



AGMPCM50

HANDLEIDING - MODE D'EMPLOI - MANUAL

AGMPCM50 (757160505)

AGMPCM100 (757161010)

**Gemotoriseerde atelierpers
Presse d'atelier motorisée
Motorized workshop press**

NL
FR
EN

P.06 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren
P.11 Veuillez lire et conserver pour consultation ultérieure
P.16 Please read and keep for future reference


VYNCKIER.BIZ
THE PROFESSIONAL
THE WORKPLACE

Fig. 1
Afb. 1

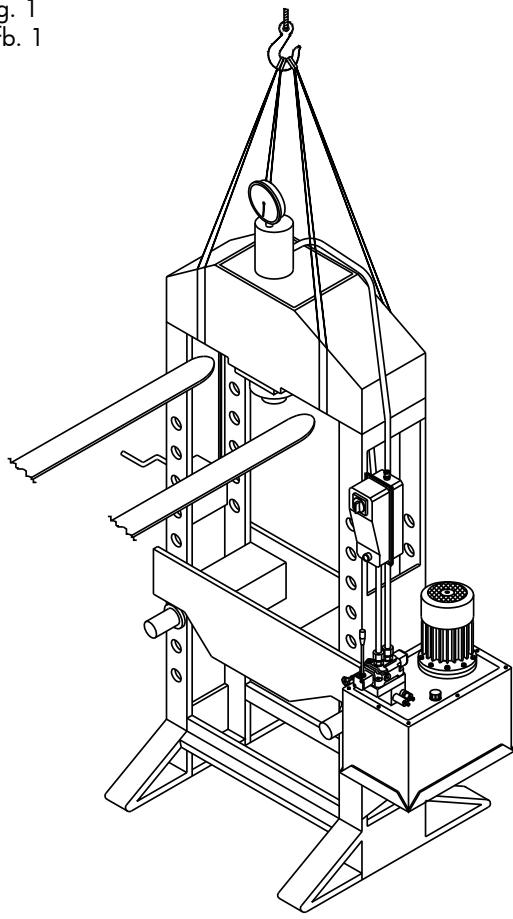


Fig. 3
Afb. 3

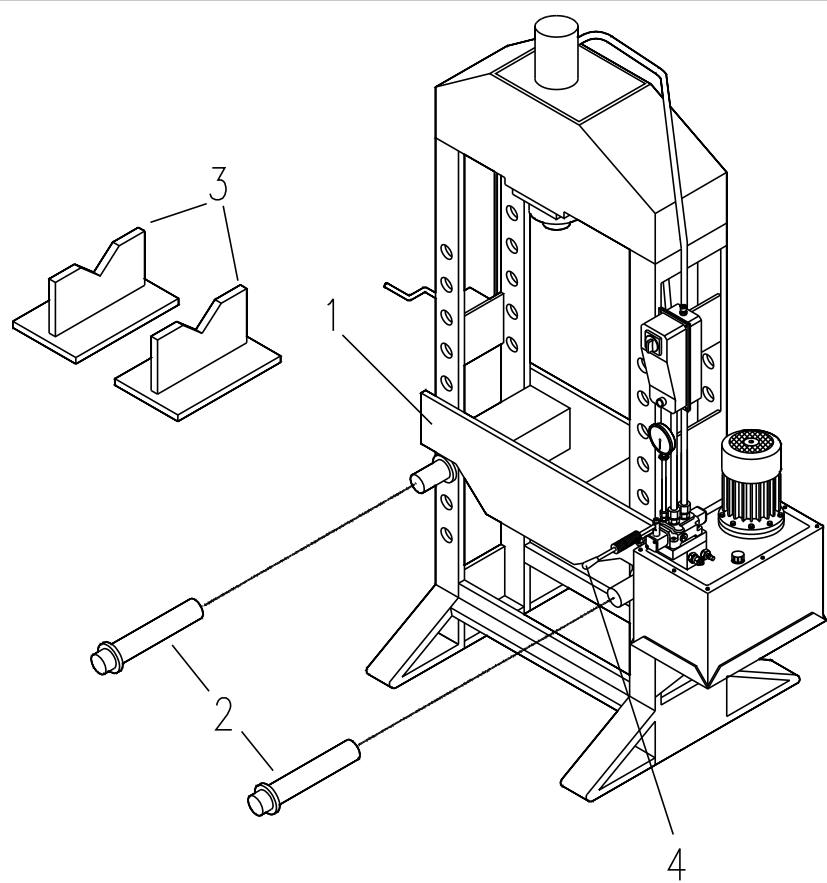
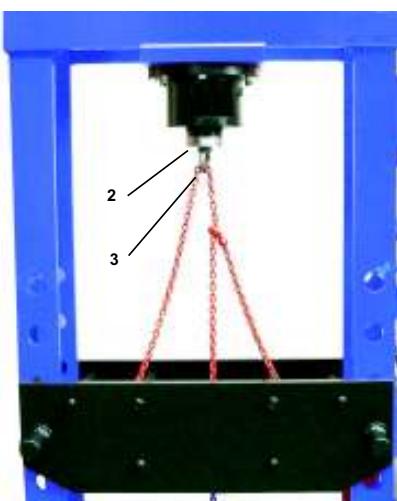
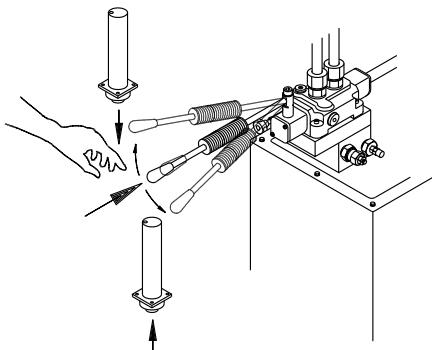
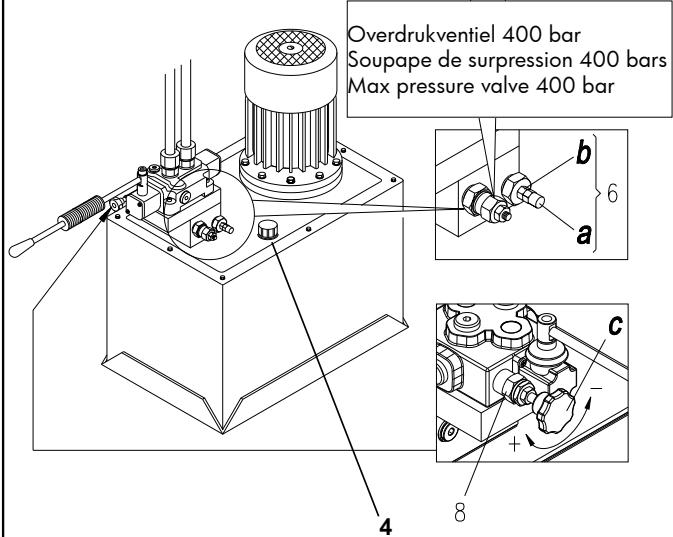


Fig. 4
Afb. 4

AGMPCM50



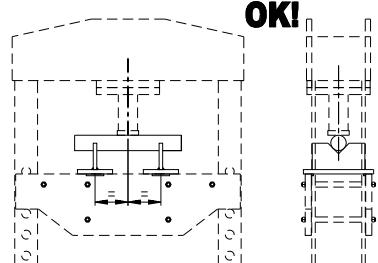
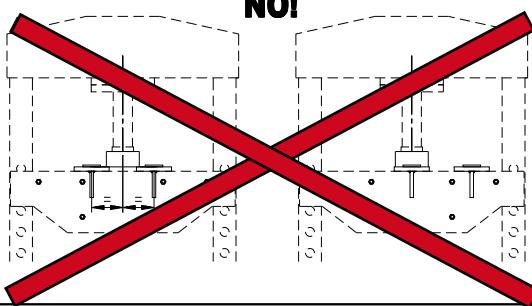
AGMPCM100

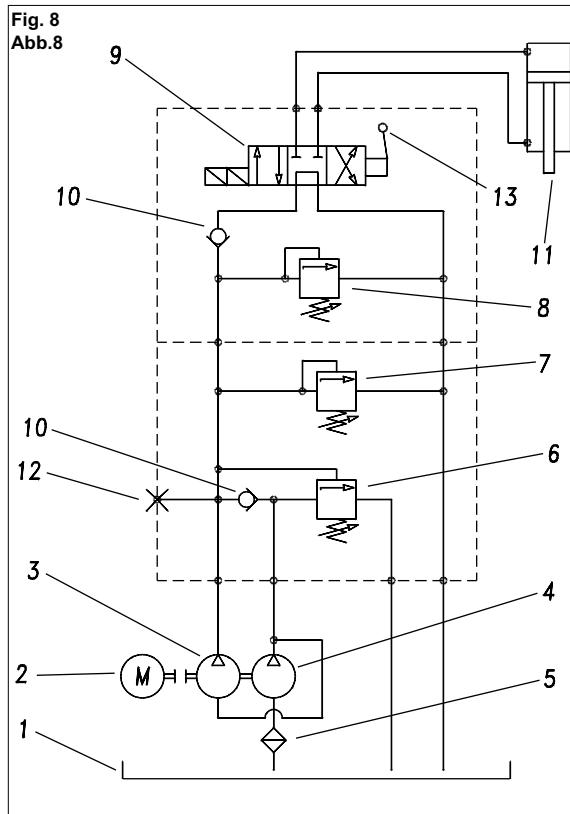
Fig. 6
Afb. 6Fig. 5
Afb. 5Overdrukventiel 400 bar
Soupape de surpression 400 bars
Max pressure valve 400 barFig. 7
Afb. 7

