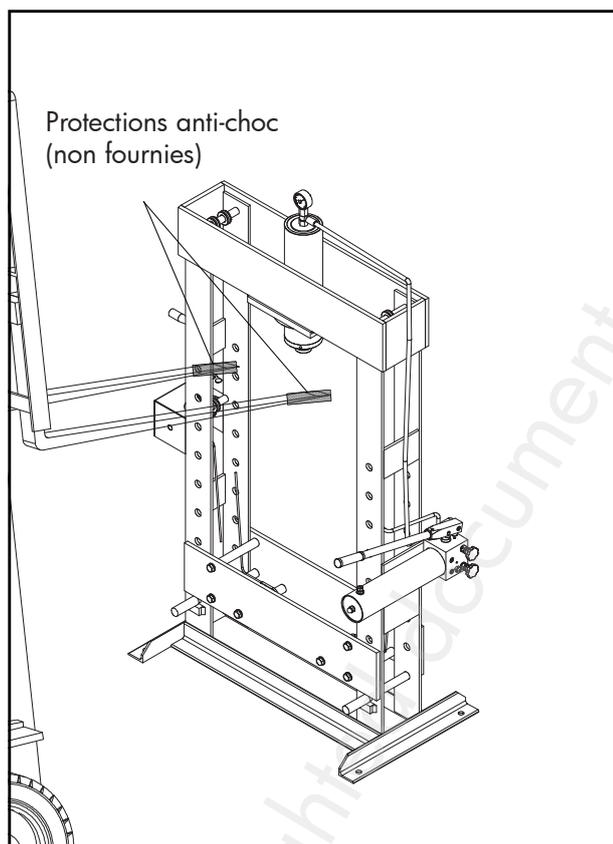


Tableau 2

Modèle	OP30/SA
Poids de la machine emballée	280 kg

6 Déballage de la machine

Retirez l'emballage.

Nous vous recommandons de conserver l'emballage pour le transport ultérieur de la machine.

Si vous devez éliminer l'emballage, apportez-le dans un point de collecte spécifique, conformément à la réglementation locale.

Vérifiez que les étiquettes sont collées correctement, en vous référant à la figure 1 de ce manuel.

La presse est livrée avec le réservoir déjà rempli d'huile.

Après déballage, vérifiez que la machine et la commande sont intacts et n'ont pas subi de dommages pendant le transport.

Informez le fabricant dans les 8 jours après la livraison en cas de pièces manquantes.



AVERTISSEMENT !

En cas de doute, prenez contact avec votre revendeur pour une assistance technique.

Les matériaux utilisés pour l'emballage (sacs plastique, polystyrène expansé, clous, vis, bois, etc.) représentent une source potentielle de danger : ils doivent être tenus hors de portée des enfants et des animaux !

7 Mise en service de la machine



AVERTISSEMENT !

En cas de non-respect des instructions qui suivent, la garantie du fabricant est annulée et le fabricant est déchargé de toute responsabilité en cas de dommages lors de l'utilisation de la machine.

Choisissez le lieu d'installation de la machine en respectant la réglementation en vigueur relative à la sécurité au travail.

7.1 Lieu d'installation

Lors du choix du lieu d'installation, tenez compte des dimensions totales de la presse (voir chapitre 4 «Données techniques»), de l'espace praticable pour l'opérateur autour du périmètre de la machine (prévoyez une distance minimale de 800 mm entre chaque partie de la machine et les murs ou les autres équipements présents dans l'atelier, pour avoir suffisamment de place pour les travaux d'entretien et d'inspection).

La presse doit être installée de telle sorte que l'opérateur puisse voir l'ensemble de la machine et son environnement depuis le poste de commande, pour qu'il soit en mesure de vérifier qu'il n'y a pas de personnes ou d'objets exposés qui pourraient représenter un danger.

Conditions minimales requises pour le sol

La presse doit être placée sur une surface horizontale, de préférence cimentée ou carrelée. Évitez les surfaces molles ou instables.

Le béton utilisé pour le plancher doit avoir une résistance cubique équivalente à 35 N/mm². La classe de béton doit être C28/C35, et avoir une profondeur minimale de 150 mm.



AVERTISSEMENT !

L'installation de la machine sur un sol surélevé ou sur un étage au-dessus d'un espace vide doit faire l'objet d'une autorisation par un technicien spécialisé. OMCN décline toute responsabilité.

7.2 Ancrage de la machine dans le sol

! DANGER !
Il est interdit d'utiliser la presse si elle n'est pas fixée au sol.

Fixez la machine au sol avec des boulons d'ancrage (non fournis) de 18 mm de diamètre et 100 mm de longueur.

- Percez un trou d'au moins 110 mm (1, figure 8) avec une mèche dont le diamètre correspond aux boulons d'ancrage (\varnothing 18 mm) aux quatre points de fixation (figure 9) situés à la base.
- Nettoyez les trous (2, figure 8).
- Enfoncez chaque boulon d'ancrage dans chaque trou avec de légers coups de marteau (3, figure 8).
- Serrez les boulons avec une clé dynamométrique calibrée sur 70 N*m (4, figure 8). Si cette valeur ne permet pas de serrer les boulons, ce peut être dû à un perçage incorrect (diamètre trop grand) ou une consistance insuffisante du sol en béton.

