



HANDLEIDING - MODE D'EMPLOI - MANUAL

PPH75B (757170075)

Hydraulische atelierpers Presse d'atelier hydraulique Hydraulic shop press

NL
FR
EN

P.02 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren
P.10 Veuillez lire et conserver pour consultation ultérieure
P.18 Please read and keep for future reference


VYNCKIER.BIZ
THE PROFESSIONAL
THE WORKPLACE

Inhoud

| | |
|------------------------------------|----|
| 1 Veiligheid..... | 2 |
| 2 Technische specificaties..... | 4 |
| 3 Voorbereiding | 5 |
| 4 Gebruik | 8 |
| 5 Storingen | 9 |
| 6 Onderhoud | 9 |
| 7 Onderdelen..... | 26 |
| 8 EG conformiteitsverklaring | 32 |

1 Veiligheid

1.1 Symbolen gebruikt in deze handleiding

Deze handleiding bevat symbolen om uw aandacht op de mogelijke gevaren te trekken.

Hieronder vindt u de betekenis ervan:

| Woord | Symbol | Betekenins |
|---------------------|--------|--|
| GEVAAR | | Onmiddellijk dreigend gevaar, dat tot ernstige letstels of tot de dood kan leiden. |
| WAARSCHUWING | | Risico : gevaar dat tot ernstige letstels of tot de dood kan leiden. |
| OPGEPAST | | Situatie met een klein gevaar, dat tot lichte of matige letstels kan leiden. |
| INFORMATIE | | Toepassingstips en andere belangrijke informatie en aanwijzingen. |

1.2 Veiligheidsvoorschriften

- Lees aandachtig deze handleiding voor de pers te gebruiken, onderhouden of repareren.
- Die pers werd ontworpen voor het assembleren van werkstukken. Die moet gebruikt worden voor het persen, vormen, klinken en assembleren en voor geen andere bedoeling.
- Het gebruik van de pers wordt voorbehouden zijn voor gekwalificeerd personeel. Een gekwalificeerde bediener is iemand die een voldoende technische opleiding heeft gekregen, en die de veiligheidsvoorschriften goed kent voor de installatie, het gebruik en het onderhoud van de machine, en die bewust is van de bestaande risico's.
- Laat de pers door gekwalificeerd personeel onderhouden. Houd de pers schoon voor betere en veilige prestaties.
- De maximale capaciteit van de pers is 75 ton. Overschrijd die capaciteit nooit. Breng nooit een te grote kracht op een werkstuk aan en gebruik steeds de drukmeter om de toegepaste kracht nauwkeurig vast te stellen.
- Gebruik die pers alleen voor de bedoeling waarvoor ze ontworpen werd.
- Houd de kinderen en de niet toegelaten personen buiten de werkruimte.
- Draag strakke kleren. Draag geen das, geen armband, horloge of andere juwelen en bind lange haar samen.
- Draag een veiligheidsbril en veiligheidshandschoenen wanneer u met de pers werkt.
- Let erop dat u een goed evenwicht houdt en draag antislip schoenen.
- Gebruik die pers alleen op een oppervlakte die stabiel, vlak, droog en niet glijdend is en met een voldoende draagvermogen. Houd de werkruimte schoon en vrij van onnodige materialen, en zorg voor een voldoende verlichting.
- Controleer de pers voor elk gebruik. Werk niet met de pers als iets gebroken of beschadigd is.
- Controleer dat alle bouten en moeren vastgeschroefd zijn.

NL

- Let erop dat het werkstuk goed vastzit.
- Houd uw handen en voeten ver van het bed.
- Gebruik de pers niet om veren plat te drukken, of andere voorwerpen die uit de pers kunnen springen en schade veroorzaken. Sta nooit tegenover de geladen pers en laat nooit de geladen pers zonder toezicht.
- Werk niet met de pers als u moe, ziek of onder de invloed van alcohol, drugs of geneesmiddelen bent.
- Laat geen onbevoegde personen de pers bedienen.
- Breng geen verbouwingen aan de pers.
- Gebruik geen remolie of andere ongeschikte olie, en geen mengsel van verschillende soorten olie. Gebruik alleen goede hydraulische olie.
- Bescherm de pers tegen de regen en andere slechte weeromstandigheden.
- Alle reparaties moeten door bevoegd vakpersoneel gebeuren en alleen originele onderdelen mogen gebruikt worden.
- Plaats een waarschuwingsbord om iedereen te verwittigen dat onderhoud- of herstelwerken aan de gang zijn.
- Zet een lijst met de hulpdiensten nummers in de nabijheid van de machine.
- Voor het onderhoud van het hydraulische systeem moet u de druk van het systeem ontladen. Niemand mag aan de druk blootgesteld worden. De bediener moet zich aan het tegengestelde kant bevinden. Wacht tot er geen druk meer is in het systeem voor aan de machine te werken.
- Indien de drukvorm gewisseld moet worden moet de bediener handschoenen dragen en werktuigen gebruiken om letsets te voorkomen.

AANDACHT

Stop het werk onmiddellijk indien de machine niet correct werkt. Laat deze door een technicus controleren en herstellen.

De waarschuwingen en instructies van deze handleiding kunnen alle gevvaarlijke situaties herhalen. Her gezond verstand en de voorzichtigheid van de bediener zijn ook heel belangrijk voor de veiligheid.

1.3 Waarschuwingslabels bevestigd op de machine

| | |
|---|--|
|  | Pletgevaar van boven |
|  | Raadpleeg de handleiding |
|  | Raadpleeg de technische handleiding voor de correcte onderhoudsprocedure |
|  | Draag beschermende werkkledij |
|  | Draag veiligheidshandschoenen |
|  | Draag een helm |
|  | Draag veiligheidsschoenen |
|  | Draag eer gehoorbescherming |
|  | Draag een veiligheidsbril |

2 Technische specificaties

2.1 Afmetingen en gewicht

| | |
|--------------------|----------------------|
| Afmetingen chassis | 800 x 1460 x 1920 mm |
| Gewicht | 498 kg |

2.2 Omgevingsvoorwaarden

| | |
|----------------------|---|
| Werktemperatuur | -5°C tot +40°C |
| Opslagtemperatuur | -25°C tot +55°C |
| Transporttemperatuur | -25°C tot +70°C (niet langer dan 24 uren) |
| Hoogte | De uitrusting moet op een maximale hoogte van 1000 m opgesteld worden |
| Vochtigheid | Maximum 85% relatieve vochtigheid op 40° zonder condensatie |
| Atmosfeer | Niet ontvlambaar, niet bijtend en stofvrij |
| Omgevingsverlichting | > 300 lux |
| Geluidsemissie | < 85 dB (C) |

2.3 Mechanisch deel

| N° | Gegevens | | Eenheid | Waarde |
|----|----------------------------------|-------------------|----------|-------------|
| 1 | Capaciteit | | T | 75 |
| 2 | Koers | | mm | 250 |
| 3 | Druk in het hydraulische systeem | | MPa | 59,92 |
| 4 | Werkbereik | | mm | 170 ~ 884 |
| 5 | Interne luchtaansluiting | | NPT | 1/4" |
| 6 | Luchtdruk | | MPa | 0,75 - 0,85 |
| 7 | Bed grootte | Breedte | mm | 279 |
| 8 | Snelheid | | mm/s | 1,2 |
| 9 | Hoogte vanaf de grond | | mm | 1920 |
| 10 | Overdekte ruimte | Breedte Lengte | mm mm | 800 1460 |
| 11 | Totaal gewicht | | kg | 498 |

2.4 Manuele lier



NL

3 Voorbereiding

3.1 Transport

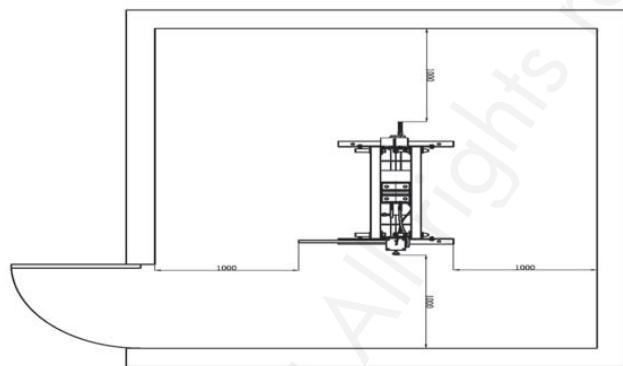
De machine is te zwaar om met de hand verplaatst te worden. Gebruik een gepaste hefwagon. Houd rekening met de afmetingen en het gewicht van de machine.

Zie «Technische specificaties» pagina 2

3.2 Werkruimte

De gebruiker moet genoeg plaats hebben voor de uitrusting en de werkruimte moet schoon, niet ontvlambaar, niet bijtend en stofvrij zijn.