AANDACHT
Correct gebruik van de V-blokken

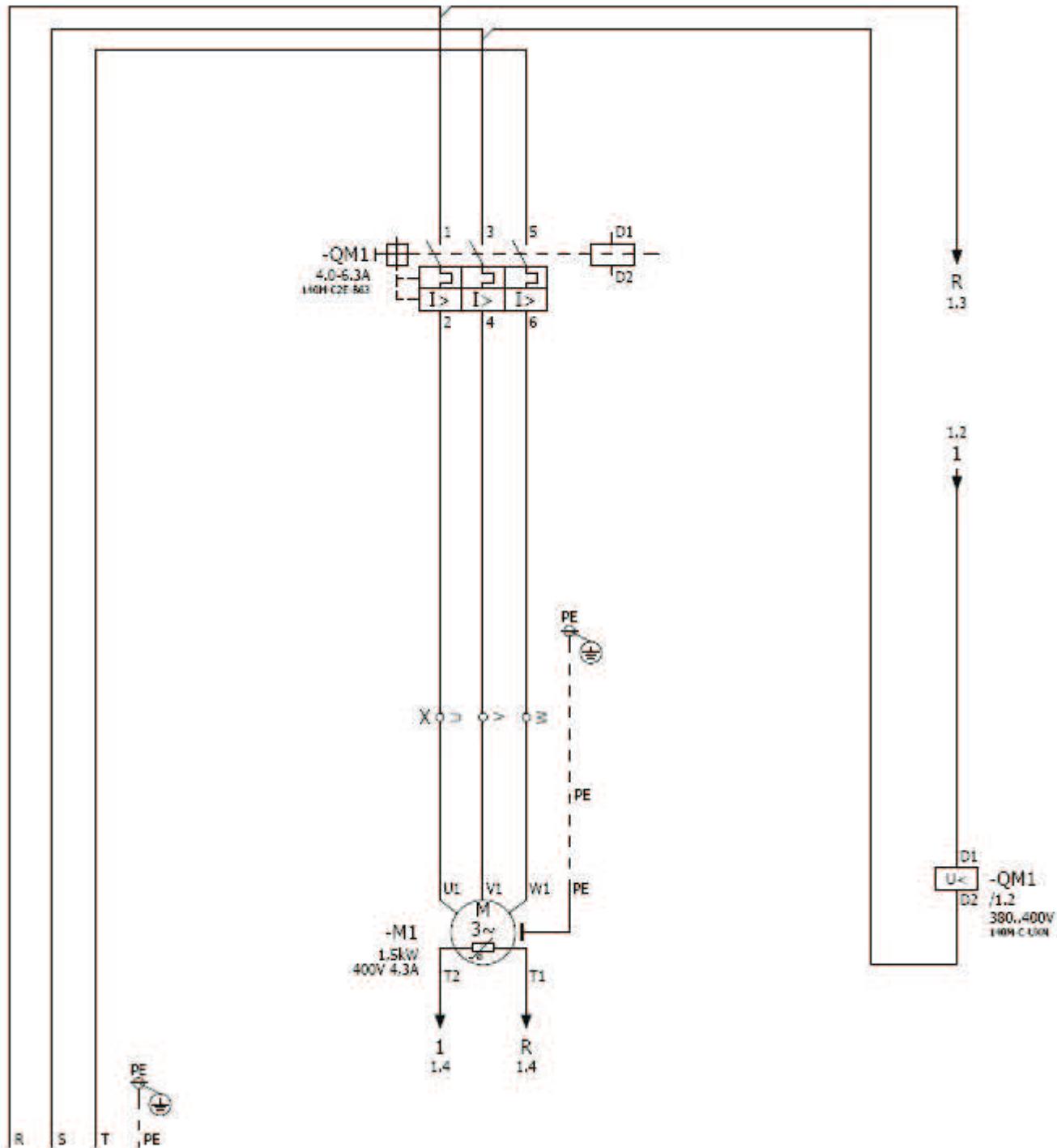
ATTENTION
Utilisation correcte des prismes

ATTENTION
Correct use of the prisms

OK!**NO!**



	Omschrijving	Description	Description
1	Tank	Réervoir	Tank
2	Motor	Moteur	Motor
3	Werkpomp	Pompe de travail	Working pump
4	Benadering pomp	Pompe d'approche	Approach pump
5	Filter	Filtre	Filter
6	Interstage overdrukventiel	Souape de surpression inter-stade	Interstage high pressure safety valve
7	Pomp overdrukventiel	Souape de surpression pompe	Pump high pressure safety valve
8	Verdeler overdrukventiel	Souape de surpression distributeur	Distributor high pressure safety valve
9	Verdeler	Distributeur	Distributor
10	Terugslagventiel	Souape anti-retour	Check valve
11	Cilinder	Vérin	Cylinder
12	Verbinding manometer	Raccordement du manomètre	Manometer connection
13	Veiligheidshendel - actie gehandhaafd	Levier de sécurité - Action maintenue	Safety lever - action maintained



	Omschrijving	Description	Description
M1	Motor	Moteur	Motor
QM1	Stroomonderbreker	Disjoncteur	Circuit breaker
QM1	Spoel	Bobine	Coil

1 Waarschuwing

Deze handleiding maakt deel uit van de pers en moet steeds bij deze blijven, zelfs in geval van doorverkoop. De eigenaar en/of de gebruiker van de pers moet kennis nemen van de instructies en de gebruiksaanwijzingen alvorens de pers te gebruiken. Indien de gebruiker onvoldoende de taal begrijpt in welke de huidige handleiding is opgemaakt, moet de handleiding hem worden voorgelezen in zijn moedertaal, om u zich van verzekeren dat de betekenis goed wordt begrepen.

De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid af tegenover schade voortvloeiend uit handelingen door personen of ten gevolg van een verkeerd gebruik.

2 Verpakking

De pers wordt verstuurd in een enkele colli, beschermd door verpakkingsfolie.

Gewicht van de pers : AGMPCM50 = 420 kg – AGMPCM100 = 950 kg;

3 Heffen en handeling van de pers

De persen moeten worden geheven en verplaatst met behulp van een transpallet of een kraan met voldoende hefcapaciteit (zie gewicht hierboven) (Fig. 1).

Wil bij ontvangst controleren dat de pers geen schade heeft geleden tijdens het transport en dat geen enkel onderdeel ontbreekt tegenover de leveringslijst.

4 Opslag

De persen moeten verpakt en op een afgedekte en beschermde plaats gestockeerd worden, bij een temperatuur tussen -10°C en + 40°C.

5 Verwijdering van de verpakking en andere afvalstoffen

De verpakking kan opnieuw worden gebruikt of gerecycleerd conform met de geldende landelijke wetten waar de pers geïnstalleerd is.

Gebruikte olie die van de pers komt moet worden verwerkt volgens de geldende wetten van het land waar de pers geïnstalleerd is.

In geval van vernietiging van de pers zijn alle metalen onderdelen recycleerbaar, de rubberen slangen en de vloeistoffen in de pers moeten worden verwijderd conform met de wetten van het land waar de pers geïnstalleerd is.

6 Beschrijving van het materiaal

De gemotoriseerde pers is van het vaste type, dit betekent verankerd aan de grond. Ze werd ontworpen en gefabriceerd voor het persen van atelier samenstellingen (gelijkrichten, afstrijken en inzetten van lagers, enz.)

Elke andere specifieke toepassing moet **een voorafgaandelijk akkoord** krijgen van de fabrikant.

De pers (fig. 5) bestaat in principe uit:

- Een stalen chassis
- Een robuuste stalen werktafel
- Een handtakel (model AGMPCM50) of ketting (model AGMPCM100) voor de verticale verplaatsing van de tafel.
- Een hydraulische cilinder
- Een hydraulische sturing voor de aandrijving van de hydraulische cilinder bestaand uit :
 - Een elektromotor
 - Een tandwielpomp (bij een lage druk en groter doorgroeivormogen)
 - Een cilinderpomp (bij een hoge druk en kleiner doorgroeivormogen)
 - Een reservoir
 - Een dispenser met hefboom - actie gehandhaafd
 - 2 buizen, die hydraulische sturing en cilinder met elkaar verbinden
 - Een schakeldoos voor het hydraulische systeem

NL

7 Technische gegevens

Model	AGMPCM50	AGMPCM100
Maximale capaciteit	50 T	100 T
Maximale rijweg van de tafel	840 mm	840 mm
Positioneringstrap van de tafel	120 mm	120 mm
Tafelbreedte	780 mm	1040 mm
Gewicht van de pers	420 kg	950 kg
Gewicht van de tafel	90 kg	225 kg
Benaderingsnelheid van de cilinder	0,010 m/sec	0,010 m/sec
Werksnelheid van de cilinder	0,0017 m/sec	0,0015 m/sec
Koers van de zuiger	250 mm	320 mm
Interstage hydraulische druk	50 bar	50 bar
Maximale hydraulische druk	400 bar = 50 T	400 bar = 100 T
Debit van de hydraulische pomp	8,82 ÷ 1,4 l/min	15,40 ÷ 2,1 l/min
Tankinhoud	30 l	30 l
Circuit volume	18 l	25 l

Zie Afb. 8: Hydraulisch schema

Motor	3 fazen / 50 Hz	1 fase / 50 Hz	3 fazen / 60 Hz
Vermogen	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Spanning	230-400 V trif. +/- 5%	230 V +/- 5%	230-400 V trif. +/- 5%
Frequentie	50 Hz	50 Hz	60 Hz
Aantal polen	4	4	4
Toerental	1400 tpm	1400 tpm	1400 tpm

Zie Afb. 9: Schakelschema

8 Montage

De pers moet worden geïnstalleerd in een gesloten en afgeschermd lokaal; ze moet daarenboven worden geïnstalleerd rekening houdend met de veiligheidsafstand tegenover muren, pilaren en andere installaties, rekening houdend met een minimale afstand van 600 mm.

Alle onderdelen van de pers moeten op een gelijkaardige wijze verlicht worden en voldoende zijn om werk uit te voeren, regelen en voorzien onderhoud; vermijd schaduwzones, reflecties, verblindingen en andere oogvermoeiende oorzaken.