Figure 8

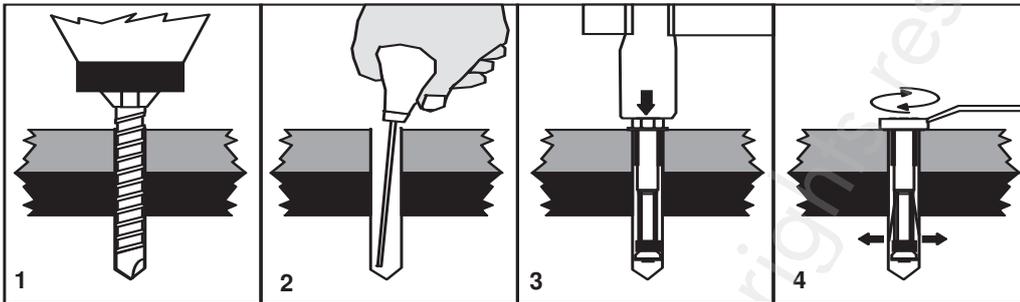
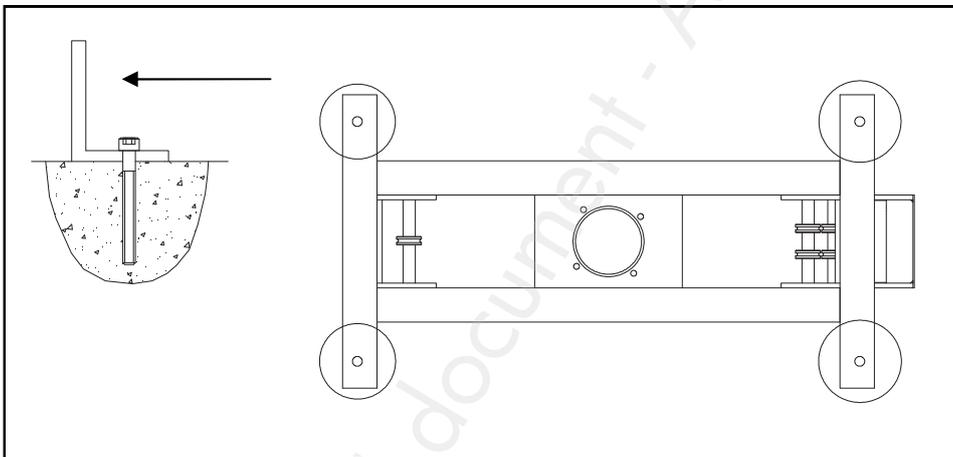


Figure 9



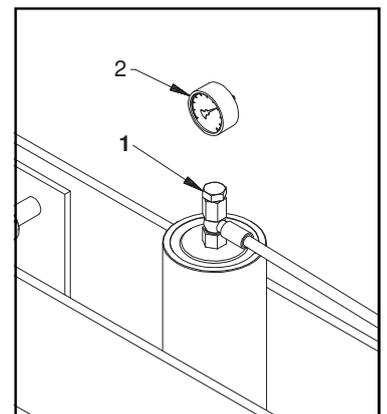
! DANGER !
L'utilisation de tournevis à air comprimé pour la fixation des boulons d'ancrage est interdite : risque de destruction du filet !
Si vous n'êtes pas sûr du type de revêtement de sol ou de l'endroit où installer la machine, prenez contact avec votre revendeur pour obtenir une assistance technique.

7.3 Installation du manomètre

Suivez les instructions suivantes pour installer le manomètre :

- Retirez la vis (1, figure 10) de son logement.
- Fixez le manomètre fourni à la presse (2, figure 10) dans le logement de la vis.