Een vrije ruimte van tenminste 1000 mm moet voorzien worden voor, achter en aan beide kanten van de machine, voor een gemakkelijke toegang

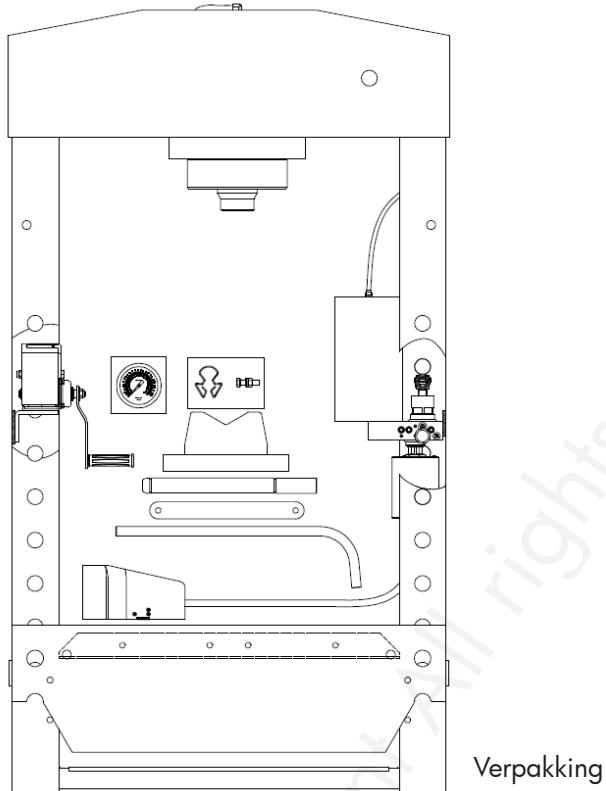


3.3 Uitpakken en controleren

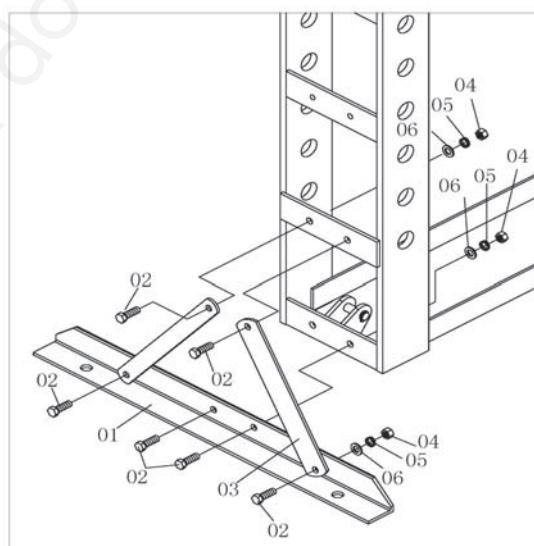
- Om de verpakking te openen, gebruik geschikte werktuigen en draag werkleren, veiligheidshandschoenen en een helm.
- Vergelijk de machine en onderdelen met de lijst, om te controleren dat alle delen aanwezig zijn. In geval van gebrek, neem onmiddellijk contact op met uw verdeler.
- De verpakking van deze machine bestaat uit een PVC laag en een multiplex kist. De koper is verantwoordelijk voor het passende verwijderen van die materialen.

3.4 Installatie

De machine moet geïnstalleerd en in gebruik genomen worden door gekwalificeerd personeel!
Alle wettelijke veiligheidsvoorschriften moeten nageleefd worden!



1. Het bedframe (31) werd op de bodem geplaatst voor de verpakking en het transport, daarna op het frame bevestigd door middel van twee bouten M12.
2. Bevestig de basis (01) en ondersteuning (03) op de rechter en linker palen, door middel van bout (02), ring (06), veerring (05) en moer (04).



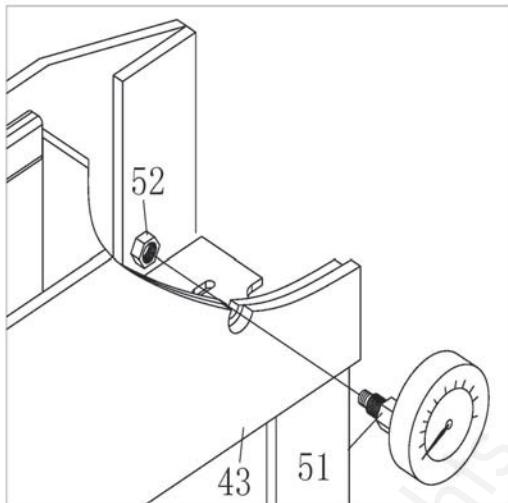
Afb 1

NL

3. Monteer de nylon ring (72) op de aansluiting van de manometer (51), plaats vervolgens de manometer (50) en draai deze vast.

Opmerking: Draai stevig vast, om lekkages te voorkomen.

Bevestig de aansluiting van de manometer op de bovenbalk en draai de moer (52) vast.

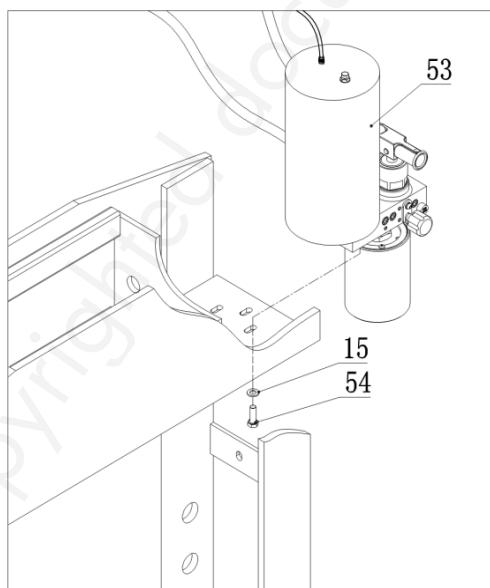
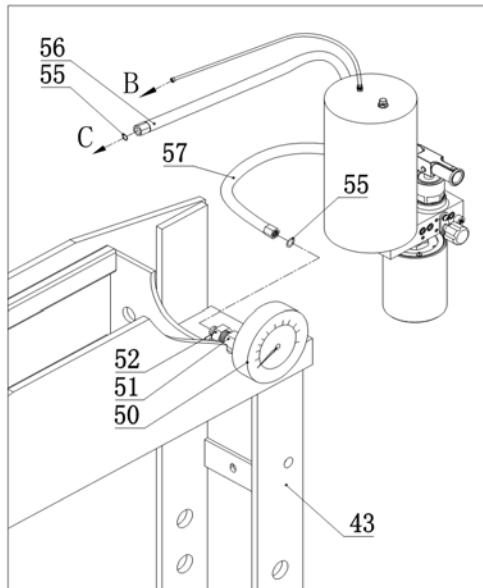
**Afb 2**

4. **De pomp monteren:** Monteer de pomp (53) door middel van de ring (15) en bout (54), draai goed vast.

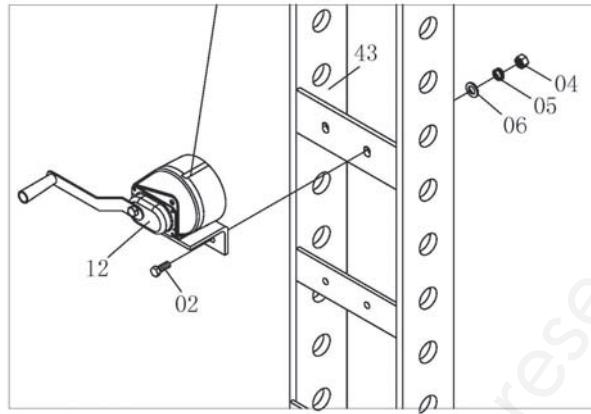
De olieslang 1 monteren: Demonteer de dop van de olieslang 1 (56), daarna plaats de o-ring (55). Demonteer de dop van de cilinder (46), sluit slang 1 (56) aan de cilinder (46) aan en draai vast.

De olieslang 2 monteren: Bevestig de o-ring (55) aan de aansluiting van de manometer (51), daarna plaats de olieslang 2 (57) in de aansluiting van de manometer (51) en draai vast. Sluit de PU buis (A-A) aan. Bevestig de handgreep (64) aan de pin van de pomp, door middel van bout (66) en draai vast.

Opmerking: Voor de assemblage, open het ontluchtingsventiel op de cilinder (trek omhoog).

**Afb 3****Afb 4**

5. Verplaats de lier (12) aan de buitenkant van de paal, gebruik vervolgens bout (02), ring (06), veerring (05) en moer (04) om aan de betrokken rol te bevestigen.



Afb 5

3.5 Ingebruikname

Voor de ingebruikname:

Voor de ingebruikname, veranker de machine aan de ondergrond door middel van trekstangen. Zorg ervoor, dat de machine goed vastzit en horizontaal is, en dat de verlichting voldoende is.

- Reinig de machine grondig.
- Voor de eerste ingebruikname, giet een koffielepel olie voor luchtdrukwerktuigen in de luchtinlaat van de controleklep, sluit de luchtverbinding aan met de luchtbron en laat het systeem ongeveer 3 seconden werken, om de olie regelmatig te verdelen.
- Ontlucht het hydraulisch systeem.
 - Manuele werkwijze: open de aflaatklep door tegen de klok te draaien. Pomp meerdere malen volledig om de lucht van het systeem te verwijderen.
 - Perslucht werkwijze: open de aflaatklep door tegen de klok te draaien. Sluit de mannelijke snelkoppeling aan met de vrouwelijke snelkoppeling van de luchttoevoer, open de luchtklep (61) en laat de pomp wat werken om de lucht van het systeem te verwijderen.
- Controleer alle delen op goede toestand, en indien een van hen beschadigd is, stop de machine en contacteer uw verdeler.

4 Gebruik

1. Verzeker u ervan, dat het bed goed gepositioneerd is, en bevestig deze door middel van de pins (18).
2. Plaats de stootblok (32) op het frame (31), daarna zet het werkstuk op de stootblok.
Nota: De stootblokken moeten per paar gebruikt worden.
De stootblokken kunnen op beide zijden gebruikt worden.
3. Sluit de aflaatklep (P16) door tegen de klok te draaien, totdat deze goed gesloten is.
4. Verbind de luchtslang aansluiting (75) met de luchtbron, open de luchtklep (61) om de pomp te laten draaien totdat het gekartelde zadel (49) het werkstuk aanraakt, dan sluit de luchtklep. Indien geen luchtbron beschikbaar is, bedien het handvat (64) om te pompen totdat het gekartelde zadel (49) het werkstuk aanraakt.
5. Het werkstuk en de piston moeten goed uitgelijnd zijn.
6. Open de luchtklep (of bedien het handvat van de pomp) op een druk op het werkstuk uit te oefenen (controleer de manometer).
7. Wanneer het werk gedaan is, sluit de luchtklep (of stop met pompen), verminder voorzichtig en langzaam de druk op het werkstuk door de aflaatklep (P16) trapsgewijze tegen de klok te draaien.
8. Wanneer de piston volledig ingetrokken is, verwijder het werkstuk van het bed.
9. Ontbind de luchtslang van de luchttoevoer.