De verlichting moet gerealiseerd worden conform de geldende normen van de plaats van installatie (ten laste van de verlichtingsinstallateur).

De pers moet aan de grond met een voldoende draagkracht worden vastgemaakt (zie gewicht van de pers) en vastgebout met behulp van pluggen van diameter 12 mm (type Fischer M12x40 of gelijkaardig).

9 Elektrische aansluiting



AANDACHT!

De hieronder beschreven handelingen moeten door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd.

1. Vooraleer de elektriciteit aan te sluiten, nazien dat:
 - De voedingslijn van de pers voorzien is van de opgelegde bescherming volgens de geldende normen in het land van installatie,
 - De voedingskabel 400 V/50Hz een minimale doorsnede van 1,5 mm² heeft,
 - De spanningsvariatie de aangegeven toleranties niet overschrijdt.
2. De elektrische kabel van de pers aansluiten door middel van de klemmen die de algemene schakelaar met het stopcontact verbinden (Afb. 9).
3. Vervolg met het aansluiten van de aarding van de pers
 - 4. Na uitvoering van de aansluiting, de draairichting van de motor controleren dat moet overeenkomen met de richting van de pijl.



AANDACHT!

Een langdurig draaien van de hydraulische centrale in de verkeerde richting kan tot ernstige schade aan de pomp leiden.

5. Controleer het oliepeil in het reservoir met behulp van het kijkglas. Indien nodig, het oliepeil bijvullen met behulp van hydraulische olie AGIP OSO 46, ESSO NUTO 46 of gelijkaardig.
6. Regelmatig de assen van de takel smeren (enkel voor het model AGPCM50).
7. Lichtjes de assen van de werktafel met olie insmeren.

10 Veiligheid



AANDACHT!

De gebruiker moet de regels ter preventie van werkongevallen respecteren, volgens de wettelijke voorschriften van het land.

- De pers mag niet worden gebruikt voor andere doeleinden dan voor dewelke door de fabrikant voorzien.
- Niet werken op geplaatste werkstukken wanneer de cilinder in werking is of bezig is te persen.

Plettergevaar!

- De bediener moet individuele beschermingen dragen (veiligheidsschoenen, handschoenen, veiligheidsbril).
- De mechanische, hydraulische en elektrische bescherming niet verwijderen.
- Het is absoluut verboden te werken met de tafel die aan de kabel of de ketting van de takel hangt: alle handelingen moeten uitgevoerd worden met de tafel rustend op de staven en een compleet vrije takel.
- Het is verboden de tafel op te heffen wanneer een gewicht of lasten erop liggen.
- Tijdens het gebruik van de pers, houd vreemde mensen weg van de werkomgeving van de pers.
- **Het niet respecteren van deze aanbevelingen kan tot zware schade aan personen en/of de pers leiden.**
- De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid af tegenover schade voortvloeiend uit handelingen door personen of ten gevolg van een verkeerdelijk gebruik.

NL

11 Gebruiksaanwijzingen

- Plaats de tafel van de pers (ref. 1 Afb. 3) op de gewenste hoogte:

AGMPCM50: met behulp van de takel (1 Afb. 4) en steek de steunassen (2) in de gaten direct onder de tafel.

AGMPCM100: verwijder de veiligheidsdop en schroef de oogbout op het uiterste van de cilinder (2 Afb. 4). Steek de ketting door de bevestigingspinnen van de tafel en bevestig op een veilige manier aan de oogbout (3 Afb. 4). Activeer de hydraulische unit gebruik makend van de schakelaar op de controlebox. Beweeg de handel om de tafel te bewegen, na het verwijderen van de staven. Zet de tafel op de gewenste hoogte, steek de staven onmiddellijk onder de tafel in de voorziene gaten, verwijder de ketting, oogbouts en plaats de veiligheidsdop.

- Plaats de V-blokken (3) op de tafel (ref. 1 Afb. 3)
- Activeer de algemene schakelaar van de hydraulische centrale (1 Afb. 6).
- Activeer de bedieningshendel (2 Afb. 6) om de cilinder te laten dalen, nadien de cilinder opnieuw laten stijgen door de hendel in de andere richting te bewegen. (Afb. 6).

12 Principe van de werking

In de volgende fase, wordt de olie aangezogen, die door een filter gaat, door een pomp met snelle voeding, en wordt gestuurd naar de regelgroep waar ook de olie aankomt gestuurd door de werk pomp.

Op het einde van de volgende fase, verhoogt de druk in het circuit dat automatisch het openen van een klep veroorzaakt, die de olie van het snelle circuit ontlast terwijl het arbeidscircuit alleen onder druk blijft, dat aldus de actie van het persen veroorzaakt, tot het verkrijgen van de druk die door de druckschakelaar of de overbelastingsventiel wordt bepaald.

13 Instellingen

- Het is mogelijk de regeling van de hoge en lage druk te wijzigen (Afb. 5).
- Om de lage druk interstage te regelen, neem de dop **a** af, draai de moer **b** los en beweeg de binnenste deuvel.
- Om de hoge druk te regelen, draai het handwiel (**c** Afb. 5)
- Het wordt aangeraden de regelingen met behulp van een manometer uit te voeren (Afb. 8).



AANDACHT!

Een verhoging van de druk betekent een grotere last voor de elektrische motor.

14 Onderhoud

Alle 2 maand:

- Controleer het oliepeil en vul bij indien nodig tot het aangegeven niveau op het kijkglas. Gebruik hydraulische olie AGIP OSO 46, ESSO NUTO 46 of gelijkwaardig.

Alle 6 maand:

- Olie de bewegende delen en controleer de functionaliteit van de manometer.
- Reinig de aanzuigfilter van de olie.
- Smeer de takel en zijn kabel. Controleer de kabel visueel en vervang deze in geval van breuk of beschadigingen.
- Controleer het hydraulische circuit op zijn volledige lengte, alsook de centrale en de cilinder, om zo alle olielekken te vinden of eventuele gebrekkken.

Eenmaal per jaar:

- Controleer de pers en alle componenten om u ervan te verzekeren, dat de pers correct werkt.

De hydraulische eenheid (cilinder/pomp) is een gesloten systeem, bij normaal gebruik, verlangt slechts een semestriële smering van de bewegende delen. Indien er een olielek is in de hydraulische unit en de unit is gedemonteerd om de dichtingen te vervangen, moet er olie bijgevoegd worden in de pomp (4 fig. 5) via de vulopening tot de pomp gevuld is op het juiste niveau.

Deze handeling moet gebeuren wanneer de cilinder zich in rust bevindt, dwz volledig teruggetrokken.

De olie van de hydraulische eenheid moet alle 2 jaar vervangen worden, onafhankelijk van de algemene condities van de eenheid zelf.



AANDACHT! Gebruik nooit remolie!

15 Storingen

Storing	Oplossing
De hydraulische eenheid levert geen druk	Controleer het oliepeil in het reservoir. Reinig de aanzuigfilter.
De hydraulische eenheid bereikt zijn maximale druk niet	Regel het overdrukventiel
De druk stijgt in stappen	Purgeer de lucht uit het hydraulische circuit Controleer en vul het oliepeil bij Controleer of de olie van het aanbevolen type is
De elektrische motor warmt op.	Contacteer de dienst na verkoop. Spanning ontregeld. Controleer de spanning

INFORMATIE

Gebruikte olie die van de pers komt moet verwerkt worden volgens de geldende wetten van het land waar de pers geïnstalleerd is.

In geval van vernietiging van de pers zijn alle materialen onderdelen recycleerbaar, de slangen in rubber en de vloeistoffen in de pers moeten verwijderd worden conform de wetten van het land waar de pers geïnstalleerd is.

FR

1 Avertissement

Ce manuel fait intégralement partie de la presse et doit toujours l'accompagner, même en cas de revente. Le propriétaire et/ou l'utilisateur de la presse doivent prendre connaissance des instructions et des recommandations d'emploi avant d'utiliser la presse. Si l'opérateur ne comprend pas suffisamment la langue dans laquelle est rédigé le présent manuel, les instructions devront lui être lues et expliquées dans sa langue maternelle en s'assurant que leur signification soit bien comprise.

Le constructeur se dégage de toute responsabilité vis à vis des dommages qui pourraient être causés aux personnes ou aux biens par suite d'un usage incorrect de la presse.

2 Emballage

La presse est expédiée en un seul colis et protégée par un film plastique à bulles.

Poids des presses: AGMCPM50 = 420 kg - AGMCPM100 = 950 kg.

3 Levage et manutention

Les presses doivent être soulevées et déplacées à l'aide d'un chariot à fourches ou d'une grue d'atelier pouvant supporter le poids indiqué ci-dessus. (Fig. 1)

À la réception, vérifier que la presse n'a subi aucun dommage en cours de transport et qu'il ne manque aucun des éléments mentionnés sur le bordereau de colisage.

4 Stockage

Les presses doivent être stockées emballées, dans un endroit couvert et protégé, à une température comprise entre -10°C et +40°C.

5 Élimination de l'emballage et autres déchets

L'emballage peut être réutilisé ou recyclé en conformité avec les lois en vigueur dans le pays où la presse est installée. L'huile usagée provenant de la presse doit être éliminée conformément à la législation en vigueur dans le pays où la presse est installée.

En cas de destruction de la presse, toutes les parties métalliques sont recyclables, les tuyaux en caoutchouc et les fluides contenus dans la presse doivent être éliminés conformément à la législation en vigueur dans le pays où la presse est installée.

6 Description du matériel

La presse motorisée est de type fixe, c'est à dire ancrée au sol. Elle a été conçue et fabriquée pour le pressage de composants d'atelier (redressement, extraction et insertion de roulements, etc).

Toute autre application spécifique doit recevoir **l'accord préalable du fabricant**.