Figure 10

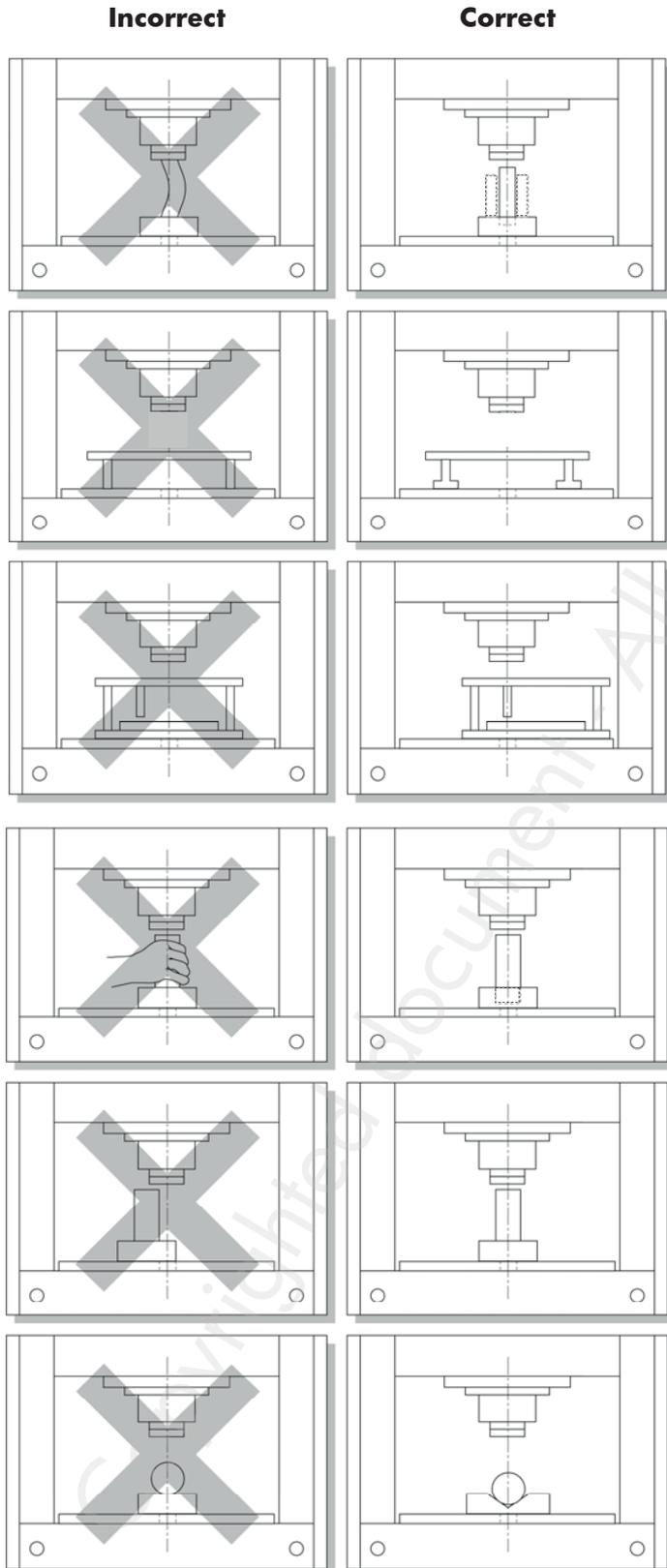


LP30SA11ENS006

8 Utilisation

8.1 Comment utiliser la presse

Figure 11



8.2 Fonctionnement

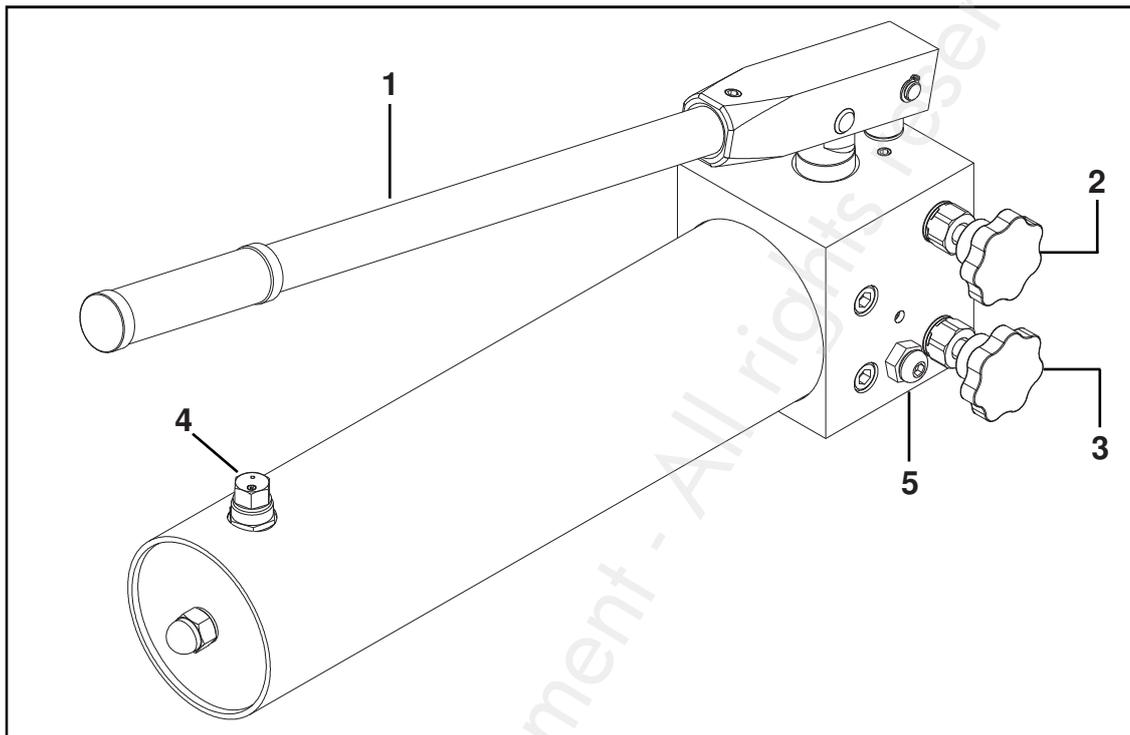
Abaisser la tige

Poussez le levier (1, figure 12) de la pompe, avec les volants (2, 3, figure 12) fermés. La tige du cylindre se déplace à la vitesse maximale. En appuyant, ouvrez le volant (2, figure 12) pour diminuer la vitesse d'avance de la tige et augmenter la pression.

Pendant la descente de la tige du cylindre, si le pompage est stoppé, la tige du cylindre se verrouille dans la position qu'elle a atteint.

Lorsque la tige atteint la butée mécanique, évitez de pousser le levier (1, figure 12) de la pompe.

Figure 12



Retour de la tige

Pour faire revenir la tige du cylindre, ouvrez le volant de décharge (3, figure 12), et refermez-le lorsque la tige est complètement remontée.

Pendant le retour de la tige, la fermeture du volant stoppe la remontée de la tige.

Si le volant est maintenu ouvert (3, figure 12), le mouvement de retour de la tige s'arrête lorsque le cylindre a atteint la butée mécanique.