NL

5 Storingen

| Storingen | Oorzaken | Oplossingen |
|--|--|--|
| De pomp werkt maar de cilinder niet | Luchtslang niet goed aangesloten | Controleer de verbindingen |
| | De cilinder lekt | Vervang de pakkingen |
| Wanneer de aflaatklep geopend wordt, wordt de cilinder niet teruggetrokken | Olieslang niet goed aangesloten | Controleer de verbindingen |
| | Geen ruimte genoeg in de pomp | Open de aflaatklep |
| | De cilinder wordt versleten | Vervang de cilinder |
| Manuele bediening werkt, maar de cilinder werkt niet | Aflaatklep niet volledig gesloten | Controleer de aflaatklep |
| | Lucht in het systeem | Ontlucht het systeem |
| De perslucht motor werkt maar de cilinder werkt niet | Aflaatklep niet volledig gesloten | Controleer de aflaatklep |
| | Lucht in het systeem | Ontlucht het systeem |
| De cilinder werkt niet correct | Geen olie genoeg | Voeg olie toe |
| De perslucht motor werkt niet | De perslucht is onvoldoende en de machine is overgeladen machine | Controleer de luchtdruk en de capaciteit van de pers |
| | De perslucht motor is gebroken | Vervang de perslucht motor |
| Olie lekkage | Beschadigde pakkingen | Vervang de beschadigde pakkingen |
| | Losgeschroefde schroeven | Schroef opnieuw vast |

6 Onderhoud

- Onderhoud de machine voor elk gebruik.
- Reinig het uiterlijk van de machine met een droog en zacht doek en smeer regelmatig de verbindingen en bewegende delen met machineolie.
- Laat NOoit smeermiddel op de stoetblokken en op het bed vloeien.
- Wanneer de pers niet in dienst is, bewaar deze in een droge ruimte met de piston volledig ingetrokken.
- Wanneer de doeltreffendheid van de pers verminderd, ontlucht het hydraulische systeem zoals hierboven beschreven.
- Controleer de hydraulische olie: verwijder de vuldop van het reservoir. Indien nodig, vul in met hydraulische olie 22# (ISO6743), zet de vuldop weer op zijn plaats, ontlucht het systeem zoals hierboven beschreven.
- Alleen een gekwalificeerde technicus mag de machine herstellen en onderdelen vervangen.

Table des matières

| | |
|--------------------------------------|----|
| 1 Sécurité..... | 10 |
| 2 Spécifications techniques..... | 12 |
| 3 Préparation | 13 |
| 4 Utilisation | 16 |
| 5 Dysfonctionnements | 17 |
| 6 Entretien..... | 17 |
| 7 Pièces détachées | 26 |
| 8 Déclaration de conformité CE | 32 |

1 Sécurité

1.1 Symboles utilisés dans ce manuel

Ce mode d'emploi contient des symboles pour attirer l'attention sur les dangers liés à l'utilisation de la machine.
Voici leur signification:

| Terme | Symbole | Description |
|----------------------|---------|---|
| DANGER | | Danger imminent pouvant causer des blessures graves voire mortelles. |
| AVERTISSEMENT | | Situation potentiellement dangereuse, pouvant causer des blessures graves voire mortelles. |
| ATTENTION | | Situation potentiellement dangereuse, pouvant causer des blessures légères à modérées. |
| INFORMATION | | Note ou information complémentaire visant à ajouter ou à insister sur des points importants du texte. |

1.2 Consignes de sécurité

- Lisez et comprenez bien le manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine ou de procéder aux travaux d'entretien ou de réparation.
- La machine décrite dans ce manuel est conçue pour assembler des pièces. Elle doit être utilisée pour presser, former, assembler, riveter, et pour aucun autre usage.
- L'utilisation, l'entretien et les réparations doivent être confiés à du personnel qualifié. Une personne qualifiée est une personne ayant reçu la formation nécessaire, qui connaît les règles de sécurité en ce qui concerne l'installation, l'utilisation et l'entretien de l'équipement, et consciente des risques qui y sont liés.
- Faites entretenir la presse par du personnel qualifié. Gardez-la propre pour des performances meilleures et plus sûres.
- La charge maximale est de 75 tonnes. N'excédez jamais cette capacité. N'appliquez jamais une force excessive sur une pièce et utilisez toujours la jauge de pression pour déterminer la charge appliquée.
- Utilisez cette presse uniquement pour l'usage pour lequel elle a été conçue.
- Tenez les enfants et les personnes non autorisées éloignées de l'espace de travail.
- Portez des vêtements près du corps. Ne portez pas de cravate, bracelet, montre ou autres bijoux, et attachez les longs cheveux.
- Portez des lunettes et des gants de protection quand vous travaillez avec la presse.
- Veillez à avoir un bon équilibre et portez des chaussures antidérapantes.
- N'utilisez la presse que sur une surface propre, débarrassée de tout matériel inutile, et veillez à un bon éclairage.
- Inspectez la presse avant chaque usage. Ne l'utilisez pas si quelque chose est cassé ou endommagé.

FR

- Contrôlez que tous les boulons et écrou sont bien serrés.
- Veillez à ce que la pièce à travailler soit bien fixée et centrée.
- Gardez les mains et les pieds loin du banc.
- N'utilisez pas la presse pour comprimer des ressorts ou autres objets qui pourraient sauter hors de la presse et provoquer des dégâts.
- N'utilisez pas la presse si vous êtes fatigué, malade ou sous l'influence d'alcool, de drogue ou de médicaments.
- Ne laissez pas des personnes non qualifiées travailler avec la presse.
- N'apportez aucune modification à la presse.
- N'utilisez pas d'huile de frein ou autre huile non appropriée, ni un mélange de différentes huiles. Seule une bonne huile hydraulique peut être utilisée.
- N'exposez pas la presse à la pluie ou autres intempéries.
- Faites faire les réparations par du personnel qualifié et n'utilisez que les pièces de rechange d'origine.
- Installez des panneaux d'avertissement pour signaler à tout un chacun que la presse est en cours d'entretien ou de réparation.
- Placez une liste des numéros d'urgence à proximité de la machine.
- Avant l'entretien de pièces du système hydraulique, vous devez relâcher la pression dans le système. Lors de la décharge, personne ne peut se trouver exposé à la pression, l'opérateur doit se trouver du côté opposé à la décharge. Attendez que la pression soit totalement évacuée avant de toucher à la machine.
- Si la matrice doit être changée après utilisation, l'opérateur doit porter des gants et utiliser des outils, afin d'éviter tout risque de blessure.

**ATTENTION**

Arrêtez immédiatement le travail si la machine ne fonctionne pas correctement. Faites-la contrôler et réparer par un technicien qualifié.

Les avertissements et instructions de ce mode d'emploi ne peuvent prévoir toutes les situations de danger. Le sens commun et la prudence de l'utilisateur sont également très importants pour la sécurité.

1.3 Panneaux d'avertissement apposés sur la machine

| | |
|--|---|
| | Danger d'écrasement |
| | Consultez le mode d'emploi |
| | Consultez le manuel technique pour les procédures d'entretien adéquates |
| | Portez des vêtements de protection |
| | Portez des gants de protection |
| | Portez un casque |
| | Portez des chaussures de sécurité |
| | Portez des protections auditives |
| | Portez des lunettes de sécurité |

2 Spécifications techniques

2.1 Dimensions et poids

| | |
|-----------------------|----------------------|
| Dimensions du châssis | 800 x 1460 x 1920 mm |
| Poids | 498 kg |

2.2 Conditions environnementales

| | |
|--------------------------|--|
| Température de travail | -5°C à +40°C |
| Température de stockage | -25°C à +55°C |
| Température de transport | -25°C à +70°C (pas plus de 24 heures) |
| Altitude | L'équipement doit être installé à une altitude de maximum 1000 m |
| Humidité | Maximum 85% d'humidité relative à 40° sans condensation |
| Atmosphère | Non inflammable, non corrosive et sans poussière |
| Éclairage ambiant | > 300 lux |
| Émissions sonores | < 85 dB (C) |

2.3 Partie mécanique

| N° | Données | | Unités | Valeur |
|----|---------------------------------|----------|--------|-------------|
| 1 | Capacité | | T | 75 |
| 2 | Course | | mm | 250 |
| 3 | Pression du système hydraulique | | MPa | 59,92 |
| 4 | Plage de travail | | mm | 170 ~ 884 |
| 5 | Raccord d'air interne | | NPT | 1/4" |
| 6 | Pression de l'air | | MPa | 0,75 - 0,85 |
| 7 | Taille du banc | Largeur | mm | 279 |
| 8 | Vitesse | | mm/s | 1,2 |
| 9 | Hauteur à partir du sol | | mm | 1920 |
| 10 | Surface couverte | Largeur | mm | 800 |
| | | Longueur | mm | 1460 |
| 11 | Poids total | | kg | 498 |

2.5 Treuil manuel



FR

3 Préparation

3.1 Transport

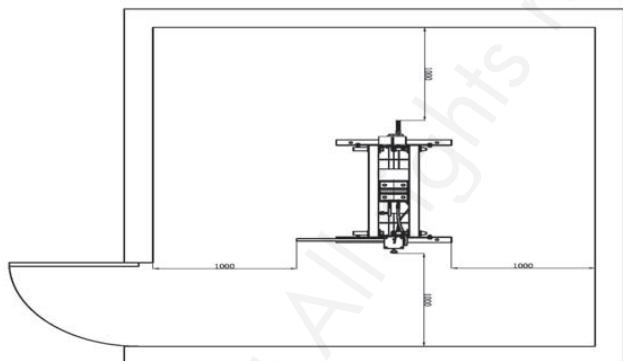
La machine est trop lourde pour être déplacée à la main. Utilisez un engin de levage et de transport adapté. Tenez compte des dimensions et du poids de la machine.

Voir «Spécifications techniques» page 12

3.2 Espace de travail

L'utilisateur doit avoir suffisamment d'espace pour l'équipement, et l'espace de travail doit être propre, non inflammable, non corrosif et sans poussière.

Un espace libre de 1000 mm doit être prévu devant et derrière la machine, pour un accès facile.