La presse se compose principalement de:

- un châssis caissonné, en tôle d'acier
- une table robuste en acier
- un treuil manuel (modèle AGMPCM50) ou une chaîne (modèle AGMPCM100) pour le déplacement vertical de la table
- un vérin hydraulique
- une centrale hydraulique pour la commande du vérin, se composant principalement de:
 - un moteur électrique
 - une pompe à engrenages de basse pression et grand débit
 - une pompe à engrenages de haute pression et faible débit
 - un réservoir d'huile
 - un distributeur à levier d'action maintenu
 - deux tubes rigides raccordant la centrale au vérin
 - un boîtier de mise en marche et arrêt de la centrale.

7 Données techniques

Modèle	AGMPCM50	AGMPCM100
Puissance maximale	50 T	100 T
Course maximale de la table	840 mm	840 mm
Pas de positionnement de la table	120 mm	120 mm
Largeur de la table	780 mm	1040 mm
Poids de la presse	420 kg	950 kg
Poids de la table	90 kg	225 kg
Vitesse d'approche du vérin	0,010 m/sec	0,010 m/sec
Vitesse de travail du vérin	0,0017 m/sec	0,0015 m/sec
Course du piston	250 mm	320 mm
Pression hydraulique inter-stade	50 bars	50 bars
Pression hydraulique maximale	400 bars = 50 T	400 bars = 100 T
Débit de la pompe hydraulique	8,82 ÷ 1,4 l/min	15,40 ÷ 2,1 l/min
Capacité du réservoir	30 l	30 l
Volume du circuit	18 l	25 l

Voir Fig. 8: Schéma hydraulique

Moteur	3 ph / 50 Hz	1 ph / 50 Hz	3 ph / 60 Hz
Puissance	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Tension	230-400 V triph. +/- 5%	230 V +/- 5%	230-400 V triph. +/- 5%
Fréquence	50 Hz	50 Hz	60 Hz
Nombre de pôles	4	4	4
Vitesse	1400 tpm	1400 tpm	1400 tpm

Voir Fig. 9: Schéma électrique

8 Montage

La presse doit être installée dans un local fermé et abrité; elle doit en outre être installée en respectant la distance de sécurité par rapport aux murs, aux piliers et aux autres équipements, en tenant compte d'une distance minimale de 600 mm.

Toutes les parties de la presse doivent être éclairées de façon uniforme et suffisante pour permettre d'effectuer les opérations de travail, de réglage et d'entretien prévues, en évitant les zones d'ombre, les reflets, les éblouissements et autres causes de fatigue oculaire.

L'éclairage doit être réalisé en conformité avec les normes en vigueur dans le lieu d'installation (à la charge de l'installateur du système d'éclairage).

La presse doit être fixée sur un sol plan et suffisamment résistant (voir poids de la presse), en la boulonnant à l'aide de chevilles de diamètre 12 mm (type Fischer FZA M12x40 ou équivalent).

FR

9 Branchements électriques



ATTENTION!

Les opérations décrites ci-dessous doivent être effectuées par du personnel qualifié.

1. Avant tout branchement électrique, vérifiez que:
 - La ligne d'alimentation de la presse est munie des protections imposées par les normes en vigueur dans le pays d'installation.
 - La ligne alimentant la prise 400V/50Hz a une section minimale de 1,5 mm².
 - Les variations de tension ne dépassent pas les tolérances indiquées.
2. Effectuez le raccordement électrique de la presse au moyen d'un câble reliant les bornes de l'interrupteur général à la prise de courant (fig. 9). La presse est conçue en usine pour une tension d'alimentation de 400 V triphasée.
3. Procédez à la mise à la terre de la presse.
4. Après réalisation du branchement, contrôlez le sens de rotation du moteur qui doit correspondre à celui indiqué par la flèche.



ATTENTION!

Une rotation prolongée de la centrale hydraulique dans le mauvais sens peut provoquer de graves dommages à la pompe.

5. Contrôlez le niveau d'huile dans le réservoir à l'aide de la jauge. En cas de nécessité, ajoutez de l'huile hydraulique de type AGIP OSO 46 , ESSO NUTO 46 ou équivalent.
6. Graissez légèrement les axes du treuil (uniquement pour modèle AGMPCM50).
7. Enduisez légèrement d'huile les axes d'appui de la table de travail de la presse.

10 Sécurité



ATTENTION !

L'opérateur est tenu de respecter les règles définies par la législation et les normes de protection contre les accidents du travail en vigueur dans le pays d'utilisation de la presse.

- Ne pas utiliser la presse pour des usages autres que ceux prévus par le fabricant.
- Ne pas travailler sur les pièces placées sous la presse lorsque le piston est en mouvement ou sous pression.

Danger d'écrasement!

- L'utilisateur doit porter des équipements de protection individuelle (chaussures de sécurité, gants, lunettes).
- Ne pas enlever les protections mécaniques, hydrauliques ou électriques.
- Il est formellement interdit de travailler avec la table suspendue au câble du treuil ou à la chaîne: toutes les opérations doivent être effectuées avec la table en appui sur ses axes et avec le treuil totalement libre.
- Il est formellement interdit de soulever la table avec des poids ou des charges posés dessus.
- Pendant l'utilisation de la presse, évitez que des personnes étrangères au travail à effectuer stationnent dans l'aire de travail.
- **Le non respect de ces recommandations peut causer des dommages graves aux personnes et/ou à la presse.**
- Le fabricant décline toute responsabilité vis à vis des dommages pouvant survenir aux personnes ou aux biens à la suite d'une utilisation incorrecte de la presse ou de ses composants.

11 Instructions d'utilisation

- Placer la table de la presse (réf. 1, fig. 3) à la hauteur désirée:

Modèle AGMPCM50: en la soulevant à l'aide du treuil (1 fig. 4) et en insérant les axes d'appui (2) dans les trous des montants situés immédiatement en dessous.

Modèle AGMPCM100: ôter le bouchon salve-tige et visser complètement le boulon oeillet à l'extrémité du vérin (2 Fig. 4). Dépasser la chaîne par les tiges de fixation de la table, et elle s'accrochera solidement à l'oeillet (3 Fig. 4). Actionner l'interrupteur général de la centrale hydraulique sur le boîtier électrique. Actionner le levier pour faire monter ou descendre le piston, après avoir libéré et ôté les tiges de support de la table. Positionner la table à la hauteur désirée, insérer complètement les tiges de support de la table dans les trous du châssis immédiatement en-dessous. Actionner le levier pour faire descendre le piston, ôter la chaîne, l'oeillet, et remettre le bouchon salve-tige.

- Placer les blocs en V (3) sur la table (1 fig. 3).
- Actionner l'interrupteur général de la centrale hydraulique (1 fig. 6).
- Actionner le levier de commande (2 fig. 6) pour faire descendre le piston, puis faire remonter celui-ci à sa position initiale en actionnant le levier dans le sens opposé (2 fig. 6).

12 Principe de fonctionnement

Dans la phase d'approche, l'huile est aspirée au travers d'un filtre par la pompe d'avance rapide et envoyée au groupe de régulation, où arrive aussi l'huile envoyée par la pompe de travail.

Du groupe de régulation, l'huile repart vers le vérin.

À la fin de la phase d'approche, la pression dans le circuit augmente, provoquant automatiquement l'ouverture d'une soupape qui décharge l'huile du circuit d'avance rapide, tandis que le circuit de travail reste seul sous pression, provoquant ainsi l'action de pressage jusqu'à obtention de la pression définie par le pressostat ou la soupape de suppression.

13 Réglages

- Il est possible de modifier le réglage des pressions haute et basse (fig. 5).
- Pour effectuer le réglage de la basse pression inter-stade, enlever le capuchon **a**, dévisser l'écrou **b** et actionner la vis intérieure.
- Pour effectuer le réglage de la haute pression, actionner le volant (**c** fig. 5).
- Il est opportun d'effectuer ces réglages en s'aidant d'un manomètre (fig. 8).



ATTENTION!

L'augmentation de la pression entraîne une charge plus importante pour le moteur électrique.

FR

14 Entretien

Tous les 2 mois:

- Contrôler le niveau d'huile et compléter si nécessaire jusqu'au niveau indiqué par la jauge. Utiliser de l'huile hydraulique AGIP OSO 46, ESSO NUTO 46 ou équivalent.

Tous les 6 mois:

- Huiler les parties en mouvement et vérifier le fonctionnement du manomètre.
- Nettoyer le filtre d'aspiration de l'huile.
- Graisser le treuil et son câble. Contrôler le câble visuellement et le remplacer en cas de rupture ou de défauts.
- Contrôler le circuit hydraulique sur toute sa longueur, ainsi que la centrale et le vérin, afin de détecter toutes fuites d'huile ou anomalies éventuelles.

Tous les ans:

- Inspectez tous la presse et ses composants pour vous assurer qu'elle fonctionne normalement.

L'unité hydraulique (vérin/pompe) est un système fermé qui, en utilisation normale, ne réclame qu'une lubrification semestrielle des parties en mouvement. Dans le cas de fuites d'huile, ou de démontage de l'unité hydraulique pour remplacement des joints, il est nécessaire après travaux de remplir le réservoir d'huile par l'orifice prévu à cet effet (4 fig. 5), jusqu'au niveau. Une plus grande quantité d'huile pourrait provoquer des dysfonctionnements. Cette opération doit s'effectuer avec le vérin au repos, c'est à dire totalement rentré.

L'huile de l'unité hydraulique doit être remplacée tous les deux ans, indépendamment de l'état général de l'unité elle-même.



ATTENTION! N'utilisez jamais d'huile de freins.

15 Dysfonctionnements

Problème	Solution
La centrale hydraulique de fournit pas de pression	Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir. Nettoyer le filtre d'aspiration.
La centrale hydraulique n'arrive pas à atteindre la pression maximale	Régler la soupape de surpression.
La pression monte par à-coups	Purger l'air du circuit hydraulique. Vérifier et compléter le niveau d'huile. Vérifier que l'huile soit du type préconisé.
Le moteur électrique s'échauffe	Panne du moteur. Contacter le Service Après Vente. Tension erronée. Vérifier la tension

INFORMATION

L'huile usagée provenant de la presse doit être éliminée conformément à la législation en vigueur dans le pays où la presse est installée.