8.3 Mouvement de la table de travail

ATTENTION !
La table de travail ne peut être déplacée que lorsqu'aucun accessoire ou équipement n'est posé dessus.

Le mouvement de la table est obtenu en actionnant le treuil situé sur le côté gauche de la presse.

- Actionnez le levier du treuil (1, figure 13) de manière à soulever la table de travail afin de libérer les goupilles du poids de la table.
- Dévissez les goupilles de support de la table (2, figure 13).
- Actionnez le treuil afin de placer la table de travail (3, figure 13) dans la position souhaitée.
- Insérez les goupilles aussi loin que possible et assurez-vous qu'elles dépassent de l'autre côté de la table.
- Abaissez la table de travail au moyen du treuil, de manière à ce qu'il repose sur les goupilles de support.

AVERTISSEMENT !
Il est obligatoire d'insérer complètement les goupilles de support de la table avant de commencer à travailler.
Après avoir déplacé la table de travail, vous devez vérifier qu'elle repose complètement sur les deux goupilles de support et qu'elle est parfaitement horizontale.

Figure 12

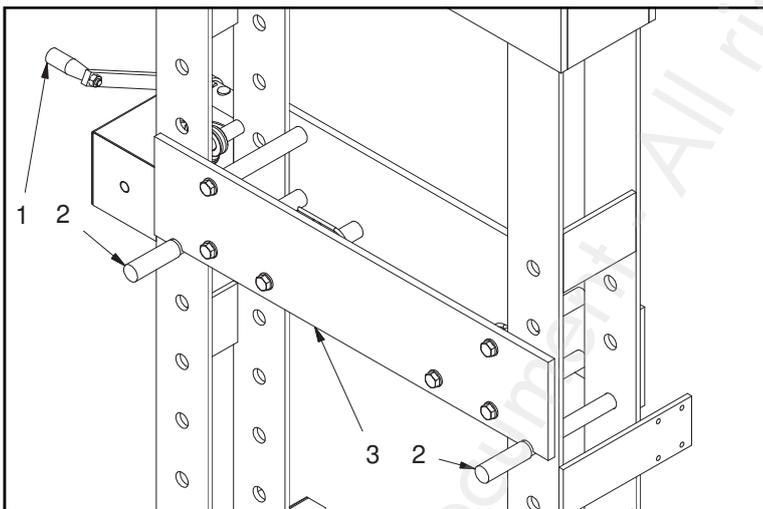


Tableau 3

	Poids net
Goupilles de support de la table	1,8 kg

9 Entretien courant

L'entretien courant comprend toutes les opérations de nettoyage, de lubrification, de graissage et de réglage qui doivent être effectuées régulièrement à intervalles fixes afin de garantir le bon fonctionnement de la machine et le parfait état des dispositifs de sécurité installés sur l'équipement.

Toutes les opérations non mentionnées ci-dessous sont considérées comme des opérations extraordinaires, qui ne peuvent être effectuées que par le fabricant.

L'opérateur doit veiller à ce que l'entretien courant de l'équipement soit effectué dans les délais d'intervention indiqués ci-après. Nous attirons également votre attention sur l'importance de l'inspection périodique à effectuer sur votre équipement.



AVERTISSEMENT !

Les opérations de maintenance décrites ci-dessous doivent être effectuées par des techniciens spécialisés dans le secteur mécanique et hydraulique.

Les intervalles mentionnés sont sujets à divers facteurs tels que les conditions environnementales (présence de poussière), la fréquence d'utilisation, les changements fréquents de température, etc. Si nécessaire, les intervalles d'entretien doivent être réduits.

Toutes les opérations de nettoyage et d'entretien doivent être effectuées dans des conditions sûres : dans ce but, avant de commencer tout travail sur la presse, assurez-vous que le système d'huile hydraulique n'est pas sous pression.

Pour garantir un fonctionnement correct et efficace de la machine, suivez les instructions suivantes :

- **Lors de chaque utilisation**
Maintenez l'équipement et ses composants propre.
Avant de faire fonctionner la machine, vérifiez son état général et assurez-vous que les tuyaux sont intacts et qu'il n'y a aucune fuite d'huile hydraulique.
- **Tous les 3 mois**
Contrôlez la fixation des boulons d'ancrage de la machine.
- **Tous les 5 ans**
- Remplacez l'huile dans le réservoir de la pompe hydraulique. Pour ce faire, utilisez uniquement de l'huile de type AGIP ACER 22 ou similaire. Quantité nécessaire : 2,5 litres.
L'huile doit être remplacée lorsque la tige est complètement rentrée dans le cylindre : après avoir placé un récipient pour recueillir l'huile usagée, videz le réservoir en aspirant l'huile du bouchon de remplissage (4, figure 12) avec une pompe.
- Remplissez ensuite le réservoir avec la quantité indiquée d'huile fraîche par le bouchon de remplissage (4, figure 12).
Après la vidange d'huile, faites plusieurs fois descendre et remonter la tige du cylindre à vide, et contrôlez à nouveau le niveau d'huile dans le réservoir. Faites l'appoint si nécessaire.
- **L'huile usagée doit être apportée dans un point de collecte et éliminée conformément aux réglementations locales en vigueur dans le pays d'utilisation de la presse : ne polluez pas l'environnement !!**

10 Pannes courantes



AVERTISSEMENT !