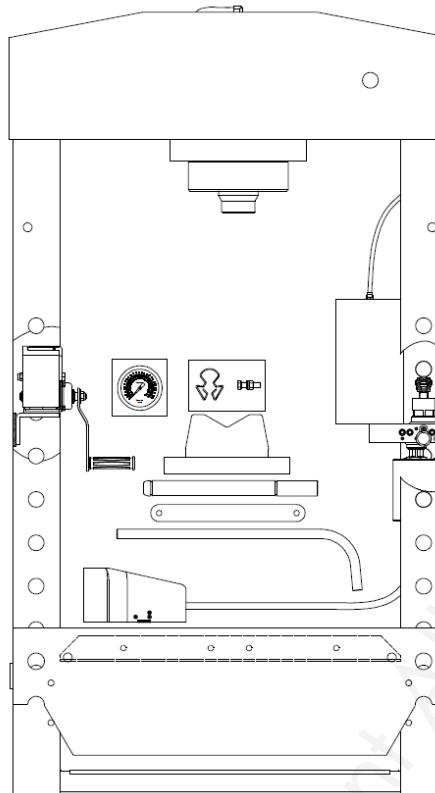


3.3 Déballage et contrôle

- Lors du déballage de la machine, utilisez les outils appropriés, portez des vêtements et des gants de protection, et un casque.
- Comparez le contenu de l'emballage avec la liste des pièces. S'il manque une pièce, prenez immédiatement contact avec le fabricant ou votre revendeur.
- L'emballage de la machine est composé d'un film protecteur en PVC et d'une caisse en contreplaqué. L'élimination correcte de l'emballage est de la responsabilité du client.

3.4 Installation

La machine doit être installée et mise en service par du personnel qualifié.
Les règles de sécurité doivent être strictement respectées!



Conditions d'emballage

1. Le cadre du banc (31) est placé dans le bas pour l'emballage et le transport, et fixé ensuite sur le montant par deux boulons M12.
2. Fixez la base (01) et le support (03) sur les montants gauche et droit en utilisant le boulon (02), la rondelle (06), la rondelle de blocage (05) et l'écrou (04).

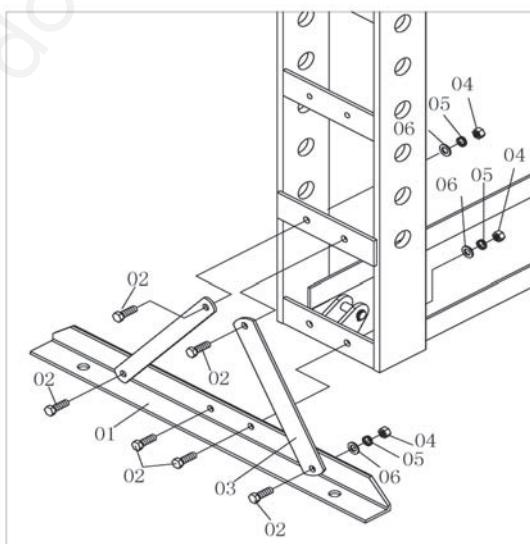


Figure 1

FR

3. Assemblez la bague en nylon (72) au raccord du manomètre (51), placez ensuite le manomètre (50) et serrez.
 Remarque: Serrez le plus possible pour éviter les fuites.
 Fixez le raccord du manomètre sur le montant supérieur et serrez l'écrou (52).

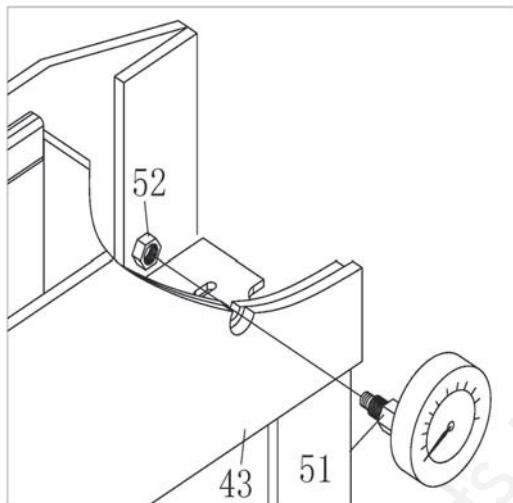


Figure 2

4. **Assemblage de la pompe** : Fixez le corps de la pompe (53) au cadre en utilisant la rondelle (15) et le boulon (54) et serrez.

Assemblage tuyau hydraulique 1 : Enlevez le bouchon du tuyau hydraulique 1 (57) et placez le joint torique (55), enlevez le bouchon du piston (46), branchez le tuyau hydraulique 1 (56) au piston (46) et serrez.

Assemblage tuyaux hydraulique 2 : Fixez le joint torique (55) au raccord du manomètre (51), puis placez le tuyau hydraulique 2 (57) dans le raccord du manomètre (51) et serrez. Branchez le tuyau PU (A-A) . Fixez la poignée (64) à la pompe en utilisant le boulon (66) et serrez.

Remarque: Avant l'assemblage, ouvrez d'abord le reniflard sur le cylindre (Tirez vers le haut).

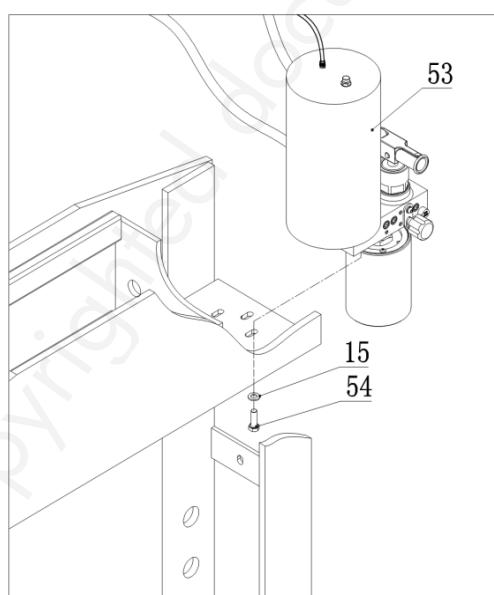


Figure3

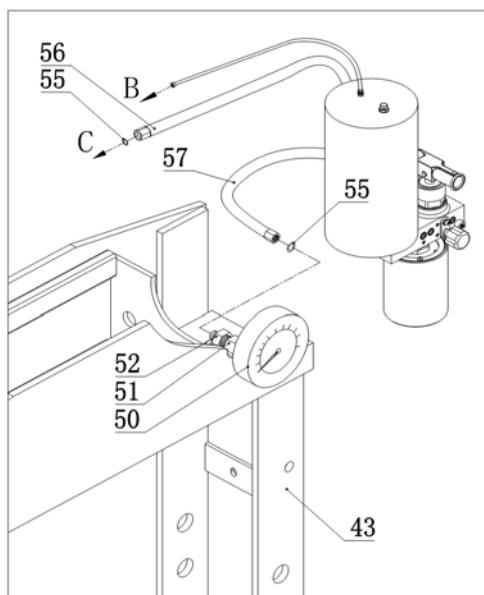


Figure 4

5. Déplacez le treuil manuel (12) à l'extérieur du montant, puis utilisez le boulon (02), la rondelle (06), la rondelle de blocage (05), et l'écrou (04) qui viennent d'être démontés pour fixer au rouleau correspondant.

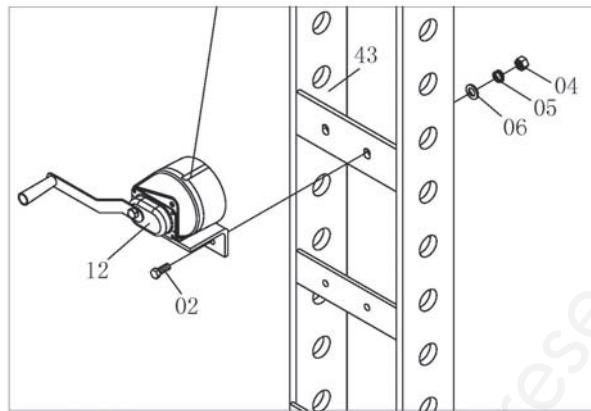


Figure 5

3.5 Mise en service

Avant la mise en service:

Avant la mise en service, fixez la machine au sol au moyen de tirants d'ancrage. Veillez à ce que la machine soit fermement fixée, bien horizontale, et que l'éclairage soit suffisant.

- Nettoyez soigneusement la machine.
- Avant la première mise en service, versez une cuiller à café d'huile pour outils pneumatiques dans l'entrée d'air de la soupape de contrôle, connectez le raccord d'air à l'alimentation d'air et faites fonctionner pendant 3 secondes pour répartir l'huile dans le système.
- Purgez l'air du système hydraulique:
 - Opération manuelle: ouvrez la valve de purge en tournant dans le sens antihoraire. Pompez plusieurs fois à fond pour éliminer l'air du système.
 - Opération avec air comprimé: ouvrez la valve de purge en tournant dans le sens antihoraire. Connectez le raccord rapide mâle du tuyau au raccord femelle d'alimentation d'air, ouvrez la valve à air (61) en laissant travailler la pompe plusieurs fois, pour éliminer l'air du système.
- Contrôlez le bon état de toutes les parties, et si l'une d'elles est endommagées, arrêtez d'utiliser la machine et contactez votre revendeur.

4 Utilisation

1. Assurez-vous que le banc est bien positionné et bloquez-le au moyen des goupilles (18).
 2. Placez la cale (32) sur le banc (31), puis insérez la pièce à usiner sur la cale.
- Remarque :** Les cales doivent être utilisées par deux.
Les cales peuvent être utilisées des deux côtés.
3. Fermez la valve de purge (P16) en tournant dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.
 4. Connectez le raccord du tuyau d'air (75) au raccord de la source d'air, ouvrez la valve d'air (61) pour laisser tourner la pompe jusqu'à ce que la selle dentelée (49) s'approche de la pièce, puis fermez la valve d'air. Si aucune source d'air n'est disponible, pompez à la poignée (64) jusqu'à ce que la selle dentelée (49) s'approche de la pièce.
 5. Alignez la pièce et le piston.
 6. Ouvrez la valve d'air (ou actionnez la poignée de la pompe) pour exercer une pression sur la pièce (vérifiez le manomètre).
 7. Quand le travail est terminé, fermez la valve (ou arrêtez de pomper), diminuez prudemment et lentement la pression sur la pièce en tournant la valve de purge (P16) dans le sens antihoraire par petits paliers.
 8. Une fois le piston totalement rétracté, retirez la pièce du banc.
 9. Déconnectez le tuyau d'air de l'alimentation.