En cas de destruction de la presse, toutes les parties métalliques sont recyclables, les tuyaux en caoutchouc et les fluides contenus dans la presse doivent être éliminés conformément à la législation en vigueur dans le pays où la presse est installée.

1 Warning

This manual is an integral part of the press and must always be kept close to it, even if the press is sold. The press owner and/or user must know the operating instructions and recommendations before using the press. If the operator does not fully understand the language of this manual, the instructions must be read and explained in his native language, making sure that the meaning is understood.

The manufacturer cannot be held responsible for any damage to persons or objects due to an improper or unpermitted use of the press.

2 Packing

The press is shipped in a single package protected by plastic material (pluriball).

Weight of the presses: AGMPCM50: 420 kg – AGMPCM100: 950 kg.

3 Lifting and handling

The presses must be handled and positioned using fork-lift trucks or workshop cranes which support their weight (Fig. 1). When the machine arrives, check that it has not been damaged during transport and that no part stated in the packing list is missing.

4 Storage

The packing must be kept in a covered and sheltered place, at a temperature between -10° and +40°C.

5 Removal of packing and other waste materials

The packing can be recycled in accordance with the laws of the country where the press is installed.

Dispose of the waste oil of the press in accordance with the laws in force in the country where the machine is installed. In case of scrapping, all the metal parts can be recycled; the rubber hoses and the press fluids must be disposed of in accordance with the laws in force in the country where the press is installed.

6 Machine description

The motorized press is of the fixed type, that means it is anchored to the ground and has been designed and manufactured for pressing workshop components (straightening, disassembling and assembling of bearings, etc.). Any other special application must be **agreed with the manufacturer**.

The press is mainly composed of:

- a frame made of box sheet steel
- a rugged steel structure bed
- a manual winch (model AGMPCM50) or a chain (model AGMPCM100) for the vertical displacement of the bed
- a hydraulic cylinder
- a hydraulic power pack for cylinder control, composed of:
 - an electric motor
 - a low pressure and high capacity gear pump
 - a high pressure and low capacity piston pump
 - an oil tank
 - a distributor with lever-action maintained
 - 2 pipes connecting the hydraulic power pack with the cylinders
 - a switchboard for starting and locking the hydraulic power pack.

EN

7 Technical data

Model	AGMPCM50	AGMPCM100
Maximum capacity	50 T	100 T
Maximum bed stroke	840 mm	840 mm
Pitch of the bed	120 mm	120 mm
Bed width	780 mm	1040 mm
Press weight	420 kg	950 kg
Bed weight	90 kg	225 kg
Approach speed of the cylinder	0,010 m/sec	0,010 m/sec
Working speed of the cylinder	0,0017 m/sec	0,0015 m/sec
Stroke of the piston	250 mm	320 mm
Interstage pressure	50 bar	50 bar
Maximum pressure	400 bar = 50 T	400 bar = 100 T
Power pack capacity	8.82 ÷ 1,4 l/min	15.40 ÷ 2,1 l/min
Tank capacity	30 l	30 l
Operating content	18 l	25 l

See Fig. 8: Oil-pressure circuit

Motor	3 ph / 50 Hz	1 ph / 50 Hz	3 ph / 60 Hz
Power	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Voltage	230-400 V triph. +/- 5%	230 V +/- 5%	230-400 V triph. +/- 5%
Frequency	50 Hz	50 Hz	60 Hz
Number of poles	4	4	4
Speed	1400 rpm	1400 rpm	1400 rpm

See Fig. 9: Electric diagram

8 Installation

The press must be installed in a closed and sheltered room. Furthermore the minimum safety distance of 600 mm from walls, columns and other machines must be observed.

All the parts of the machine have to be lit up in a sufficient and uniform way in order to assure work, adjustment and maintenance and in order to avoid areas of shade, reflections and dazzling.

The lighting has to be realized in accordance with the regulations in force in the country where the press is installed (to be observed by the installer of the lighting system).

The press must be fixed to a level floor with appropriate capacity (see press weight) and locked with dowels diam. 12 mm. (Fischer FZA M12x40 or equivalent dowels).

9 Connection of the electric installation



ATTENTION!

The following operations must be performed by qualified staff.

1. Before connecting the electric installation, check if:
 - the power supply system of the press is equipped with the protection devices provided by the laws of the country where the press is installed.
 - the power supply line has the following cross section: press voltage 400V/50Hz three-phase: at least 1.5 mm².
 - the voltage oscillations are within the tolerance limits stated in the specifications.
2. Connect the cable with the terminals of the power pack switch of the press (fig 9). The press has been preset by the manufacturer to work with 400V three-phase;
3. Ground the machine.
4. When the connection is finished, check that the direction of rotation of the motor corresponds with the arrow



ATTENTION!

The rotation of the power pack in the wrong direction for a long time may seriously damage the pump.

5. Check the oil level using the relevant dipstick; to fill up, use hydraulic oil AGIP OSO 46 - or ESSO NUTO 46 or an equivalent oil.
6. Slightly grease the pins of the winch (only for model AGMPCM50).
7. Spread a light film of oil on the support pins of the work bench of the press.

10 Safety



WARNING!

The operator must comply with the accident prevention laws and regulations of the country where the press is installed.

- Do not use the press for other operations than the ones for which it has been designed.
- Do not work close to the pieces when the ram is moving or under pressure.

Danger of squashing!

- The user must wear personal protective equipment (safety shoes, gloves, goggles).
- Do not remove the mechanical, hydraulic and electric safety guards.
- It is absolutely forbidden to work with the bed hanging on the ropes of the winch or to the chain: all the working operations must be carried out with the bed resting on the pins and the winch entirely free.
- It is absolutely forbidden to winch the bed with weights or loads laying on it.
- During work do not allow unauthorized persons to stay beside the press.
- **Failure to observe these recommendations may cause even serious damage to the press and/or to the persons working with it.**
- The manufacturer cannot be held responsible for damage to persons or things caused by improper use of the press or of its components.

EN

11 Instructions for use

- Place the bed of the press (ref.1 fig.3) at the desired height:

AGMPCM50: lifting it by operating the winch (1 fig. 4), and insert the pins (2) into the hole in the press body directly beneath.

AGMPCM100: remove the save-rod plug and screw completely the eyebolt to the extremity of the cylinder (2 fig. 4). Pass the chain through the pins of connection of the bed and it couple safely to the eyebolt (3 Fig. 4). Turn on the hydraulic power pack using the switch of the control box. Move the lever for move the bed, after bed support pins removal. Position the bed at the desired height, bed support pins insert completely in the holes of the press body, immediately under, remove the chaine, the eyebolt and mount the save-rod plug.

- Place the block squares (3) on the bed (1) fig. 3.
- Turn on the hydraulic power pack using the switch (1 fig. 6).
- Move the lever (2 fig. 6) in order to lower the ram. Carry out your work, then move the same lever in the opposite direction in order to bring the ram back to its rest position (fig. 6).

12 Working principles

During the approach phase, the first stage pump intakes the oil through the filter and sends it to the control and regulation unit where the oil coming from the second stage pump joins, too.

Now the oil is delivered from the regulation unit to the operating cylinder.

At the end of the approach phase, the pressure in the circuit rises, causing the automatic intervention of the interstage valve which lets the first stage oil off. Only the second stage remains active and carries out the pressing phase till the pressure preset on the pressure switch or on the maximum pressure valve is reached.

13 Settings

It is possible to change the high and low pressure setting (fig. 5).

To set the low pressure interstage , remove the cap **a**, unloose the nut **b** and move the inside dowel.

To set the high pressure move the handwheel (**c** fig. 5).

You should set the pressure using a pressure gauge (fig. 5).



ATTENTION!

The pressure increase implies a greater input of the electric motor.

14 Maintenance

Every 2 months:

Check the oil level. If necessary, fill up using the fillercap; use hydraulic oil AGIP OSO 46 or ESSO NUTO 46 or an equivalent oil.

Every 6 months:

- Oil the moving parts of the press and check if the pressure gauge is working.
- Clean the suction filter.
- Grease the winch and its cables. Check the cables and replace them if they are broken or defective.
- Make sure that there are no oil leaks in the circuit between the hydraulic power pack and the cylinder and inside the cylinder. If there are, check the gaskets and replace them if necessary.
- Inspect all components of the press every year, in order to make sure that they work properly.

The hydraulic unit (cylinder/pump) is a sealed system which normally requires only a half-yearly lubrication of the moving parts. If there is an oil leak in the hydraulic unit and the unit is disassembled in order to replace the gaskets, it will be necessary to add oil through the filler hole on the pump (4 fig. 5) until the pump is filled to the level. A bigger quantity of oil may cause some problems.

This operation must be done with the ram in rest position (fully retracted). Anyway the oil in the hydraulic unit should be changed every two years, apart from the general state of the unit.



ATTENTION! Never use brake oil!

