



HYDRAULIC SLIDING HEAD SHOP PRESS



Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference.

TABLE OF CONTENTS

Introduction..... 3

Safety 3

 Work Area..... 3

 Personal Safety 4

 Personal Protective Equipment 4

 Personal Precautions 4

 Specific Safety Precautions..... 4

Unpacking 6

Assembly & Installation7

Operation..... 9

Care & Maintenance10

 Maintenance Schedule.....12

 Lubrication13

Disposal13

Troubleshooting14

Parts Breakdown.....15

 Parts List.....16

Specifications17

INTRODUCTION

The workshop press is designed for light industrial use or for home use. Perform straightening, stamping and bending with this powerful hydraulic press. Features an H-frame design that makes it perfect for removing or installing bearings, bushings, gears, ball joints, pulleys, universal joints and more. The press features a foot control and a sliding ram head.

SAFETY

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment.

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

HAZARD DEFINITIONS

Please familiarize yourself with the hazard notices found in this manual. A notice is an alert that there is a possibility of property damage, injury or death if certain instructions are not followed.

DANGER! This notice indicates an immediate and specific hazard that **will** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

WARNING! This notice indicates a specific hazard or unsafe practice that **could** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

CAUTION! This notice indicates a potentially hazardous situation that may result in minor or moderate injury if proper practices are not taken.

NOTICE! This notice indicates that a specific hazard or unsafe practice will result in equipment or property damage, but not personal injury.

WORK AREA

1. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean, well-lit and free of distractions. Place lights so you are not working in a shadow.
2. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.
3. Store tools properly in a safe and dry location. Keep tools out of the reach of children.

PERSONAL SAFETY

WARNING! Wear personal protective equipment approved by the Canadian Standards Association (CSA) or American National Standards Institute (ANSI).

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Always wear impact safety goggles that provide front and side protection for the eyes. Eye protection equipment should comply with CSA Z94.3-07 or ANSI Z87.1 standards based on the type of work performed.
2. Wear the appropriate type of full-face shield in addition to safety goggles, as the work can create chips, abrasive or particulate matter.
3. Wear steel toe footwear or steel toe caps to prevent a foot injury from falling objects.

PERSONAL PRECAUTIONS

Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to the tool.

1. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.
2. Avoid wearing clothes or jewelry that can become entangled with the moving parts of a tool. Keep long hair covered or bound.
3. Do not overreach when operating the tool. Proper footing and balance enables better control in unexpected situations.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to the tool safety rules. If you use this tool unsafely or incorrectly, you can suffer serious personal injury.

1. Use the correct tool for the job. This tool was designed for a specific function. Do not modify or alter this tool or use it for an unintended purpose.
2. The maximum load is 20 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.
3. Inspect the press before each use. Do not use if any component is bent, broken, cracked, leaking or showing other damage. Do not use the press after a shock load until a qualified technician has examined the press.
4. Check to ensure that all bolts and nuts are tight.

5. Only use this shop press on a surface that is stable, level and not slippery. The surface must be capable of sustaining the weight of the shop press and the load.
6. Ensure that the workpiece is center-loaded and secure. An unbalanced load may slip off the heel blocks or bed frame.
7. Keep hands and feet away from the bed frame area at all times.
8. Do not use the shop press to compress a spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of a loaded press and never leave a loaded press unattended.
9. Do not allow an untrained person to operate the press.
10. Do not use brake fluid or other improper fluid in place of hydraulic oil. Avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only good quality hydraulic jack oil can be used.
11. Do not expose the press to rain, snow or inclement weather.
12. Bolt the press to the floor if it is to be used on bulky or unstable items

HYDRAULIC PRECAUTIONS

DANGER! Seek immediate medical attention if hydraulic fluid under pressure penetrates your skin. See Injection Injury precautions for instructions before using a pressurized hydraulic system.

1. Do not touch or handle, hydraulic hoses or components while under pressure. Hydraulic fluid escaping under pressure has sufficient force to penetrate your clothing and skin. A pinpoint hole may inject hydraulic fluid into your body. Seek immediate medical attention if this occurs (see Injection Injury).
2. Never exceed the hydraulic system's load capacity (see Specifications).
3. Do not adjust the hydraulic system's relief setting. The settings are preset by the factory.
4. Hydraulic oil under pressure is hot and can cause a burn injury if touched, sprayed or spilled. Allow the hydraulic system to cool before conducting maintenance.
5. Hydraulic components require regular inspection. Release all pressure from the system before you inspect it. Replace damaged hydraulic parts with identical manufacturer's components.
6. Do not attempt makeshift repairs to a hydraulic system. Such repairs can fail suddenly and create a hazardous condition.

7. A damaged or disconnected hydraulic hose under pressure may whip around and inflict personal injury or damage the work area. Secure the hose to a fixed or permanent structure with clamps or cable ties.
8. Hydraulic fluid has a combustible flash point of 200°F (93°F). Do not expose the fluid to an ignition source.
9. Change your clothing immediately if sprayed with hydraulic fluid. Store clothing or rags contaminated with hydraulic fluid in an approved metal safety can with a spring-closing lid and venting designed to contain a fire.
10. Only use hydraulic fluid in the pump. Do not substitute or mix brake fluid, or any other fluid, with the hydraulic fluid. This can result in a pump failure and injure the user or bystander. It may also damage the pump.

INJECTION INJURY

DANGER! Seek immediate, professional medical treatment if fluid penetrates your skin. It may feel like a pricking or sting. Do not wait for the appearance of symptoms. A toxic reaction can occur from the exposure. Delay in treatment can lead to amputation or death.