FR

5 Dysfonctionnements

| Pannes | Causes | Solutions |
|--|---|---|
| La pompe fonctionne mais le piston ne fonctionne pas | Raccord du tuyau d'air desserré | Contrôlez les raccords |
| | Le piston fuit | Remplacez les joints |
| Quand on ouvre la valve de purge, le piston ne se rétracte pas | Raccord du tuyau d'huile desserré | Contrôlez les raccords |
| | Pas assez d'espace dans la pompe. | Ouvrez la valve d'échappement |
| | Le piston commence à user | Remplacez le piston |
| Fonction manuelle normale, mais le piston ne fonctionne pas | Valve de purge pas complètement fermée | Contrôlez la valve de purge |
| | Air dans le système | Purgez l'air manuellement |
| Le moteur pneumatique fonctionne, mais le piston ne fonctionne pas | Valve de purge pas complètement fermée | Contrôlez la valve de purge |
| | Air dans le système | Purgez l'air manuellement |
| Le piston ne fonctionne pas complètement | Pas assez d'huile | Ajoutez de l'huile |
| Le moteur pneumatique ne fonctionne pas | Pression d'air insuffisante et machine en surcharge | Contrôlez la pression d'air et la capacité de la presse |
| | Moteur pneumatique cassé | Remplacez le moteur pneumatique |
| Fuite d'huile | Joints endommagés | Remplacez les joints endommagés |
| | Pièces dévissées | Vissez les pièces desserrées |

6 Entretien

- L'entretien doit être effectué avant chaque utilisation.
- Nettoyez l'extérieur de la presse avec un chiffon sec et doux, et graissez régulièrement les raccords et les pièces mobile avec de l'huile pour machine.
- NE laissez PAS couler de lubrifiant sur les cales ni sur le banc de la presse.
- Quand la presse n'est pas en service, gardez-la dans un endroit sec, avec le piston complètement rétracté.
- Quand l'efficacité de la presse diminue, purgez l'air du système hydraulique comme expliqué en 3.5.
- Contrôlez l'huile hydraulique: enlevez l'écrou de remplissage d'huile du réservoir, si nécessaire remplissez avec de l'huile hydraulique 22# (ISO6743), puis remettez l'écrou de remplissage, purgez l'air du système comme décrit plus haut.
- Seul un technicien qualifié est habilité à réparer la machine et changer des pièces.

Contents

| | |
|-------------------------------------|----|
| 1 Safety | 18 |
| 2 Technical specifications | 20 |
| 3 Prepare before using..... | 21 |
| 4 Operation | 24 |
| 5 Trouble shooting..... | 25 |
| 6 Maintenance | 25 |
| 7 Spare parts | 26 |
| 8 EC declaration of conformity..... | 32 |

1 Safety

1.1 Hazard symbols used in this manual

This manual includes the hazard symbols defined below when the operations or maintenance job involves a potential danger. These symbols describe the level of danger involved in performing a job on the tool and the precautions to take to avoid the hazard.

| Term | Sign | Description |
|--------------------|------|---|
| DANGER | | Imminently hazardous situation that if not avoided, will result un death or serious injury. |
| WARNING | | Potentially hazardous situation, which if not avoided, could result in death or serious injury. |
| CAUTION | | Potentially hazardous situation, which if not avoided, may result in minor or moderate injury |
| INFORMATION | | Additional information with the purpose of adding or emphasizing important points in the text. |

1.2 Safety instructions

- Make sure to read, understand, and strictly follow all safety related instructions before operation or maintenance of this equipment.
- The machinery described is intended for machinery production and assembling spare parts. It is used to press, size, assemble, rivet small parts in process and not for other use.
- Installation, operation and maintenance of the equipment should be carried out by qualified personnel. A qualified person is someone who is technically competent and familiar with all safety information and established safety practices with the installation process, operation and maintenance of this equipment; and with all the hazards involved.
- Use a qualified person to maintain the press in good condition. Keep it clean for best and safest performance.
- The maximum load is 50 tons. Do not exceed this rated capacity. Never apply excessive force to a workpiece and always use the pressure gauge to accurately determine the applied load.
- Use this press for the purpose for which it is intended. Do not use it for any other purpose it is not designed to perform.
- Keep children and unauthorized persons away from the work area.
- Remove ill fitting clothing. Remove ties, watches, rings and other loose jewellery, and contain long hair.
- Wear impact safety goggles, full-face impact safety shield and heavy-duty work gloves when operating the press.
- Keep proper balance and footing, do not overreach and wear nonslip footwear.
- Only use this press on a surface that is stable, level, dry and not slippery, and capable of sustaining the load. Keep the surface clean, tidy and free from unrelated materials and ensure that there is adequate lighting.
- Inspect the press before each use. Do not use if bent, broken, cracked, leaking or otherwise damaged , any suspect parts are noted or it has been subjected to a shock load.

EN

- Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
- Ensure that workpiece is center-loaded and secure.
- Keep hands and feet away from bed area at all times.
- Do not use the shop press to compress spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of loaded press and never leave loaded press unattended.
- Do not operate the press when you are tired or under the influence of alcohol, drugs or any intoxicating medication.
- Do not allow untrained persons to operate the press.
- Do not make any modifications to the press.
- Do not use brake fluid or any other improper fluid and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only a good quality hydraulic jack oil can be used.
- Do not expose the press to rain or any other kind of bad weather.
- If the press need repairing and/or there are any parts that need to be replaced, have it repaired by authorized technicians and only use the replacement parts supplied by the manufacturer.
- Attach visible signs on the equipment so that anyone recognizes and understands that maintenance or inspection is on going.
- Post a list with emergency phone numbers nearby the working area.
- Before maintenance pressured parts in the machine, you MUST release the pressure in the pressured system. At the same time, DO NOT stand in the direction facing the charger, the operator should on the opposite side and remember DO NOT strike, press or transfer until it is discharged.
- When it is necessary to exchange die after running, operators should wear glove or use tools to operate avoid being hurt.

**WARNING**

Immediately stop operating the equipment if not working properly. Contact a certified technical support engineers for repair. The equipment must not be operated without approval from the certified technical support engineer.

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

1.3 Warning labels attached on the machine

| | |
|---|---|
|  | Hand crush force from above |
|  | Read operator's manual |
|  | Consult technical manual for proper service procedure |
|  | Wear protective clothes |
|  | Wear protective gloves |
|  | Wear a safety helmet |
|  | Wear protective shoes |
|  | Wear ear protector |
|  | Wear safety glasses |

2 Technical specifications

2.1 Application area

The machinery described is intended for machinery production and assembling spare parts. It is used to press, size, assemble, rivet small parts in process and not for other use.

2.2 Dimensions and weight

| | |
|------------------|----------------------|
| Frame dimensions | 800 x 1460 x 1920 mm |
| Weight | 498 kg |

2.3 Environmental conditions

| | |
|-----------------------|---|
| Working temperature | -5°C à +40°C |
| Storage temperature | -25°C à +55°C |
| Transport temperature | -25°C à +70°C (not more than 24 hours) |
| Altitude | The item should be installed at an altitude of maximum 1000 m |
| Humidity | Maximum 85% relative humidity at 40° without condensation |
| Atmosphere | Non-flammable, non-corrosive and dust free |
| Ambient light | > 300 lux |
| Noise | < 85 dB (C) |

2.4 Mechanical part

| Item | Unit | Value |
|------------------------------|--------|-------------|
| Capacity | T | 75 |
| Stroke | mm | 250 |
| Pressure of hydraulic system | MPa | 59.92 |
| Working range | mm | 170 ~ 884 |
| Air inert fitting | NPT | 1/4" |
| Air pressure | MPa | 0.75 - 0.85 |
| Bed size | Width | mm |
| | | 279 |
| Speed | mm/s | 1.2 |
| Height above floor | mm | 1920 |
| Covered area | Width | mm |
| | Length | mm |
| Gross weight | kg | 498 |

2.5 Manual winch



EN

3 Prepare before using

3.1 Transport

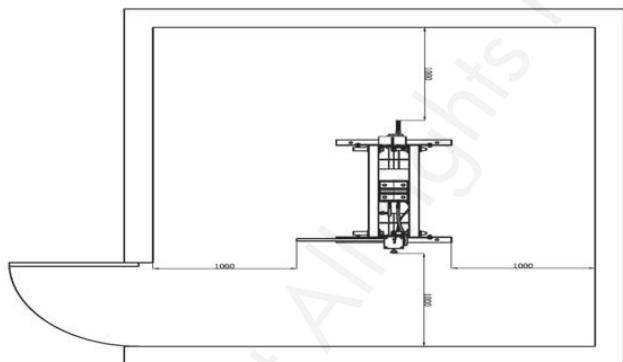
The units are generally too heavy to be moved by hand. Therefore, use the correct transport and lifting equipment. The weights and dimensions of this machine (unit) are shown on the label in clause 3.

During moving the machine, please make sure to use the proper lifting equipment and follow the instructions as follows.

3.2 Working area

Users should provide enough space for the equipment and the environment should be clean, non-flammable, corrosive and dust free.

A working area of 1,000 mm is to be kept free both in front of and behind the machine while it is in operation so that it is always easily accessible.