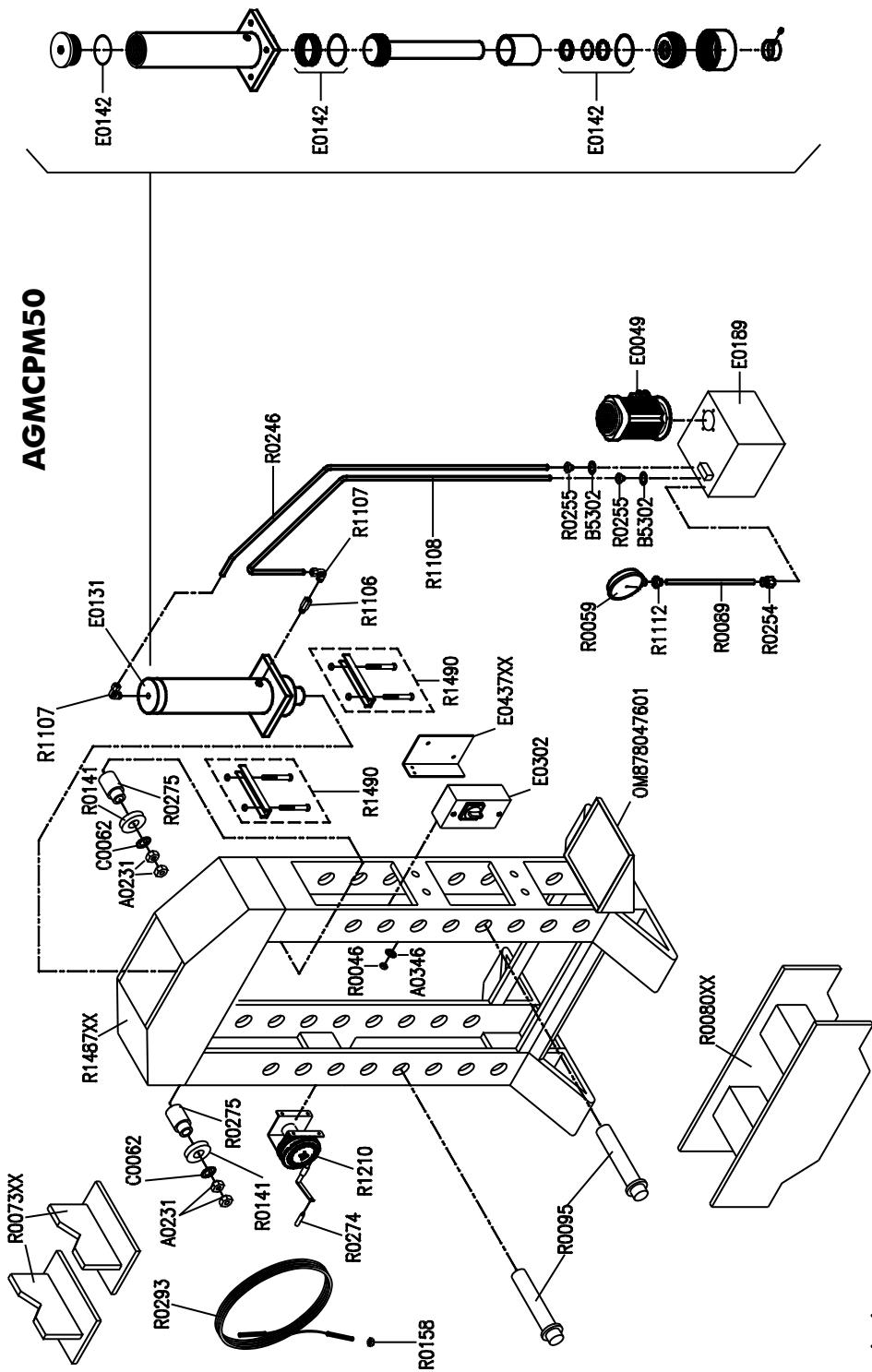
15 Troubleshooting

Problem	Solution
The hydraulic power pack does not supply pressure.	Check the oil level in the tank. Clean the suction filter.
The hydraulic power pack does not supply the maximum pressure.	Set the maximum pressure valve.
The pressure rises jerkily.	Bleed off the air from the circuit. Fill up the oil level. Check if the type of oil is the right one.
The motor of the hydraulic power pack is overheated.	Failure inside the motor. Call the service department. Wrong voltage. Check the voltage.

INFORMATION

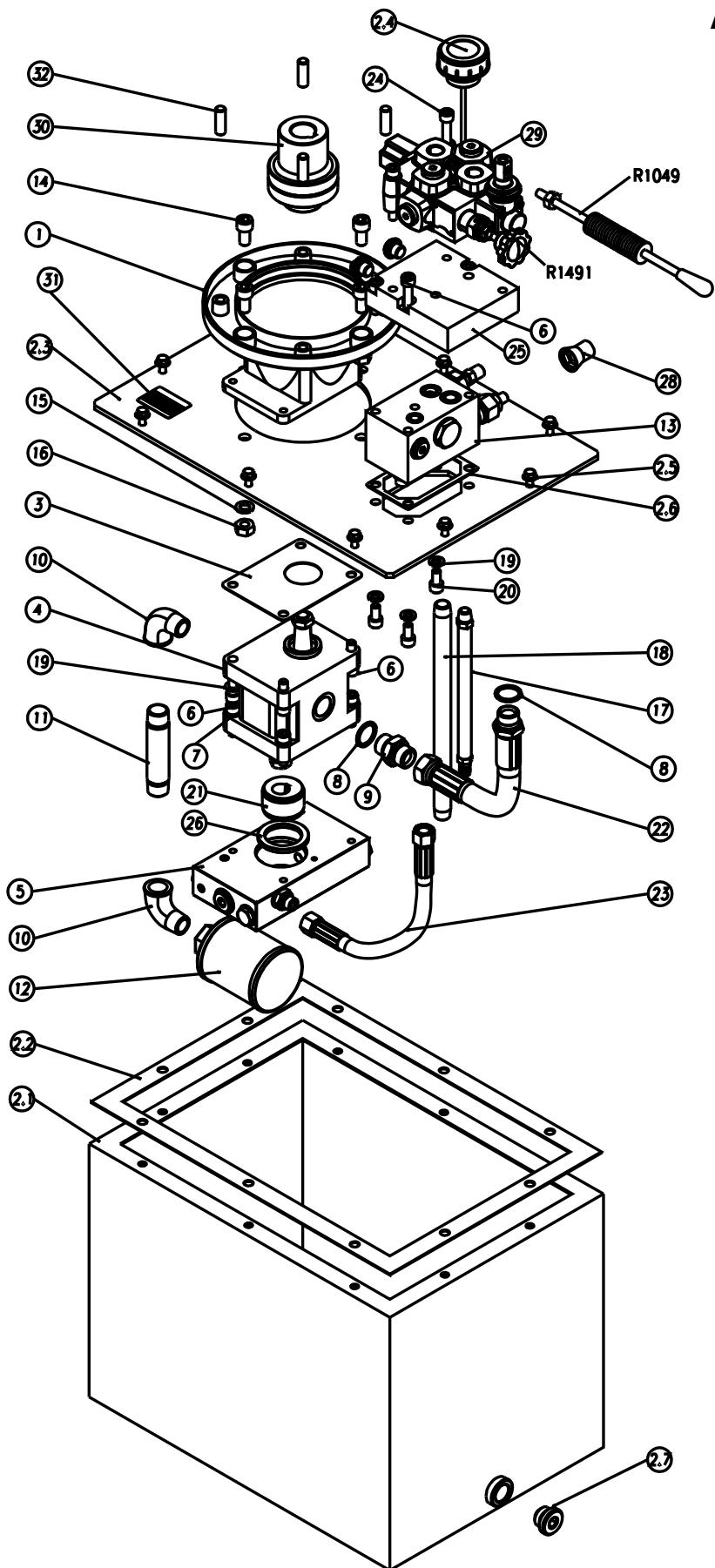
Dispose of the waste oil of the press in accordance with the laws in force in the country where the machine is installed. In case of scrapping, all the metal parts can be recycled. The rubber hoses and the press fluids must be disposed of in accordance with the laws in force in the country where the machine is installed.