Inform the medical staff that you have a fluid penetration injury as soon as you arrive at the medical facility. The severity of the symptoms will depend on the type of fluid injected. Bring the Safety Data Sheet for the fluid with you to the medical facility if possible.

INJECTION PRECAUTIONS

Fluid can penetrate the skin at 100 PSI pressure. Fluid escaping under pressure from the tool has sufficient force to penetrate your clothing and skin. Follow the precautions below to avoid an injection injury.

1. Always check for leaks wearing a face shield, safety goggles, rubberized gloves and protective clothes.
2. Release all pressure from the system before you inspect it.
3. Do not use your hands to detect a leak. Use a large piece of wood, cardboard or paper and watch for discolouration.
4. Replace damaged parts with identical manufacturer's components to ensure it is rated to handle the pressure.

UNPACKING

WARNING! Do not operate the tool if any part is missing. Replace the missing part before operating. Failure to do so could result in a malfunction and personal injury.

Remove the parts and accessories from the packaging and inspect for damage.

ASSEMBLY & INSTALLATION

Consult the parts list as necessary during assembly.

1. Lay the left post (#6) down on a flat surface.
2. Position the lower crossbeam (#19) so the bolt holes align with the lower bolt holes at the bottom of the left post. Insert a bolt (#13) through each bolt hole from the inside. Do not secure yet.
3. Position one base (#15) over the protruding bolts. Secure each bolt with a washer, lock washer and nut until hand-tight.
4. Secure a strut (#12) to each end of a base with an M10x30 bolt, M10 washer, M10 lock washer and M10 nut until hand-tight.
5. Secure the free end of each strut to the second set of bolt holes from the bottom with an M10x30 bolt, M10 washer, M10 lock washer and M10 nut.
6. Tighten all nuts in steps 3 to 5 with a wrench.
7. Repeat steps 1 to 5 with the right post. Do not connect the rear support strut to the right post. This will be done later.
8. Slide the upper crossbeam (#1) onto the posts and align the bolt holes. Insert M16x40 bolts from the outside through all eight bolt holes. Secure each bolt with an M16 washer, M16 lock washer and M16 nut.
9. Raise the shop press frame upright.
10. Thread the pressure gauge (#38) into the pressure gauge connection nut at the top of the ram.
11. Thread the upper round nut (#44) onto the ram until it reaches the top threads.
12. Prepare four M8x20 bolts by sliding a washer onto each one. Set aside within reach.
13. Position a movable plate (#45) inward over the cylinder base (#46) and align the bolt holes. Insert a prepared screw through the sliding support and into the cylinder base. Tighten to secure. Repeat with the other screw.
14. Position the cylinder base against the upper crossbeam's bottom and hook the movable plate onto the crossbeam's lower flange.
15. Hold the cylinder base in position by hand or use clamps. Do not obstruct the front where you will install the second movable plate.
16. Position the second movable plate inward over the crossbeam flange and align the bolt holes with the cylinder base's bolt holes. Insert the remaining prepared screws and tighten.

17. Adjust the movable plates. This is to avoid pressing at an angle, which can damage a workpiece or allow it to pop out to one side.
 - a. Loosen all four screws and allowing the cylinder base to hang naturally.
 - b. Check that the base is level from front-to-back and side-to-side by holding a level against the base without applying pressure.
 - c. Raise the appropriate side of one or both movable plates to level the base.
 - d. Tighten the screws to secure the base in this position.
18. Push the cylinder base back and forth along the crossbeam to confirm it uses the full range. You may need to adjust the movable plates or smooth out spots on the crossbeam flange if there are any obstructions.
19. Slide the ram through the opening in the cylinder base (#46) until the upper round nut is sitting on top of it. Position the ram so the pressure gauge is facing the front.
20. Thread the lower round nut (#39) onto the ram from beneath and tighten to secure the ram to the cylinder base.
21. Center the ram assembly in relation to the frame. Tighten the nuts securing the upper crossbeams to the posts with a wrench to hold the ram in place during operation.
22. Push each bed frame pin (#10) through the matching set of holes on the left and right side of the frame. The bed frame will rest on these, so ensure they are level with each other. Secure the pins with the included clips (#11).
23. Position the bed frame so the beams are outside of the leg assemblies. Lower until the bed frame is resting on the pins.
24. Secure the pump (#35) with M10x15 bolts (#40) and washers (#16). The bolts are inserted through the right post and into screw holes in the pump's mounting frame.
25. Connect the hydraulic hose (#36) fitting to the connection nut on the cylinder
26. Align the remaining support strut with the bolt hole in the right post. Insert the M10x60 bolt (#20) through the inside of the right post and strut.
27. Insert the following onto the M10x60 bolt in this order: an M10 washer (#16), M10 lock washer (#17), M10 nut (#18), long bushing (#41), foot pedal bolt hole (not the slot), short bushing (#26), M10 washer (#16) and M10 lock nut (#24). Do not overtighten. The foot pedal must move freely.
28. Insert the connector plate (#27) into the handle receiver bracket (#30).

Slide an M8x30 bolt (#50) through the bracket and connector plate. Secure with an M8 washer (#51) and M8 lock nut (#32).

29. Insert the connector plate's (#27) other end between the foot pedal (#22) struts. Insert an M10x30 bolt through the foot pedal's slots and the connector plate. Secure with an M10 washer and an M10 lock nut. You may need to adjust the foot pedal connection for the most efficient pedal stroke.
30. Insert the handle (#43) into the handle socket when using it instead of the foot pump.
31. Check all bolts and nuts and tighten if necessary.