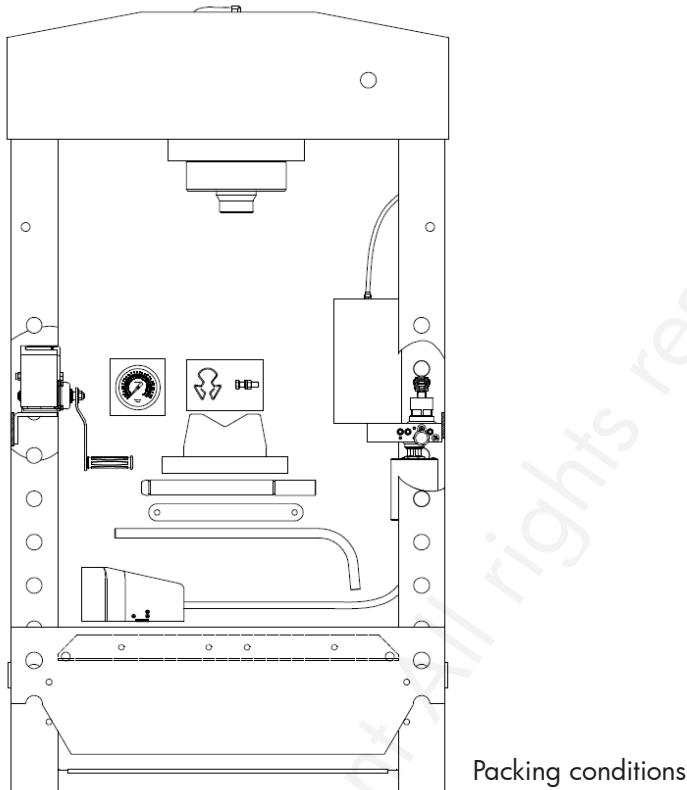


3.3 Unpacking and check

- When open the packing, please make sure to use the proper tools, wear protective cloth, gloves, safety helmet
- Make sure that the product and parts in box should be complete and identical with the part list. If not, please contact the dealer immediately.
- The packaging of these machines consists of PVC film and polywood case. The proper disposal of the packaging is the responsibility of the customer.

3.4 Installation

The machine must only be installed and commissioned by qualified personnel!
All relevant safety regulations must be strictly adhered to!



1. The bed frame (31) is put in the bottom in order to convenient for package and transport, then fixed on the frame by two bolts M12.
2. Attach the base section (01) and support (03) to left and right post using bolt (02), washer (06), lock washer (05) and nut (04).

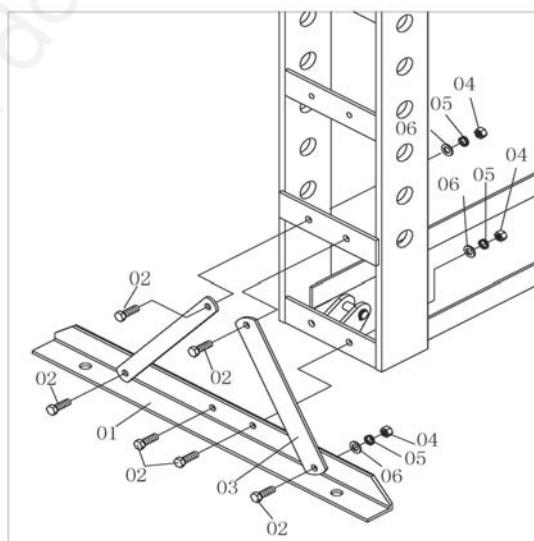


Figure 1

EN

3. Assemble the nylon ring (72) to gauge fitting (51), then put the pressure gauge (50) and twist tight. Remark: twist as tight as possible, otherwise it will be leak. Attach the gauge fitting to the suitable upper cross beam and twist nut (52).

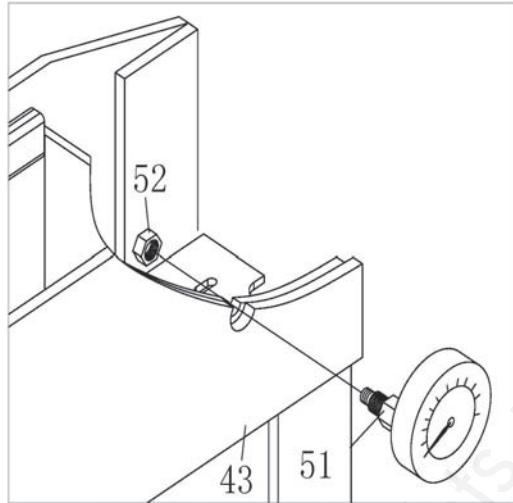


Figure 2

4. **Pump assemble:** attach the pump assy' (53) to frame by using washer (15) and bolt (54) and twist tight.

Hydraulic hose 1 assemble: dismantle the plug from Hydraulic hose 1 (56) then assemble the o-ring (55), also dismantle the plug from ram assy' (46), connect the Hydraulic hose 1 (56) to ram assy' (46) and twist tight.

Hydraulic hose 2 assemble: attach the o-ring (55) to gauge fitting (51), then put the Hydraulic hose 2 (57) into the gauge fitting (51) and twist tight, connect the PU pipe (A-A). Attach the handle (64) to the pump pin by using bolt (65) and twist tight.

Remark: before assemble, open the breather valve first which is on the cylinder (pull up the breather valve).

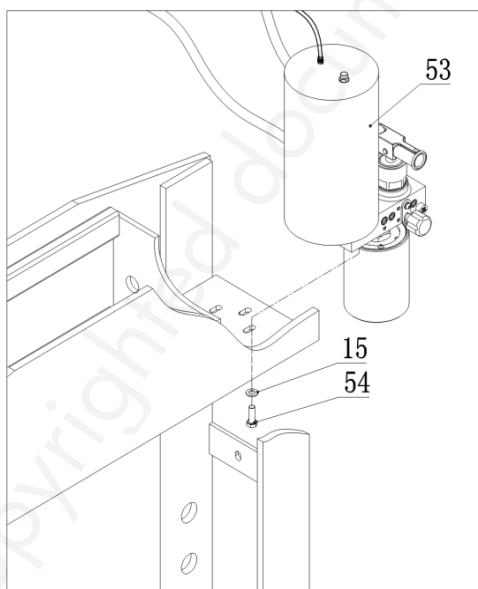


Figure3

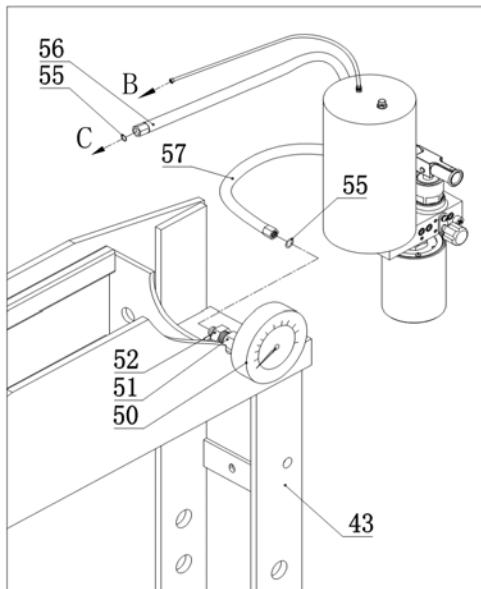


Figure 4

- Move the hand winch (12) to the outside of the post, then use bolt (02), washer (06), lock washer (05), and nut (04) which were dismantled just now to twist tight and fix to the relevant roller.

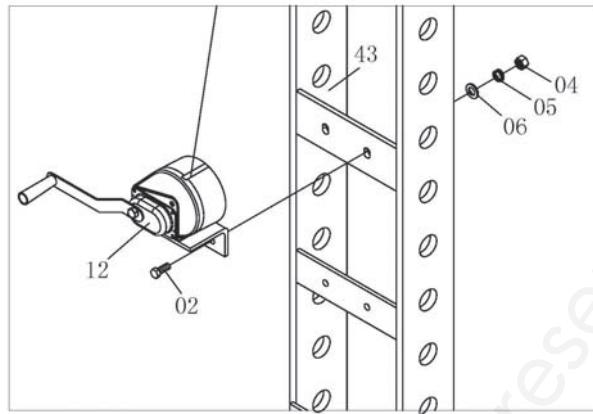


Figure 5

3.5 Commissioning the machine

Before the commissioning

Before the first use, please fix the machine to the floor by anchor bolt. It must be ensured that the standing surface of the machine site is firm and horizontal, and that sufficient lighting is provided for.

- Clean the machine thoroughly.
- Before first use of this product, pour a teaspoon of good quality, air tool lubricant into the air supply inlet of the lift control valve, connect to air supply to air supply and operate for 3 seconds to evenly distribute lubricant.
- Purge away air from the hydraulic system.
 - Manual operation system: open the release valve by turning it counterclockwise. Pump several full strokes to eliminate any air in the system.
 - Air operating system: open the release valve by turning it counterclockwise. Connect the quick coupler-male into the air supply hose quick coupler-female, then turn on the air valve with shield (61) letting the pump work for several times to eliminate any air in the system.
- Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately.

4 Operation

- Ensure bed frame at proper position and lock the bed frame by pins (18) firmly.
- Place the heel block (32) on bed frame (31), then insert workpiece onto the heel block.

Note: The steel block must be used per pair, not by piece!

The steel block can be used by both sides.

- Close the release valve (P16) by turning it clockwise until it is firmly closed.
- Connect the air hose fitting (75) into the junction of air source, turn on the air valve (61) to let the pump work until serrated saddle (49) nears workpiece, then turn off the air valve.
When air source is unavailable, pump the handle (64) until serrated saddle (49) nears workpiece.
- Align workpiece and ram to ensure center loading.
- Turn on air valve (or pump handle) to apply load onto workpiece (please see numeration in pressure gauge).
- When work is done, turn off the air valve (or stop pumping handle), slowly and carefully remove load from workpiece by turning the release valve (P16) counterclockwise in small increments.(must turn with the small angle, the biggest is two circles)
- Once ram has fully retracted, remove workpiece from bed frame.
- Disconnect the air inlet fitting from the air source.