Toute intervention sur la machine doit être effectuée par du personnel spécialisé dans le secteur mécanique et hydraulique.

Tableau 4

Pannes	Causes possibles	Solutions
Le cylindre ne bouge pas lorsque la pompe est actionnée.	Le volant pour la montée du cylindre est ouvert.	Serrez le volant de retour du cylindre (46, figure 16).
	Manque d'huile dans le réservoir.	Contrôlez le niveau d'huile par le bouchon de remplissage (33, figure 16) et faites l'appoint si nécessaire.
La pression monte en flèche	Bulles d'air dans le cylindre ou les tuyaux.	Faites complètement monter et redescendre la tige du cylindre.
La pression n'atteint pas la valeur prédéfinie.	Manque d'huile dans le réservoir.	Contrôlez le niveau d'huile par le bouchon de remplissage (33, figure 16) et faites l'appoint si nécessaire.
	Fuite d'huile dans le circuit.	Assurez-vous qu'il n'y a pas de fuite au niveau des joints des tuyaux.
	Système de pompage usé ou défectueux.	Retirez l'élément de pompage (61, figure 16) de la pompe et inspectez les joints (58, 59, 60, figure 16).
	Joints du cylindre endommagés.	Remplacez le cylindre (2, figure 15) ou demandez l'intervention du service technique pour remplacer les joints.
La pression du circuit diminue de manière excessive pendant l'arrêt de la pompe.	Impuretés dans la bille de la soupape de retour.	Dévissez complètement le volant de retour de la tige (45, figure 16), enlevez la bille (43, figure 16) et nettoyez son logement.
	Joints du cylindre endommagés.	Remplacez le cylindre (2, figure 15) ou demandez l'intervention du service technique pour remplacer les joints.

La soupape de pression maximale est scellée par le fabricant. En cas de panne qui en découlerait, contactez OMCN S.p.A.

Si un problème persiste après que vous ayez appliqué la solution proposée, contactez OMCN S.p.A. et évitez toute intervention non spécifiée.

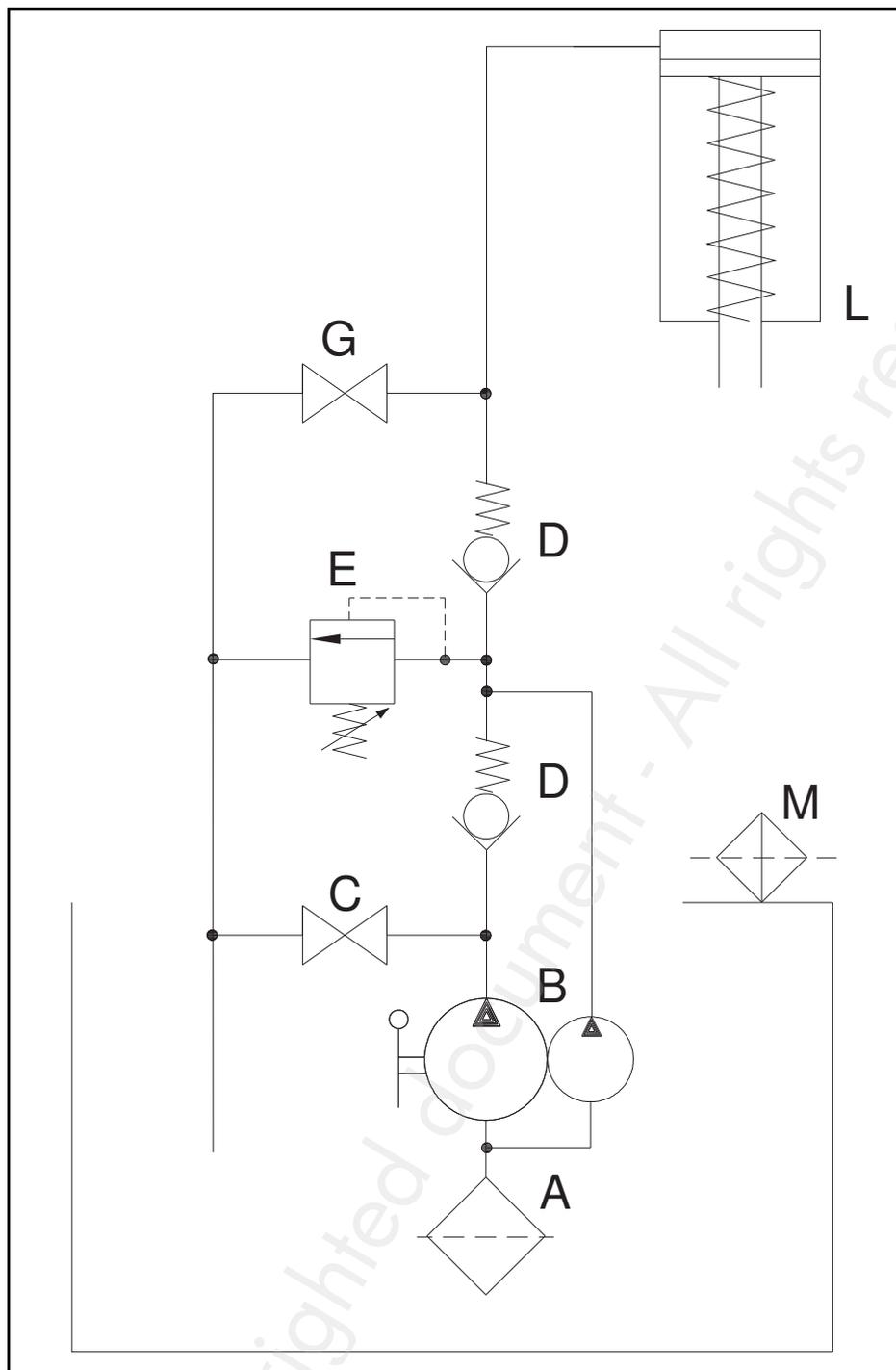
N'achetez que des pièces détachées originales OMCN. Une liste des pièces détachées est jointe à ce manuel.