OPERATION

BEFORE FIRST USE

Before the first use, check for proper hydraulic oil level in the system. Then thoroughly test the hydraulic ram for proper operation prior to its actual use.

1. Purge air from the hydraulic system. See Bleeding the Hydraulic System in the Maintenance section.
2. Test the shop press without a workpiece to ensure all parts work smoothly. Test again with a load. Gradually increase pressure and watch that the workload does not shift and there is no distortion or deflection of the ram, leakage from the pump assembly or shifting of the frame.

A qualified technician should examine and repair any problems with the pump itself.

OPERATING THE PRESS

IMPORTANT! Ensure that you read, understand and apply the safety instructions and warnings before use.

1. Lift or lower the bed frame (#8) until it is in position. Insert a bed frame pin (#10) into the left and right posts beneath the bed frame. Lower the bed frame so it rests on the bed frame pins.
2. Move the sliding ram head over the area where the workpiece will require work.
3. Place the heel blocks (#21) on the bed frame, then insert a workpiece on the heel blocks.
 - a. Tapping the elastic cylinder pins out on the heel block's corners can help hold them in position during the task
4. Close the release valve on the pump by turning it clockwise.

5. Pump the handle (#43) or pedal (#22) until the ram nears the workpiece.
6. Align the workpiece and ram to ensure center-loading.
7. Pump the handle or pedal to apply load onto the workpiece.
 - a. Pump slowly as the lower plate may shift upwards slightly until it presses against the crossbeam.
8. Do not exceed the maximum piston stroke. If you see a red line on the piston, retract the ram and adjust the bed to bring the workpiece closer to the ram.
9. When the work is done, stop pumping the handle or pedal. Slowly and carefully remove load from workpiece by turning the release valve counterclockwise in small increments.
10. Once the ram has fully retracted, remove the workpiece from the bed frame.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Inspect the tool components periodically. Repair or replace damaged or worn components. Only use identical replacement parts when servicing.
3. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
4. Only use accessories intended for use with this tool.
5. Keep the tool clean, dry and free from oil/grease at all times.
6. Maintain the tool's labels and name plates. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto Ltd. for replacements.

WARNING! Only qualified service personnel should repair the tool. An improperly repaired tool may present a hazard to the user and/or others.

HYDRAULIC RAM MAINTENANCE

Monthly maintenance is recommended for the hydraulic ram. Any restrictions due to dirt, rust, etc. can cause the either slow movement or extremely rapid jerks, damaging the internal components. The following steps are designed to keep the pump maintained and operational.

1. Lubricate the cylinder and the pumping mechanism with light oil.
2. Visually inspect for cracked welds, bent, loose, missing parts or hydraulic oil leaks.
3. Inspect the hydraulic ram immediately if it was subjected to an abnormal

load or shock load.

4. Remove any hydraulic jack pump from service that is damaged, worn down or operates abnormally, until repaired by an authorized service technician.
5. Check and maintain the ram oil level.
6. Always store the hydraulic ram in the fully retracted position. This will help protect critical areas from corrosion.
7. Do not use brake or transmission fluids or regular motor oil as they can damage the seals. Always purchase and use products labeled Hydraulic Oil.

REPLACE THE HYDRAULIC OIL

Replace the hydraulic oil annually.

The oil can be removed by using a fluid extractor tool or detaching the hydraulic pump from the press and manually emptying it.

FLUID EXTRACTOR TOOL

1. Retract the ram and remove the oil filler plug.
2. Follow the instructions for your fluid extractor tool to remove the old hydraulic oil.
3. Follow the instructions for Refill the Hydraulic Pump.

MANUAL OIL REPLACEMENT

1. Relieve pressure from the system by opening the release valve, then loosening the oil filler plug.
2. Disconnect the hydraulic line from the pump to the hydraulic ram.
3. Remove the pump from the press.
4. Remove the oil fill plug.
5. Lay the pump on its side and drain the oil into a suitable container. Dispose of used hydraulic oil in accordance with local by-laws.
6. Stand the pump on its base and wipe off any excess oil.
7. Reinstall the hydraulic pump onto the press.
8. Follow the instructions for Refill the Hydraulic Pump.

REFILL THE HYDRAULIC PUMP

The pump may become less efficient when the hydraulic oil level is too low or contaminated by metal particulate through normal wear-and-tear.

1. Retract the ram and remove the oil filler plug.

2. Check and maintain the ram oil level.
 - Check the oil level with the oil dip stick. Use a long plastic cable tie as a substitute if the unit does not have a dipstick.
3. Fill the cylinder with a high quality hydraulic jack oil, up to the oil plug opening.
 - a. Place a funnel into the oil fill neck. The funnel opening should be wide enough to prevent the oil from collecting in the funnel's cone.
 - b. Pour oil into the funnel. Allow the oil to settle for one minute and recheck the level. Repeat until the desired level is reached.
4. Follow the steps in Bleeding the Hydraulic System.
5. Insert the oil filler plug and hand tighten.
6. Wipe up any spilled oil. Dispose of oil soaked rags in a proper hazardous waste container.

BLEEDING THE HYDRAULIC SYSTEM

Bleed excess air from the hydraulic system as follows:

1. Open the release valve by turning it counterclockwise.
2. Remove the oil filler screw and fill the pump with hydraulic fluid.
3. Wait 5 minutes for trapped air to rise to the surface.
4. Check the oil filler hole and if necessary, top off with more hydraulic oil.
5. Restore the oil filler screw. Close the release valve by turning clockwise.
6. Test the ram several times for proper operation before putting it into use. Do not use the ram if it still does not appear to be working properly. Have a qualified service technician service or repair the hydraulic system.