 **16 Onderdelen**
 **16 Pièces détachées**
 **16 Spare parts**



04/12/2018_R14

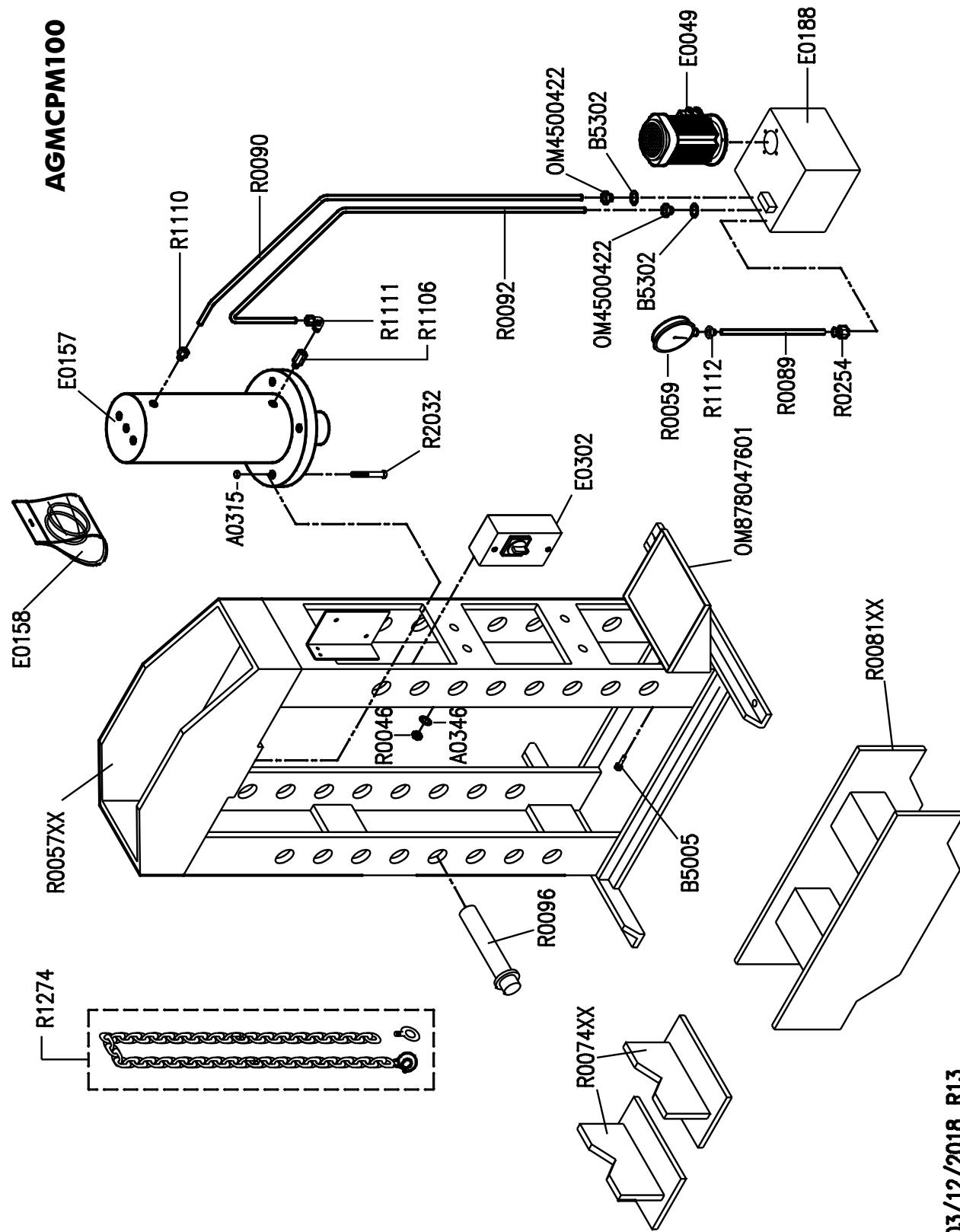
AGMCPM50



Pos.	Code
1	R1115
2	E0473
2.1	R2280
2.2	R1072
2.3	R2281
2.4	R1069
2.5	R2282
2.6	R1073
2.7	R2283
3	R1074
4	E0201
5	R1078
6	C0185
7	R1062
8	R1063
9	E0474
10	B7697
11	E0475
12	E0476
13	R1055
14	B0794
15	R1061
16	B5594
17	R1083
18	R1082
19	B5428
20	R1058
21	R1080
22	R2284
23	R1076
24	B6997
25	R1056
26	R2285
27	R2287
28	nd
29	R1081
30	R1963
31	nd
32	R2288
	R1049
	R1491

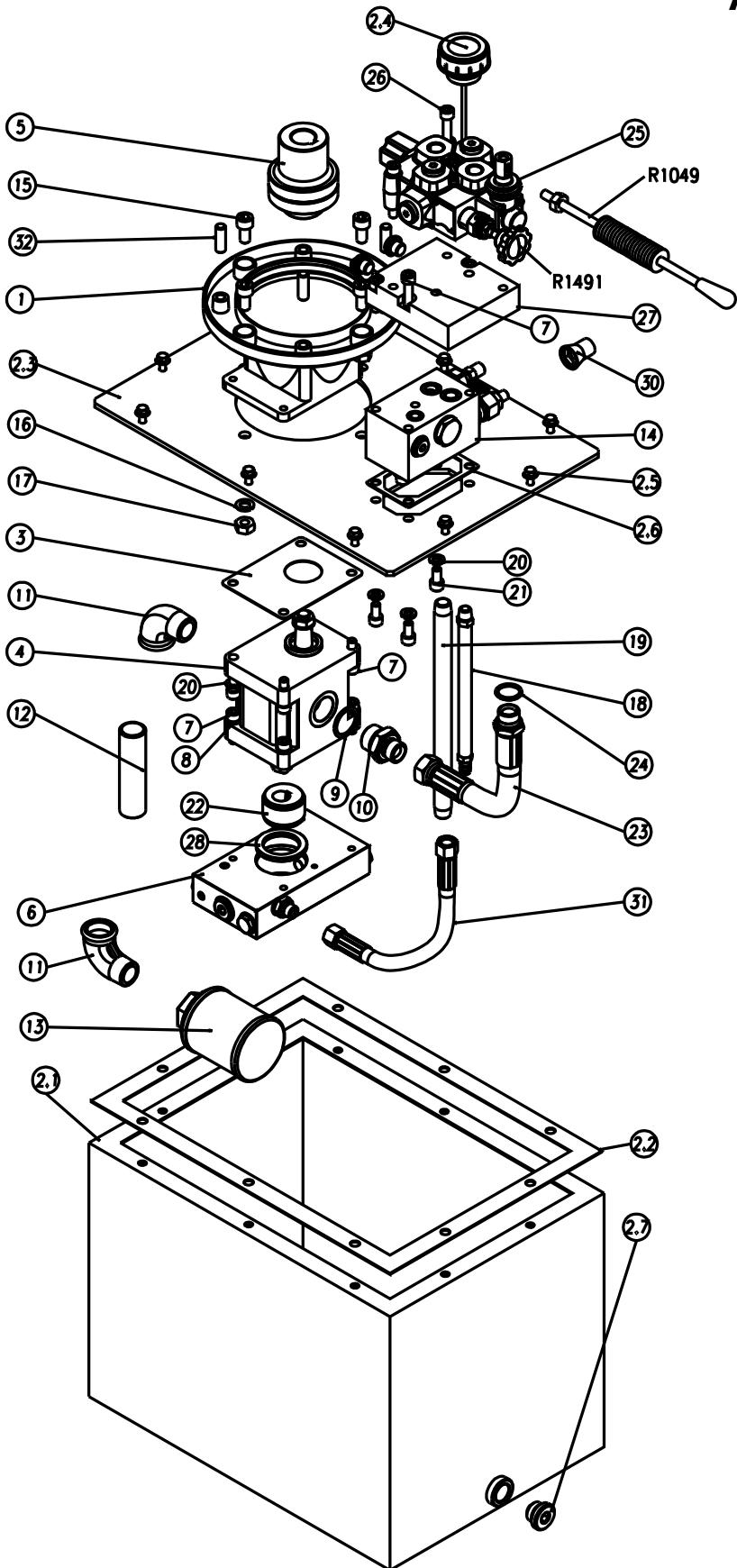
50ton E0189

04-12-2018



03/12/2018_R13

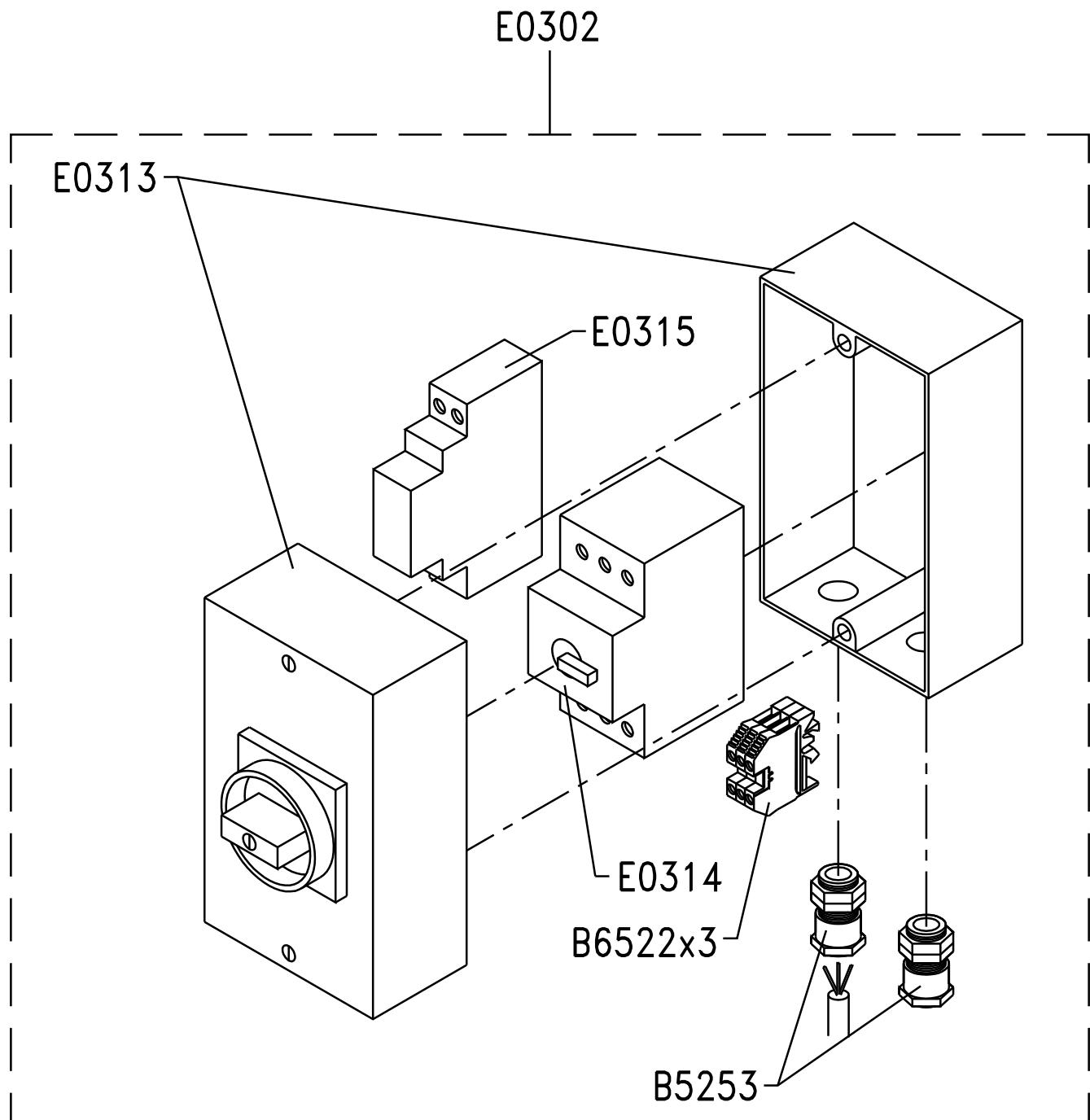
AGMCPM100



Pos.	Code
1	R1115
2	E0473
2,1	R2280
2,2	R1072
2,3	R2281
2,4	R1069
2,5	R2282
2,6	R1073
2,7	R2283
3	R1074
4	R1067
5	R1963
6	R1079
7	C0185
8	R1062
9	R1064
10	R1065
11	R1066
12	R1060
13	R1050
14	R1055
15	B0794
16	R1061
17	B5594
18	R1083
19	R1082
20	B5428
21	R1058
22	R1080
23	R2284
24	R1063
25	R1081
26	B6997
27	R1056
28	R2285
29	R2287
30	nd
31	R1076
32	R2288
33	nd
	R1049
	R1491