N'utilisez que des pièces détachées OMCN pour les travaux d'entretien. Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages causés par l'utilisation de pièces détachées non originales.

L'utilisation de pièces détachées non originales annule instantanément la garantie.

11 Schéma du circuit hydraulique

Figure 14

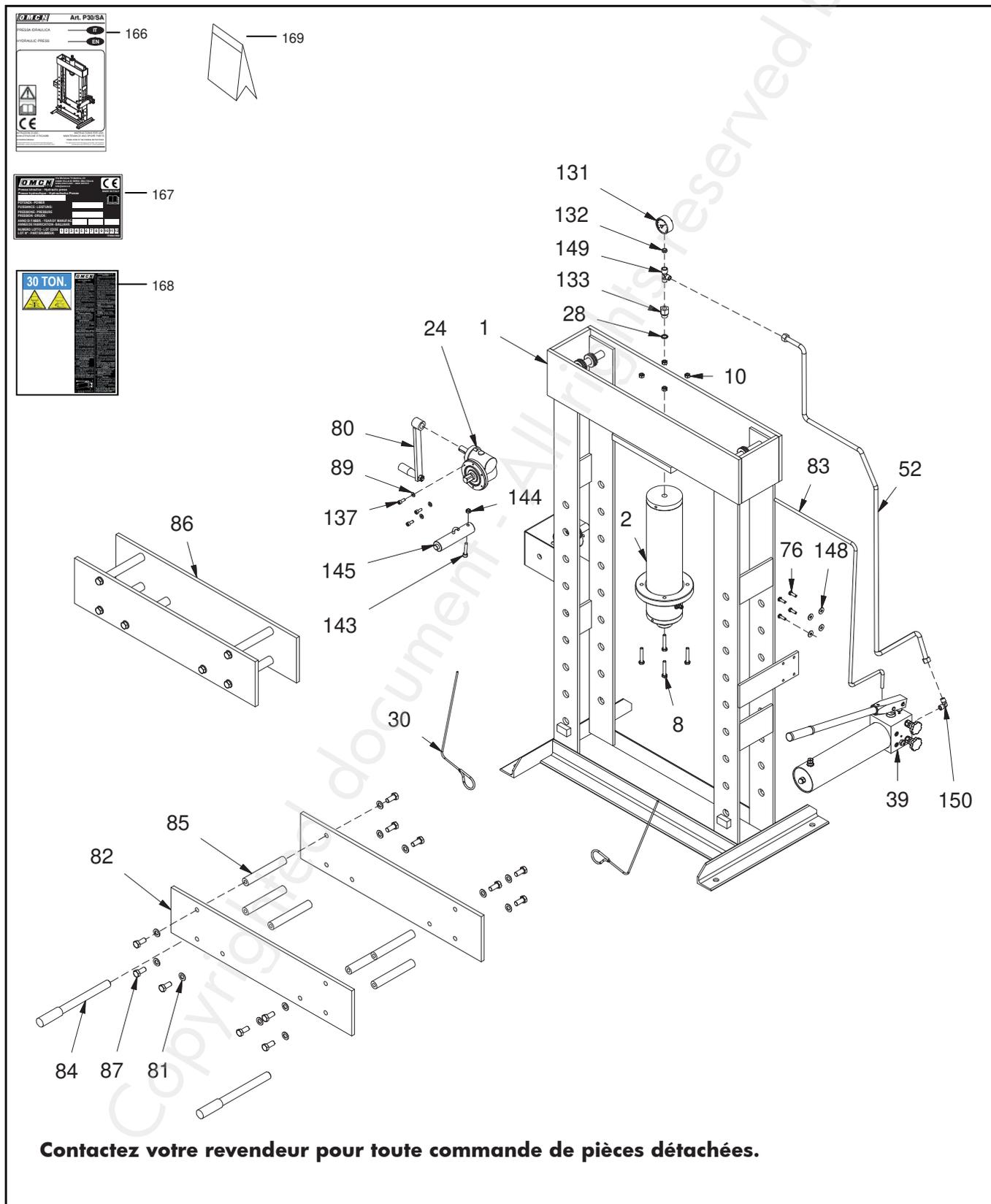


Réf.	Nom	Réf.	Nom
A	Filtres	E	Soupape de pression maximale
B	Pompe double	G	Soupape de retour de la tige
C	Soupape de vitesse lente	L	Cylindre
D	Valve anti-retour	M	Bouchon de remplissage et de vidange

12 Pièces détachées

Lorsque vous commandez une pièce en mentionnant son numéro de référence, elle doit toujours être considérée comme une pièce unique.

Figure 15 Presse



Contactez votre revendeur pour toute commande de pièces détachées.