MAINTENANCE SCHEDULE

Daily:

1. Wear necessary protective equipment before use, including but not limited to gloves, protective glasses, work suits, and shoes.
2. Always ensure bolts are tight. Check periodically.
3. Keep press components clean at all times.
4. Inspect pump, cylinder, and hose connections for leaks. If oil leakage is observed, contact your service provider.

Every Month:

1. Lubricate the pump piston and cylinder piston. Pump the handle several times to allow oil to penetrate joints and seals. Long-term non-use will reduce the service life of the seals.
2. Lubricate the sliding components with heavy-duty bearing grease.
3. Check the hydraulic fluid level. If necessary, add oil as described in the "Instructions" section of this manual.
4. Ensure all bolts are tight.
5. Check the tightness of nuts every week during the first month, and then monthly thereafter.

Every 6 Months:

1. Check the hydraulic oil level. Refill the reservoir with AW 15 or 32 Non-Detergent, Non-Foaming, Anti-Wear Hydraulic Oil if necessary.
2. If any press parts are bent or leaking, contact your service provider.
3. Replace all caution, warning, or safety-related decals on the lift if they are illegible or missing. Reorder labels from your service provider.
4. Check all components for wear.

LUBRICATION

Inspect and lubricate the tool when required. Only use light oil to lubricate the tool. Other lubricants may not be suitable and could damage the tool or cause a malfunction during use.

When not in use for an extended period, apply a thin coat of lubricant to the steel parts to avoid rust. Remove the lubricant before using the tool again.

NOTICE! NEVER use a penetrating oil to lubricate the tool. Penetrating oil may act as a solvent that will break down the grease and cause the tool to seize up.

DISPOSAL

Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

Contact your local municipality for a list of disposal facilities or by-laws for electronic devices, batteries, oil or other toxic liquids.

IMPORTANT! DO NOT pollute the environment by allowing uncontrolled discharge of waste oil.

STORAGE

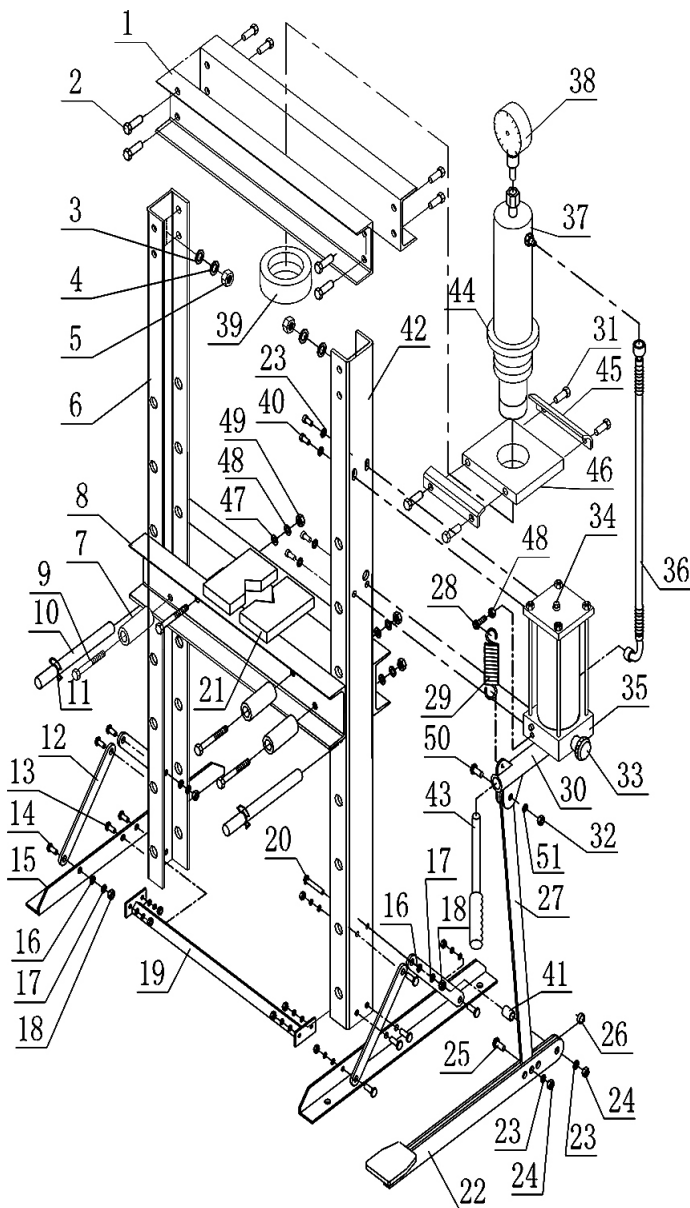
When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.

TROUBLESHOOTING

Visit a Princess Auto Ltd. location for a solution if the tool does not function properly or parts are missing. If unable to do so, have a qualified technician service the tool.