100ton E0188

04-12-2018



Part Code	Description	Description
A0231	ECROU HAUT M10 6S UNI 5587 ZB	NUT M10
A0315	ECROU HAUT M12 UNI 5587	GALVANIZED NUT M12 UNI 5587
A0346	RONDELLE Ø13X24 UNI 6592	WASHER 12 X 24 UNI 6592
B0794	SCREW TCCE M10X20 UNI 5931 ZB	VIS TCCE M10X20 UNI 5931 ZB
B5005	SCREW TE M10 X 25	VIS TH M10 X 25
B5253	PG 13.5 CABLE HOLDER	SERRE-CABLE
B5302	WASHER 17,3X23,9X2,1	RONDELLE 3/8 17,3X23,9X2,1
B5428	GROWER	RONDELLE
B5594	NUT	ÉCROU
B6522	TERMINAL SPRECHER VU4-4	BORNIER SPRECHER VU4-4
B6997	SCREW	VIS
B7697	CONNECTION 1/2 CENT.TRUCK ZL	RACCORD 1/2 CENT.TRUCK ZL
C0062	RONDELLE Ø10,5X21 UNI 6592	WASHER Ø10,5X21 UNI 6592
C0185	SCREW M8X30 UNI 5931	VIS M8X30 UNI 5931
E0049	V230/400/50HZ S6-50% IE1	V230/400/50HZ S6-50% IE1
E0131	CYLINDER COMPLETE	VÉRIN COMPLET
E0142	GASKETS KIT	KIT DE JOINTS
E0157	CYLINDER COMPLETE	CYLINDRE
E0158	GASKETS KIT	KIT DE JOINTS
E0188	HYDR POWER UNIT K3 - PRM100	CENTRALE HYDRAULIQUE K3 - - PRM100
E0189	HYDRAULIC POWER UNIT	CENTRALE
E0201	PUMP	POMPE
E0302	3PH COMPLETE CONTROL PANEL 400V	COFFRET ÉLECTRIQUE COMPLET 3PH 400V
E0313	ELECTRIC BOX	COFFRET
E0314	MAGNETOTHERMIC 4-6.3A	DISJONCTEUR 4-6.3A
E0315	COIL	BOBINE
E0437XX	CONTROL BOX SUPPORT	SUPPORT BOITIER ELECTRIQUE
E0473	TANK	RÉSERVOIR
E0474	"L" CONNECTION M-F 1/2" BSPP	RACCORD "L" M-F 1/2" BSPP
E0475	PIPE 1/2"BSPT L=100	TUBE 1/2"BSPT L=100
E0476	FILTER	FILTRE
22	CONNECTION RETRE	COUDE RSTRE
7601	HYDRAULIC POWER SUPPORT	SUPPORT CENTRALE HYDRAULIQUE
R0046	ECROU M12 UNI 5588	NUT M12 UNI 5588
R0057XX	FRAME	CHASSIS
R0059	MANOMETER Ø 100	MANOMÈTRE Ø 100
R0073XX	"V" SUPPORT	SUPPORT EN "V"
R0074XX	"V" SUPPORT	SUPPORT EN "V"
R0080XX	WORKING PLAN	TABLE DE TRAVAIL
R0081XX	WORKING PLAN	TABLE DE TRAVAIL
R0089	PIPE FOR GAUGE	TUYAU
R0090	OIL DELIVERY HOSE	TUYAU D'ENVOI D'HUILE
R0092	PIPE RECOVERING OIL	TUYAU RECUPERATION HUILE
R0095	PLUG Ø 35 X 380	GOUPILLE Ø 35 X 380
R0096	PIN Ø 50 X 400	GOUPILLE Ø 50 X 400
R0141	POULIE DE TREUIL	WINCH PULLEY
R0158	ECRU M8	NUT M8
R0246	OIL DELIVERY HOSE	TUYAU D'ENVOI D'HUILE
R0254	STRAIGHT CONN. 3/8"M FOR HOSE Ø 12	RACCORD DROIT 3/8"M X TUBO Ø 12
R0255	STRAIGHT CONN. 3/8"M FOR HOSE Ø 14	RACCORD DROIT 3/8"M X TUBO Ø 14
R0274	POIGNÈE	KNOB
R0275	ENTRETOISE	SPACER
R0293	CABLE POUR TREUIL	STEEL CABLE FOR WINCH

R1049	DISTRIBUTOR LEVER	LEVIER
R1050	FILTER	FILTRE
R1055	PUMP UNLOCKING	BLOC DE POMPE
R1056	DISTRIBUTOR UNLOCKING	BLOC DISTRIBUTEUR
R1058	SCREW TCEI M8X16 UNI 5931	VIS TCHC M 8X16 UNI 5931
R1060	PIPE 3/4X100	TUBE 3/4X100
R1061	WASHER HEDTMANN Ø10 DIN 128A	RONDELLE HEDTMANN Ø 10 DIN128A
R1062	WASHER GROWER Ø8,4 X 2,5	RONDELLE GROWER Ø8.4X2,5
R1063	COPPER WASHER ½ BSPP	RONDELLE EN CUIVRE ½ BSPP
R1064	COPPER WASHER 3/4 BSPP	RONDELLE EN CUIVRE ¾ BSPP
R1065	NIPPLE 3/4"-1/2"	MANCHON RÉDUCTEUR 3/4"-1/2"
R1066	BENT 90° M-F 3/4	TUBE COUDE' 90° M-F 3/4"
R1067	PUMP MLPD/GA 211 (11 CC)	POMPE MLPD/GA 211 (11 CC)
R1069	TANK PLUG	BOUCHON DE RÉSERVOIR
R1072	TANK HEAD GASKETS	JOINT COUVERCLE RESERVOIR
R1073	GASKET	JOINT
R1074	GASKET	JOINT
R1076	PIPE DIN 20022 F1/4-F1/4	TUBE DIN 20022
R1078	PUMP KIT	KIT POMPE
R1079	PISTONS PUMP KIT (1,5 CC) - PRM100	KIT POMPE A PISTONS (1,5 CC) - PRM100
R1080	CAM KIT	KIT EXCENTRIQUE
R1081	COMPLETE DISTRIBUTOR	DISTRIBUTEUR COMPLET
R1082	SUCTION PIPE	TUBE ASPIRATION
R1083	EXHAUST PIPE	TUBE D'ÉCOULEMENT
R1106	EXTENSION	RALLONGE
R1107	FITTING	RACCORD
R1108	DISCHARGE PIPE	TUYAU
R1110	FITTING	RACCORD
R1111	FITTING	RACCORD
R1112	FITTING	RACCORD
R1115	FLANGE	BRIDE
R1210	TREUIL COMPLET	WINCH COMPLETE
R1274	CHAINE WITH EYEBOLT	CHAÎNE AVEC OEIL
R1487XX	FRAME	CHASSIS
R1490	CYLINDER SUPPORT KIT	KIT SUPPORT VÉRIN
R1491	DISTRIBUTOR WHEEL	VOLANT
R1963	PUMP JOINT KIT PRM50-100	KIT DE JOINT DE POMPE PRM50-100
R2032	SCREW TE M12X80	VIS TE M12X80
R2280	TANK 30 LT	RÉSERVOIR
R2281	TANK HEAD	COUVERCLE RESERVOIR
R2282	SCREW TEF M6X16 DIN 6921 ZB	VIS TEF M6X16 DIN 6921 ZB
R2283	PLUG	BOUCHON
R2284	FLEXIBLE HOSE	FLEXIBLE HAUTE
R2285	O'RING	JOINT TORIQUE
R2287	SPRING	RESSORT
R2288	STUD 10X30 UNI 5911	GOUJON 10X30 UNI 5911
BI	* = RECOMMENDED SPARE PARTS	* = PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLEES

NL
FR
EN

**17 EG conformiteitsverklaring
17 Déclaration de conformité CE
17 EC declaration of conformity**

Fabrikant/Invoerder
Fabricant/Importateur
Manufacturer/Retailer

Vynckier Tools sa
Avenue Patrick Wagnon, 7
ZAEM de Haureu
B-7700 Moeskroen/Mouscron

Verklaart hierbij dat het volgende product :
Déclare par la présente que le produit suivant :
Hereby declares that the following product :

Product
Produit
Product

**Gemotoriseerde atelierpers
Presse d'atelier motorisée
Motorized workshop press**

Order nr. :

**AGMCPM50 (757160505)
AGMCPM100 (757161010)**

Geldende CE-richtlijnen
Normes CE en vigueur
Relevant EU directives
Normativas de la CE

**2006/42/CE
2014/30/EU - 2014/35/EU
EN ISO 12100/1 2005 - EN ISO 12100/2 2005
UNI EN 60204-1**

Overeenstemt met de bestemming van de hierboven aangeduide richtlijnen - met inbegrip van deze betreffende het tijdstip van de verklaring der geldende veranderingen.
Répond aux normes générales caractérisées plus haut, y compris celles dont la date correspond aux modifications en vigueur.
Meets the provisions of the aforementioned directive, including, any amendments valid at the time of this statement.
Cumple las disposiciones de dicha Directiva, incluyendo las modificaciones vigentes en el momento de esta declaración.

11/01/2019
Bart Vynckier
Vynckier Tools sa