EN

5 Trouble shooting

| Fault | Cause | Remedy |
|---|---|---|
| The pump is working, while the ram can't work | The oil pipe loosed | Check the connecting situation of oil pipes |
| | The ram is leaking | Replace the oil seals |
| When open release valve, the ram can't reset | The oil pipe loosed | Check the connecting situation of oil pipes |
| | No enough space in pump | Open the exhaust valve |
| | The ram become invalid | Replace the ram |
| Manual normal, while ram can't work | Release valve not complete closed | Check the release valve |
| | Air in system | Purge away the air according to manual |
| The sound from air motor but ram can't work | Release valve not complete closed | Check the release valve |
| | Air in system | Purge away the air according to manual |
| The ram can't fully work | The oil is not enough. | Add oil |
| The air motor can't work | Air press is not enough and overload the capacity | Check the air press and capacity |
| | Air motor is broken | Replace the air motor |
| Oil leaking | Seal kits broken | Replace the seal kits |
| | Screw parts loosed | Tighten the screw parts |

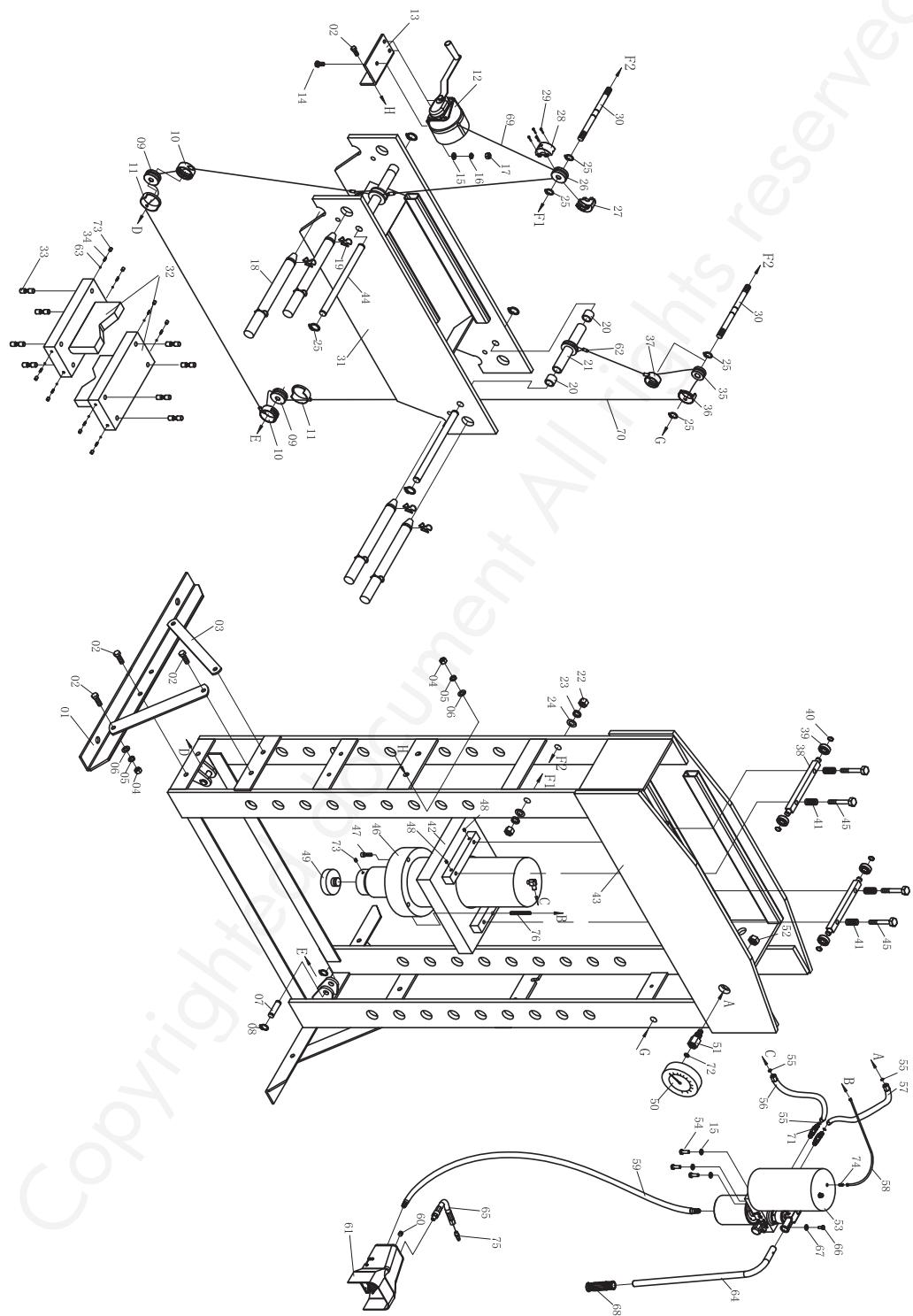
6 Maintenance

- Maintenance should be acted before daily working everyday.
- Clean the outside of the press with dry, clean and soft cloth and periodically lubricate the hoist, wheel shaft assembly, the joints and all moving parts with a light oil in normal service.
- DO NOT allow lubricant to heel block nor frame of shop press.
- When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.
- When press efficiency drops, purge away air from the hydraulic system as described before.
- Check the hydraulic oil: remove the oil filler nut on the top of the reservoir. If the oil is not adequate, fill with 22# (ISO6743) hydraulic jack oil as necessary, then replace the oil filler nut, purge away air from the hydraulic system as described before.
- The equipment must not be repaired or changed spare parts by whom without approval from the certified technical support engineer.

NL
FR
EN

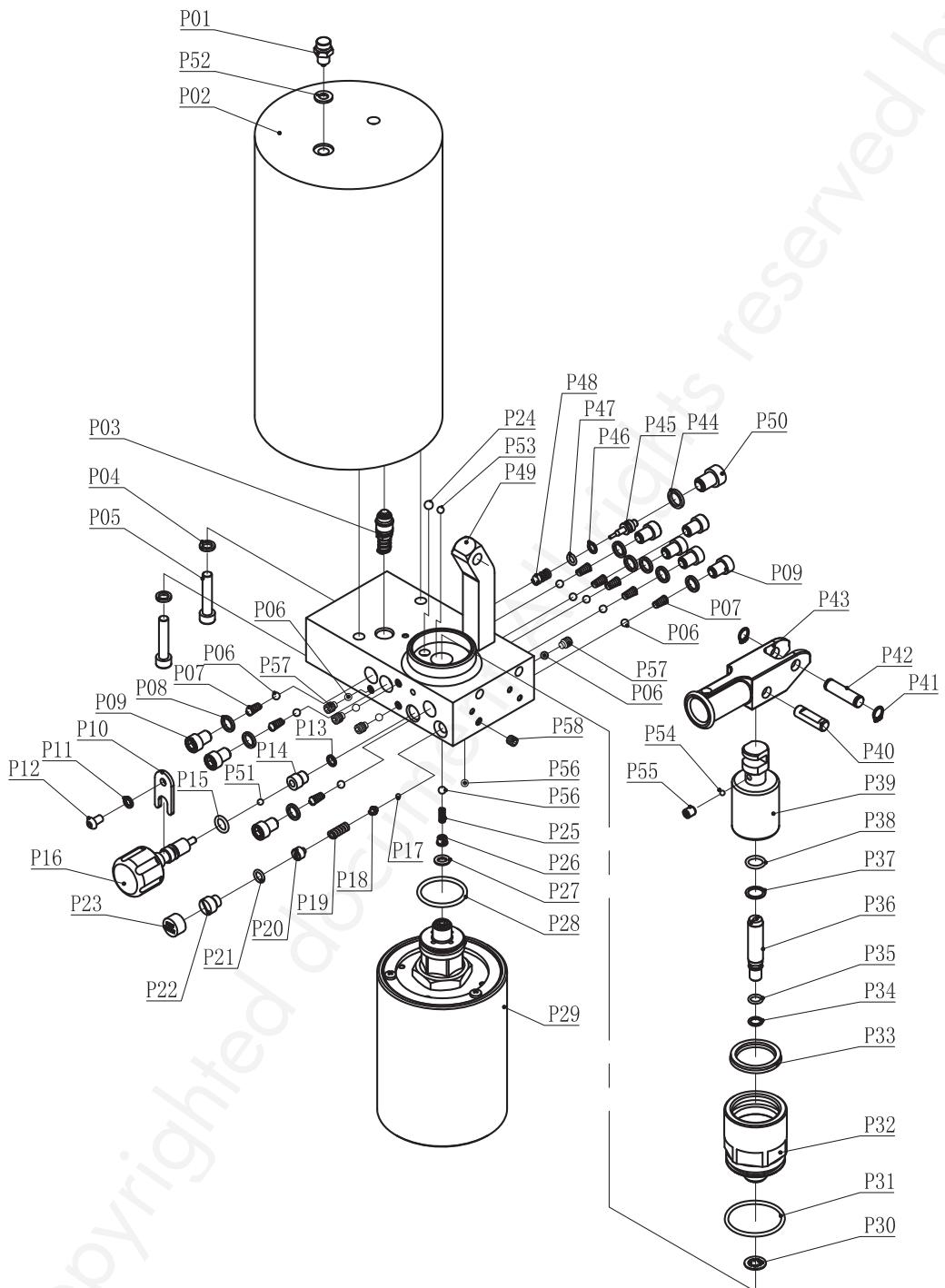
7 Onderdelen 7 Pièces détachées 7 Spare parts