Problem(s)	Possible Cause(s)	Suggested Solution(s)
No oil flow.	1. Cylinder doesn't move. 2. Air lock in the lines. 3. No pressure reading on gauge.	1. Check oil level. Fill as required. 2. Loosen fitting to bleed line. 3. Check pressure gauge. Replace if defective. a. Check control valve. Clean, repair or replace as required. b. Check cylinder seals. Oil bypassing in cylinder. Replace seals.
Oil on Press.	1. Oil leaking from cylinder. 2. Oil leaking from loose fitting or line.	1. Replace seals as required. 2. Tighten or add sealant as required. a. Defective fitting. Replace.
Cylinder ram doesn't move.	1. Hydraulic problems. 2. Press overloaded. 3. Ram jammed. 4. Ram binding. 5. Press efficiency drops.	1. Check hydraulic system. Check workpiece. 2. Exceeded capacity of Press. Use a larger press. 3. Check cylinder. Remove defective part and repair. 4. Cylinder ram is bent. Replace ram and seals. Use more care when applying loads. 5. Purge air from hydraulic system as described in Bleeding the Hydraulic System.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

#	DESCRIPTION	QTY
1	Upper crossbeam	1
2	Bolt M16x40	8
3	Washer Ø16	8
4	Lock Washer Ø16	8
5	M16 Hex Nut	8
6	Post, left	1
7	Tube	4
8	Bed frame	2
9	Bolt M12 x 135	4
10	Bed frame pin	2
11	Clip	2
12	Support strut	4
13	Bolt M10x35	4
14	Bolt M10x30	7
15	Base	3
16	Washer Ø10	18
17	Lock Washer Ø10	12
18	M10 Nut	12
19	Lower Cross Beam	1
20	Bolt M10x60	1
21	Heel block	2
22	Foot pedal	1
23	M8 Nut	1
24	M10 Lock nut	2
25	Bolt M10x30	1
26	Short bushing	1
27	Connector plate	1
28	Eyelet bolt	1

#	DESCRIPTION	QTY
29	Spring	1
30	Handle Receiver	1
31	Bolt M8x20	4
32	M8 Lock nut	1
33	Release Valve	1
34	Oil filler screw	1
35	Hydraulic Pump	1
36	Hose	1
37	Cylinder ram	1
38	Pressure gauge	1
39	Lower round nut	1
40	Bolt M10x15	4
41	Long bushing	1
42	Post, right	1
43	Handle	1
44	Upper round nut	1
45	Movable plate	2
46	Cylinder Base	1
47	Washer Ø12	4
48	Lock Washer Ø12	4
49	M12 Nut	4
50	Bolt M8x30	1
51	Washer Ø8	1

SPECIFICATIONS

Press Capacity	20 tons
Press Type	Hydraulic sliding head
Stroke	6 in.
Bed Width	20-7/8 in.
Working Range	4-1/8 to 38-9/16 in.
Overall Height	68-1/2 in.
Material	Steel construction



PRESSE D'ATELIER

TÊTE COULISSANTE HYDRAULIQUE



Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil.
Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.

TABLE DES MATIÈRES

Introduction	3
Sécurité	3
Aire de travail	4
Sécurité personnelle	4
Équipement de protection personnelle	4
Précautions personnelles	4
Consignes de sécurité spécifiques	5
Déballage	8
Assemblage et installation	8
Utilisation	11
Soin et entretien	12
Tableau d'entretien	15
Lubrification	16
Mise au rebut	16
Dépannage	16
Répartition des pièces	18
Liste des pièces	19
Spécifications	20

INTRODUCTION

La presse d'atelier est conçue pour une utilisation industrielle peu intensive ou pour l'utilisation à la maison. Effectuez des travaux de redressage, d'estampage et de cintrage à l'aide de cette presse hydraulique puissante. Se caractérise par une conception de cadre en H et ce qui la rend parfaite pour retirer ou installer des roulements, des bagues, des engrenages, des joints à rotule, des poulies, des joints universels et bien d'autres. La presse comprend une commande au pied et une tête coulissante à vérin.

SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement.

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

DÉFINITIONS DE DANGER

Veuillez-vous familiariser avec les avis de danger qui sont présentés dans ce manuel. Un avis est une alerte indiquant qu'il existe un risque de dommage à la propriété, de blessure ou de décès si on ne respecte pas certaines instructions.

DANGER ! Cet avis indique un risque immédiat et particulier qui **entraînera des blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.

AVERTISSEMENT ! Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui **pourrait entraîner des blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.

ATTENTION ! Cet avis indique une situation possiblement dangereuse qui peut entraîner des blessures mineures ou modérées si on ne procède pas de la façon recommandée.

AVIS ! Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui entraînera des dommages au niveau de l'équipement ou des biens, mais non des blessures corporelles.

AIRE DE TRAVAIL

1. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre, bien éclairée et exempte de toute distraction. Placez les lampes de façon à ne pas travailler dans l'ombre.
2. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail.
3. Rangez les outils correctement dans un lieu sécurisé et sec. Gardez les outils hors de la portée des enfants.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

AVERTISSEMENT ! Portez de l'équipement de protection personnelle homologué par l'Association canadienne de normalisation (CSA) ou l'American National Standards Institute (ANSI).

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

1. Portez toujours des lunettes antiprojections qui offrent une protection frontale et latérale pour les yeux. L'équipement de protection des yeux devrait être conforme à la norme CSA Z94.3-07 ou ANSI Z87.1 fonction du type de travail effectué.
2. Portez un écran facial panoramique de type approprié avec les lunettes de sécurité puisque cette tâche peut créer des copeaux, des matières abrasives ou des particules.
3. Portez des chaussures à embout d'acier ou à coquilles d'acier pour éviter les blessures aux pieds dues à la chute d'objets.

PRÉCAUTIONS PERSONNELLES

Gardez le contrôle de l'outil, de vos mouvements et de l'environnement de travail pour éviter les blessures ou le bris de l'outil.

1. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
2. Évitez de porter des vêtements ou des bijoux pouvant se prendre dans les pièces mobiles d'un outil. Gardez les cheveux longs recouverts ou attachés.
3. N'utilisez pas l'outil si vous devez étirer les bras pour vous en servir. Une stabilité et un équilibre appropriés sont nécessaires afin d'avoir un meilleur contrôle en cas de situations inattendues.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

AVERTISSEMENT ! Ne permettez PAS au confort ou à votre familiarisation avec l'outil (obtenus après un emploi répété) de se substituer à une adhésion stricte aux règles de sécurité de l'outil. Si vous utilisez cet outil de façon dangereuse ou incorrecte, vous pouvez subir des blessures corporelles graves.