Figure 16 Pompe

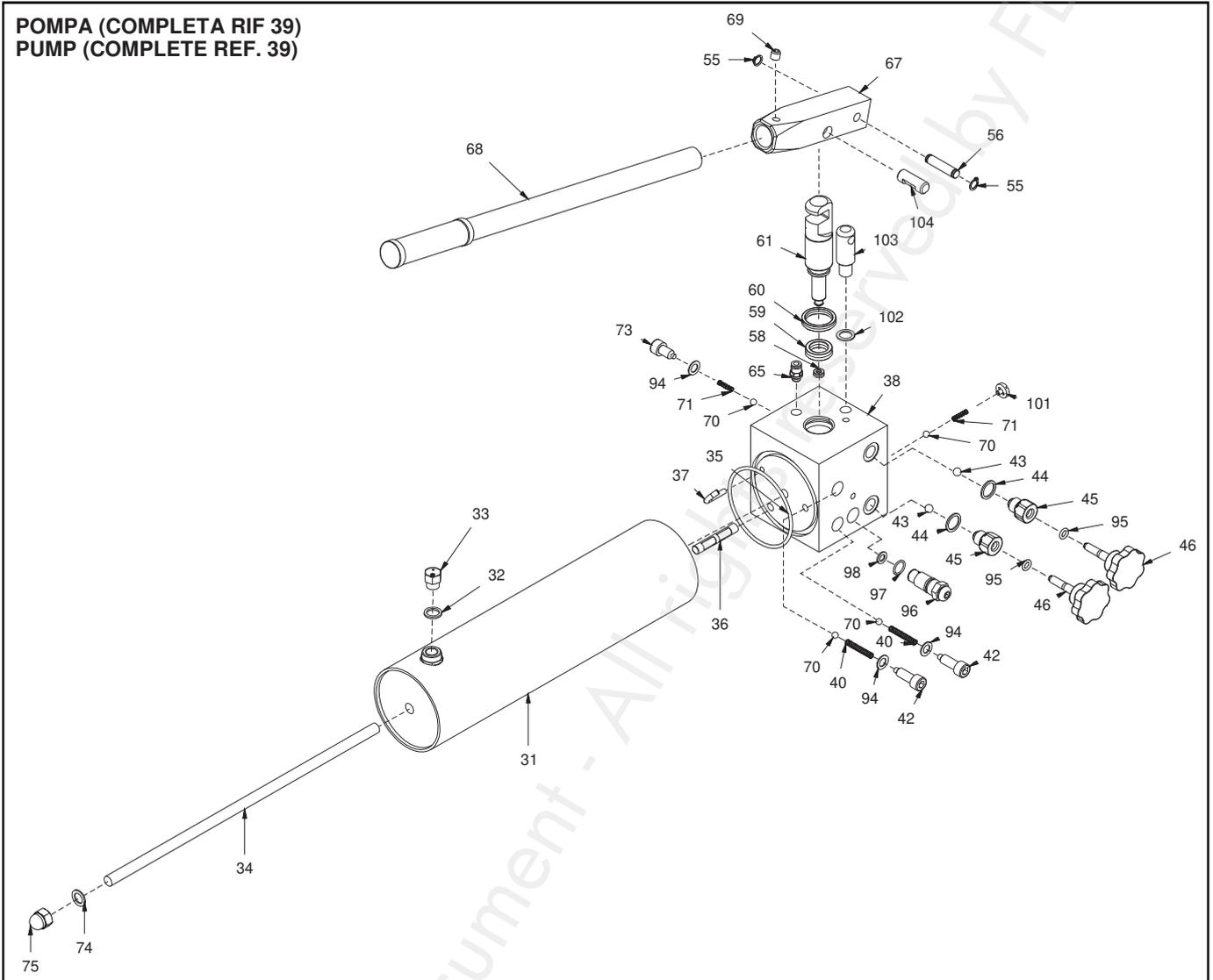
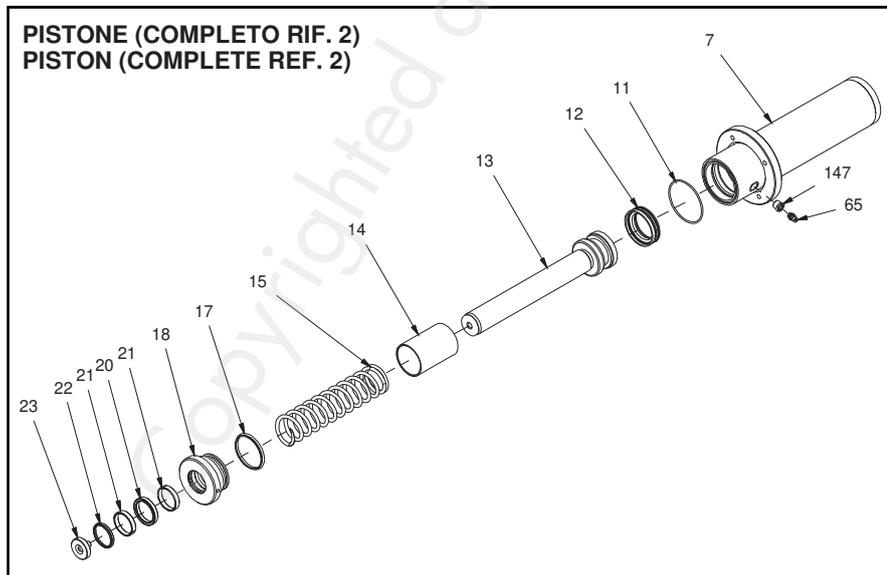