FRAME - CHÂSSIS - FRAME



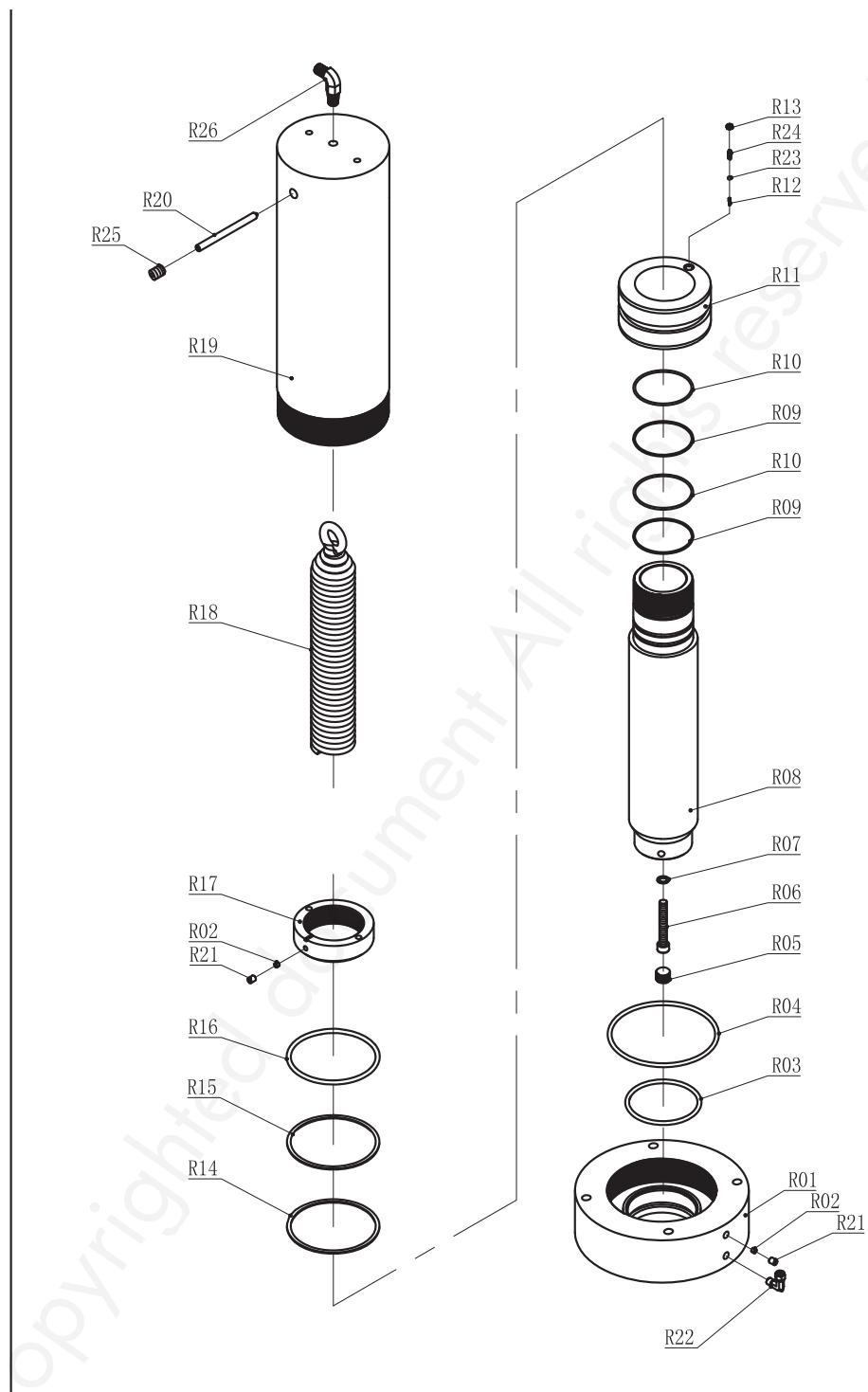
FRAME - CHÂSSIS - FRAME

| Part No. | Description | Qty. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------------|------|----------|-----------------------|------|
| 01 | Base Section | 2 | 39 | Ball Bearing | 4 |
| 02 | Bolt | 14 | 40 | Circlip | 4 |
| 03 | Support | 4 | 41 | Spring | 4 |
| 04 | Nut | 14 | 42 | Under Plate | 1 |
| 05 | Lock Washer | 14 | 43 | Frame | 1 |
| 06 | Washer | 14 | 44 | Lifting Pin | 2 |
| 07 | Pin 2 | 2 | 45 | Bolt | 4 |
| 08 | Circlip | 4 | 46 | Ram Assy' | 1 |
| 09 | Big Roller | 2 | 47 | Screw | 4 |
| 10 | Shield 2 | 2 | 48 | Screw | 4 |
| 11 | Shield 1 | 2 | 49 | Serrated Saddle | 1 |
| 12 | Hand Winch | 1 | 50 | Pressure Gauge | 1 |
| 13 | Fixed Plate | 1 | 51 | Gauge Fitting | 1 |
| 14 | Bolt | 3 | 52 | Nut | 1 |
| 15 | Washer | 6 | 53 | Pump Assy' | 1 |
| 16 | Lock Washer | 3 | 54 | Bolt | 3 |
| 17 | Nut | 3 | 55 | O-Ring | 4 |
| 18 | Pin | 4 | 56 | Hydraulic Hose 1 | 1 |
| 19 | Circlip | 8 | 57 | Hydraulic Hose 2 | 1 |
| 20 | Bushing 2 | 4 | 58 | Oil Hose | 1 |
| 21 | Sleeve | 2 | 59 | Air Hose | 1 |
| 22 | Bolt | 4 | 60 | Screw | 1 |
| 23 | Lock Washer | 4 | 61 | Air Valve With Shield | 1 |
| 24 | Washer | 4 | 62 | Cable Sheath | 3 |
| 25 | Circlip | 8 | 63 | Ball | 8 |
| 26 | Roller III | 1 | 64 | Handle | 1 |
| 27 | Shield II | 1 | 65 | Oil Hose | 1 |
| 28 | Shield I | 1 | 66 | Bolt | 1 |
| 29 | Screw | 4 | 67 | Washer | 1 |
| 30 | Roller Pin | 2 | 68 | Cover For Handle | 1 |
| 31 | Bed Frame | 1 | 69 | Cabler | 1 |
| 32 | Heel Block | 2 | 70 | Cabler | 1 |
| 33 | Limited Screw | 8 | 71 | Elbow | 2 |
| 34 | Spring | 8 | 72 | Nylon Ring | 1 |
| 35 | Small Roller | 1 | 73 | Screw | 9 |
| 36 | Shield 3 | 1 | 74 | Connect Fitting | 1 |
| 37 | Shield 4 | 1 | 75 | Air Hose Fitting | 1 |
| 38 | Connecting Rod | 2 | 76 | Spring | 1 |

POMP - POMPE - PUMP


POMP - POMPE - PUMP

| Part No. | Description | Qty. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|--------------------|------|----------|-----------------|------|
| P01 | Vent Screw | 1 | P30 | Copper Ring | 1 |
| P02 | Reservoir | 1 | P31 | O-Ring | 1 |
| P03 | Adapter Assembly | 1 | P32 | Pump Core Base | 1 |
| P04 | Lock Washer | 2 | P33 | U-Ring | 1 |
| P05 | Screw | 2 | P34 | O-Ring | 1 |
| P06 | Ball | 12 | P35 | PTFE Ring | 1 |
| P07 | Spring | 8 | P36 | Small Pump Core | 1 |
| P08 | Copper Ring | 8 | P37 | PTFE Ring | 1 |
| P09 | Screw | 8 | P38 | O-Ring | 1 |
| P10 | U-Ring | 1 | P39 | Big Pump Core | 1 |
| P11 | Lock Washer | 1 | P40 | Pin | 1 |
| P12 | Screw | 1 | P41 | Circlip | 2 |
| P13 | Washer | 1 | P42 | Pin | 1 |
| P14 | Release Valve Seat | 1 | P43 | Hand Press | 1 |
| P15 | O-Ring | 1 | P44 | Copper Ring | 1 |
| P16 | Release Valve | 1 | P45 | Valve Plug | 1 |
| P17 | Ball | 1 | P46 | O-Ring | 1 |
| P18 | Ball Seat | 1 | P47 | PTFE Ring | 1 |
| P19 | Spring | 1 | P48 | Spring | 1 |
| P20 | Screw | 1 | P49 | Pump | 1 |
| P21 | O-Ring | 1 | P50 | Screw | 1 |
| P22 | Screw | 1 | P51 | Ball | 1 |
| P23 | Dust Cap | 1 | P52 | Nylon Ring | 1 |
| P24 | Steel Ball | 1 | P53 | Ball | 1 |
| P25 | Spring | 1 | P54 | Ball | 1 |
| P26 | Spring Seat | 1 | P55 | Serew | 1 |
| P27 | Copper Ring | 1 | P56 | Ball | 2 |
| P28 | O-Ring | 1 | P57 | Screw | 4 |
| P29 | Air Motor | 1 | P58 | Screw | 1 |

PISTON - RAM

PISTON - RAM

| Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------------|------|
| R01 | Cap FIGHT | 1 |
| R02 | Nylon Ring | 2 |
| R03 | O-Ring | 1 |
| R04 | O-Ring | 1 |
| R05 | Plug | 1 |
| R06 | Screw | 1 |
| R07 | Copper Ring | 1 |
| R08 | Piston | 1 |
| R09 | PTFE Ring | 2 |
| R10 | O-Ring | 2 |
| R11 | Piston Head | 1 |
| R12 | Valve Core | 1 |
| R13 | Screw | 1 |
| R14 | Nylon Ring | 1 |
| R15 | Retaining Ring | 1 |
| R16 | O-Ring | 1 |
| R17 | Nut | 1 |
| R18 | Spring | 1 |
| R19 | Cylinder | 1 |
| R20 | Pin | 1 |
| R21 | Screw | 2 |
| R22 | Joint | 1 |
| R23 | Ball | 1 |
| R24 | Spring | 1 |
| R25 | Screw | 1 |
| R26 | Direct Fitting | 1 |

NL
FR
EN

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

Fabrikant/Invoerder
Fabricant/Importateur
Manufacturer/Retailer

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

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

Product
Produit
Product

**Hydraulische atelierpers
Presse d'atelier hydraulique
Hydraulic shop press**

Order nr. :

PPH75B (757170075)

Test report reference:

CE-C-0629-09-39-01

Geldende CE-richtlijnen
Normes CE en vigueur
Relevant EU directives

2006/42/EC

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.

Mouscron, 30/04/2021

Bart Vynckier, Director
VYNCKIER TOOLS sa