1. Utilisez le bon outil pour la tâche à effectuer. Cet outil a été conçu pour une utilisation spécifique. Évitez de modifier ou d'altérer cet outil ou de l'utiliser à une fin autre que celle pour laquelle il a été conçu.
2. La charge maximale est tonnes. N'exercez jamais de force excessive sur une pièce à travailler. N'exercez jamais de force excessive sur une pièce à travailler et utilisez toujours le manomètre pour déterminer avec précision la charge exercée.
3. Vérifiez la presse avant chaque usage. N'utilisez pas la presse si un composant est tordu, cassé, fissuré ou s'il présente une fuite ou toute autre détérioration. N'utilisez pas la presse non plus après une charge d'impact tant qu'elle n'a pas été examinée par un technicien qualifié.
4. Vérifiez que tous les boulons et les écrous sont serrés.
5. Utilisez cette presse d'atelier seulement sur une surface qui est stable, de niveau et non glissante. La surface doit pouvoir soutenir le poids d'une presse d'atelier, ainsi que la charge.
6. Assurez-vous que la pièce à travailler soit montée au centre et sécurisée. Une charge en déséquilibre peut glisser des cales de blocage ou du cadre de plateforme de la presse.
7. Éloignez les mains et les pieds de la zone de la plateforme en tout temps.
8. N'utilisez pas la presse d'atelier pour comprimer un ressort ou tout autre élément qui pourrait se dégager et causer un danger potentiel. Ne vous mettez jamais directement devant une presse chargée et ne laissez jamais sans surveillance une presse chargée.
9. Ne permettez pas aux personnes non formées d'utiliser la presse.
10. N'utilisez pas de liquide de frein ou tout autre fluide inapproprié à la place de l'huile hydraulique. Évitez de mélanger des types d'huile différents lorsque vous ajoutez de l'huile hydraulique. Seule l'huile de cric hydraulique de bonne qualité doit être utilisée.

11. N'exposez pas la presse à la pluie, à la neige ou à toute autre intempérie.
12. Boulonnez la presse au plancher ou à l'établi si elle doit être utilisée sur des objets encombrants ou instables.

PRÉCAUTIONS RELATIVES AU SYSTÈME HYDRAULIQUE

DANGER! Contactez immédiatement un médecin si le liquide hydraulique sous pression pénètre votre peau. Consultez les précautions sous Blessure par injection pour connaître la marche à suivre avant d'utiliser un système hydraulique sous pression.

1. Ne touchez pas et ne manipulez pas les tuyaux hydrauliques ou les composants sous pression. Le liquide hydraulique qui s'échappe sous pression possède une force capable de pénétrer les vêtements et la peau. Un trou d'aiguille peut projeter du liquide hydraulique dans votre corps. Appelez immédiatement un médecin dans un tel cas (consultez Blessure par injection).
2. Ne dépassez jamais la capacité de charge prescrite du système hydraulique (consultez Spécifications).
3. Ne réglez pas les ajustements de détente du système hydraulique. Les réglages sont effectués au préalable en usine.
4. L'huile hydraulique sous pression est chaude et peut causer des blessures par brûlure en cas de contact, de pulvérisation ou de déversement. Laissez le système hydraulique refroidir avant de procéder à l'entretien.
5. Les composants hydrauliques doivent faire l'objet d'une inspection régulière. Libérez toute la pression du système avant de procéder à son inspection. Remplacez les pièces hydrauliques endommagées par des composants identiques du fabricant.
6. N'essayez pas de faire des réparations sommaires à un système hydraulique. De telles réparations peuvent être sujettes à des défaillances soudaines et causer une condition dangereuse.
7. Un tuyau hydraulique endommagé ou déconnecté sous pression peut se comporter à la façon d'un fouet et infliger des blessures corporelles ou endommager l'aire de travail. Fixez le tuyau à une structure fixe ou permanente au moyen de brides ou d'attache-câbles.
8. Le liquide hydraulique présente un point d'inflammabilité de 93 °C (200 °F). N'exposez le liquide à aucune source d'allumage.

9. Changez immédiatement vos vêtements s'ils ont été arrosés avec le liquide hydraulique. Rangez les vêtements ou les chiffons contaminés par le liquide hydraulique dans une boîte de sécurité en métal approuvée munie d'un couvercle à ressort et d'un dispositif de mise à l'air libre capable de contenir un incendie.
10. Utilisez uniquement du liquide hydraulique dans la pompe. Ne remplacez pas ou ne mélangez pas le liquide de frein ou tout autre liquide avec le liquide hydraulique. Il pourrait en résulter le bris de la pompe et des blessures pour l'utilisateur et les gens à proximité. La pompe pourrait également subir des dommages.

BLESSURE PAR INJECTION

DANGER! Demandez immédiatement un traitement médical par un professionnel si le liquide pénètre votre peau. Vous pourriez ressentir une sensation de piqûre ou d'élancement. N'attendez pas que des symptômes apparaissent. Une exposition peut entraîner une réaction toxique. Tout délai dans le traitement pourrait entraîner l'amputation ou la mort.

Avisez le personnel médical que vous avez subi une pénétration de liquide dès que vous arrivez à l'installation médicale. La gravité des symptômes dépendra du type de liquide injecté. Apportez la fiche signalétique du liquide lorsque vous vous rendez à l'installation médicale.