Figure 17 Piston



12.1 Liste des pièces

REF.	NAME	ORDER CODE
1	Frame	OMCAAAA000817
2	Piston	OMCBAKA000084
7	Cylinder	OMCBAKA000085
8	Screw	OMCAABQ001375
10	Nut	OMCAABQ000127
11	O-ring	OMCAADA001303
12	Gasket	OMCAADA001307
13	Stem	OMCAAAA000758
14	Spacer	OMCAAAA000746
15	Spring	OMCAABT000161
17	O-ring	OMCAADA001311
18	Piston flange	OMCAAAA000749
20	Gasket	OMCAADA001315
21	Drive ring	OMCAADA001318
22	Scraper	OMCAADA001321
23	Piston protective plug	OMCAAAA000753
24	Wrench	OMCAABZ000112
28	Washer	OMCAADA000008
30	Metal cable	OMCAABC000074
31	Tank	OMCAAAA000470
32	Washer	OMCAABQ000633
33	Air valve	OMCAAAA000459
34	Tank tie rod	OMCAABQ000647
35	O-ring	OMCAADA001324
36	Suction filters	OMCAAAA000398
37	Tank bleed	OMCAAAA000399
38	Pump body	OMCAAAA000400
39	Pump	OMCAAAA000766
40	Spring	OMCAABT000037
42	screw	OMCAAAA000401
43	Ball	OMCAADA000351
44	Washer	OMCAABQ000628
45	Nut	OMCAAAA000402
46	Hand wheel	OMCAABZ000107
52	Hydraulic pipe with union	OMCBAKA000081
55	Seeger	OMCAABQ000112
56	Fastening crank pin	OMCAAAA000403
58	Gasket	OMCAAL000212
59	Gasket	OMCAAL000210
60	Gasket	OMCAAL000211
61	Pumping piston	OMCAAAA000404
65	Union	OMCAACY000215
67	Gate lever	OMCAAAA000405
68	Lever	OMCAAAA000472
69	Grub screw	OMCAABQ000635
70	Ball	OMCAADA000714
71	Spring	OMCAABT000038
73	Screw	OMCAAAA000409
74	Washer	OMCAABQ000632
75	Nut	OMCAABQ000637
76	Screw	OMCAABQ000072
80	Crank	OMCAAAA000777

REF.	NAME	ORDER CODE
81	washer	OMCAABQ000035
82	Bench plate	OMCAAAA000778
83	Oil recovery pipe	OMCAARCP30083
84	Work bench pins	OMCAAAA000782
85	Spacer pin	OMCAAAA000787
86	Complete bench	OMCAAAA000847
87	Screw	OMCAABQ001389
89	Washer	OMCAABQ000030
94	Washer	OMCAABQ000061
95	O-ring	OMCAAAD000172
96	Max. pressure valve	OMCAAAA000410
97	O-ring	OMCAADA001328
98	Washer	OMCAABQ000630
101	Spring guide grain	OMCAABQ001388
102	Washer	OMCAABQ001374
103	Gate lever connection	OMCAAAA000412
104	Pin	OMCAAAA000413
131	Manometer	OMCAADA000311
132	Spacer	OMCAAAA000447
133	Union	OMCAADA001346
137	Screw	OMCAABQ000009
143	Screw	OMCAABQ000749
144	Nut	OMCAABQ001387
145	Cable rolling pin	OMCAAAA000797
147	Union	OMCAADA000627
148	Washer	OMCAABQ000010
149	Union	OMCAADA000722
150	Union	OMCAADA000723
166	Instruction manual	LP30SA1IENS006
167	Name plate	TP30SA1S002
168	Complete set of adhesives	AP30SA1S001
169	Pump+piston gasket kit	OMCAARCP30SA170

13 Test d'usine

Cet équipement a été assemblé et réglé en usine par le fabricant. Les composants des dispositifs de sécurité et les pièces mobiles ont été testés :

1. Contrôle du fonctionnement du cylindre et des pièces en général.
2. Contrôle des fuites ou pertes d'huile.
3. Test des mouvements de la table de travail.
4. Vérification et calibration de la soupape de pression maximale.
5. Vérification du fonctionnement correct de la pompe.
6. Vérification du niveau d'huile de la pompe.
7. Contrôle visuel et dimensionnel du châssis.
8. Contrôle visuel et horizontalité de la table de travail.
9. Contrôle visuel des goupilles de support de la table de travail.

14 Stockage et redémarrage de la presse

Il est important de protéger les parties qui peuvent être endommagées lorsqu'elles sont exposées à la poussière si la presse doit rester inutilisée pendant une longue période.

Les pièces qui pourraient être endommagées par l'oxydation doivent être protégées correctement.

Pour remettre en marche l'équipement après une longue période d'inactivité, il faut d'abord le nettoyer soigneusement et le lubrifier correctement dans les zones décrites dans le chapitre sur la maintenance.

Effectuez une vérification générale de l'efficacité de l'équipement.

15 Mise au rebut

À la fin du cycle de vie de l'équipement ou lorsque vous décidez de ne plus l'utiliser, rendez le système inopérant en enlevant la graisse et les lubrifiants des pièces concernées et en éliminant les dépôts éventuels des zones cachées.

Les pièces de l'équipement doivent être traitées comme des déchets spéciaux, il faut donc les démonter en groupes homogènes et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.