PRÉCAUTIONS EN CAS D'INJECTION

Le liquide peut pénétrer dans la peau à une pression de 100 lb/po carré.

Le fluide qui s'échappe de l'outil sous pression possède une force capable de pénétrer les vêtements et la peau. Observez les précautions énoncées ci-dessous pour éviter toute blessure provoquée par injection.

1. Vérifiez toujours s'il y a des fuites en portant un écran facial, des lunettes de sécurité, des gants caoutchoutés et des vêtements de protection.
2. Libérez toute la pression du système avant de procéder à son inspection.
3. N'utilisez pas les mains pour détecter s'il y a une fuite. Surveillez toute décoloration sur un gros bout de bois, de carton ou de papier.
4. Remplacez les pièces endommagées par des composants identiques du fabricant pour vous assurer qu'il est certifié pour subir la pression.

DÉBALLAGE

AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner l'outil si des pièces sont manquantes. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures graves.

Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages.

ASSEMBLAGE ET INSTALLATION

Au besoin, consultez la liste des pièces pendant l'assemblage.

1. Couchez le montant gauche (No 6) sur une surface plane.
2. Positionnez la traverse inférieure (No 19) de sorte que les trous de boulon s'alignent avec les trous de boulon inférieurs au bas du montant gauche. Insérez un boulon (No 13) dans chaque trou de boulon en partant de l'intérieur. Ne serrez pas à cette étape.
3. Positionnez une base (No 15) sur les boulons qui dépassent. Fixez chaque boulon avec une rondelle, une rondelle-frein et un écrou, et serrez manuellement.
4. Fixez solidement une jambe de force (No 12) à chaque extrémité d'une base avec un boulon M10 x 30, une rondelle M10, une rondelle-frein M10 et un écrou M10, et serrez manuellement.
5. Fixez l'extrémité libre de chaque jambe de force à la deuxième série de trous de boulon en partant du bas, avec un boulon M10 x 30, une rondelle M10, une rondelle-frein M10 et un écrou M10.
6. Serrez tous les écrous des étapes 3 à 5 à l'aide d'une clé.
7. Répétez les étapes 1 à 5 pour le montant droit. Ne reliez pas la jambe de force d'appui arrière au montant droit. Cette étape viendra plus tard.
8. Glissez la traverse supérieure (No 1) sur les montants et alignez les trous de boulon. En partant de l'extérieur, insérez les boulons M16 x 40 dans les 8 trous de boulon. Fixez chaque boulon avec une rondelle M16, une rondelle-frein M16 et un écrou M16.
9. Soulevez le cadre de la presse d'atelier en position verticale.
10. Vissez le manomètre (No 38) dans l'écrou de connexion de manomètre situé au sommet du vérin.

11. Vissez l'écrou rond supérieur (No 44) dans le vérin jusqu'à ce qu'il atteigne les filets supérieurs.
12. Préparez quatre boulons M8 x 20 en glissant une rondelle sur chacun d'eux. Mettez de côté à portée de main.
13. Positionnez une plaque mobile (No 45) vers l'intérieur sur la base de vérin (No 46) et alignez les trous de boulon. Insérez une vis préparée dans le support coulissant et dans la base de vérin. Serrez pour fixer fermement. Répétez la même procédure pour l'autre vis.
14. Positionnez la base de vérin contre le bas de la traverse supérieure et fixez la plaque mobile au moyen d'un crochet sur la bride inférieure de la traverse.
15. Tenez la base de vérin en place à la main ou utilisez des pinces de serrage. N'obstruez pas le devant où vous installerez la deuxième plaque mobile.
16. Positionnez la deuxième plaque mobile vers l'intérieur par-dessus la bride de traverse et alignez les trous de boulon avec les trous de boulon de la base de vérin. Insérez les vis préparées qui restent et serrez.
17. Réglez les plaques mobiles. Cela vise à éviter de presser à un angle, ce qui peut endommager une pièce à travailler ou la faire sortir d'un côté.
 - a. Desserrez les quatre vis en laissant la base de vérin suspendue naturellement.
 - b. Vérifiez que la base est de niveau d'en avant en arrière et d'un côté à l'autre en tenant un niveau contre la base sans exercer de pression.
 - c. Pour mettre la base de niveau, soulevez le côté approprié d'une ou des deux plaques mobiles.
 - d. Serrez les vis pour fixer la base en place.
18. Poussez la base de vérin d'en avant en arrière le long de la traverse pour confirmer qu'elle utilise la plage complète. En cas d'obstruction, il se peut qu'il soit nécessaire de régler les plaques mobiles ou d'adoucir des points sur la bride de traverse.
19. Faites coulisser le vérin à travers l'ouverture de la base de vérin (No 46) jusqu'à ce que l'écrou rond supérieur s'appuie dessus. Positionnez le vérin de sorte que le manomètre soit orienté vers l'avant.
20. Vissez l'écrou rond inférieur (No 39) dans le vérin en partant d'en dessous et serrez pour fixer le vérin contre la base de vérin.

21. Centrez l'ensemble de vérin par rapport au cadre. Serrez les écrous qui maintiennent les traverses supérieures aux montants avec une clé de manière à tenir le vérin en place pendant le fonctionnement.
22. Enfillez chaque goupille de cadre de plate-forme (No 10) dans l'ensemble de trous correspondants sur les côtés gauche et droit du cadre. Le cadre de plate-forme reposera sur ces pièces; il faut donc s'assurer qu'elles sont de niveau les unes par rapport aux autres. Fixez solidement les goupilles à l'aide des agrafes comprises (No 11).
23. Positionnez le cadre de plateforme de sorte que les traverses soient à l'extérieur des ensembles de patte. Abaissez l'ensemble jusqu'à ce que le cadre de plateforme s'appuie sur les goupilles.
24. Fixez l'ensemble de pompe (No 35) au moyen de boulons M10x15 et de (No 40) rondelles. Les boulons sont insérés à travers le montant et dans les trous de vis situés dans le cadre de montage de la pompe.
25. Branchez le raccord de tuyau (No 36) hydraulique à l'écrou de raccordement situé sur le vérin.
26. Alignez la jambe de force d'appui restante avec le trou de boulon du montant droit. Insérez le boulon M10 x 60 (No 20) dans la partie intérieure du montant et de la jambe de force droits.
27. Insérez les éléments suivants sur le boulon M10 x 60 dans cet ordre : une rondelle M10 (No 16), une rondelle-frein M10 (No 17), un écrou M10 (No 18), une bague longue (No 41), le trou de boulon (pas la fente) de la pédale, une bague courte (No 26), une rondelle M10 (No 16) et un contre-écrou M10 (No 24). Ne serrez pas excessivement. La pédale doit se déplacer librement.
28. Insérez la plaque d'assemblage (No 27) dans le support récepteur de la poignée (No 30). Glissez un boulon M8 x 30 (No 50) dans le support et la plaque d'assemblage. Fixez à l'aide d'une rondelle (No 51) M8 et d'un contre-écrou M8 (No 32).
29. Insérez l'autre extrémité de la plaque (No 27) d'assemblage entre les jambes de force de la (No 22) pédale. Insérez un boulon M10 x 30 dans les fentes de la pédale et la plaque d'assemblage. Fixez à l'aide d'une rondelle M10 et d'un contre-écrou M10. Il se peut qu'il soit nécessaire de régler la fixation de la pédale pour une course optimale de la pédale.
30. Insérez la poignée (No 43) à la douille de poignée lorsque vous l'utilisez à la place de la pompe à pied.
31. Contrôlez tous les boulons et écrous et serrez-les au besoin.

UTILISATION

AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION

Avant la première utilisation, assurez-vous que le niveau d'huile hydraulique dans le système est adéquat. Ensuite, vérifiez minutieusement le béliet hydraulique pour vous assurer de son bon fonctionnement.

1. Purgez l'air du système hydraulique. Voyez purge du système hydraulique dans la section Entretien.
2. Vérifiez le fonctionnement de la presse d'atelier sans installer de pièce à travailler pour vous assurer que tous les composants fonctionnent sans à-coup. Vérifiez de nouveau la presse en utilisant une charge (voir Utilisation). Augmentez progressivement la pression et assurez-vous que la charge de travail ne se décale pas, que le vérin ne se déforme pas ni ne fléchit, qu'il n'y a pas de fuite provenant de l'ensemble de pompe et que le cadre ne s'est pas déplacé. Il est recommandé de faire appel à un technicien qualifié pour examiner et corriger tout problème touchant la pompe.

UTILISATION DE LA PRESSE

IMPORTANT ! Assurez-vous de lire, comprendre et suivre les instructions et avertissements de sécurité avant l'utilisation.

1. Soulevez ou abaissez le cadre de plateforme (No 8) jusqu'à ce qu'il soit en position. Insérez une goupille (No 10) du cadre de plateforme dans les montants gauche et droit, sous le cadre de plateforme. Abaissez le cadre.
2. Déplacez la tête coulissante à vérin sur la surface à traiter de la pièce à travailler.
3. Placez les cales de blocage (No 21) sur le cadre de plateforme et insérez la pièce à travailler sur les cales de blocage.
 - Frapper les goupilles cylindriques à ressort sur les coins de la cale de blocage peut aider à les maintenir en position pendant la tâche
4. Fermez la valve de purge sur la pompe en la tournant dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.
5. Pompez en actionnant la poignée (No 43) ou la pédale (No 22) jusqu'à ce que le vérin s'approche de la pièce à travailler.
6. Alignez la pièce à travailler et le béliet pour vous assurer que la charge est centrée.

7. Pompez avec la poignée ou la pédale pour soumettre la pièce à travailler à la charge.
 - a. Pompez lentement, car la plaque inférieure peut se déplacer légèrement vers le haut jusqu'à ce qu'elle soit pressée contre la traverse.
8. Ne dépassez pas la course du piston maximale. Si vous voyez une ligne rouge sur le piston, rétractez le vérin et réglez la plate-forme pour rapprocher la pièce à travailler du vérin.
9. Lorsque cette étape est terminée, arrêtez de pomper. Retirez lentement et avec soin la charge de la pièce à travailler en tournant peu à peu la valve de purge dans le sens antihoraire.
10. Une fois que le bélier s'est rétracté complètement, retirez la pièce à travailler du cadre de la plateforme.

SOIN ET ENTRETIEN

1. Entretenez l'outil avec soin. Un outil en bon état sera efficace, plus facile à contrôler et préviendra les problèmes de fonctionnement.
2. Inspectez les composants de l'outil régulièrement. Réparez ou remplacez les composants endommagés ou usés. Employez seulement des pièces autorisées.
3. Suivez les instructions pour lubrifier et remplacer les accessoires.
4. Utilisez seulement des accessoires conçus pour être utilisés avec cet outil.
5. Gardez l'outil propres, sèches et exemptes d'huile ou de graisse en tout temps.
6. Veillez à ce que l'étiquette et la plaque signalétique demeurent intactes sur l'outil. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou manquantes, communiquez avec Princess Auto Ltd. pour les remplacer.

AVERTISSEMENT ! Seul un personnel d'entretien qualifié doit effectuer la réparation de l'outil/l'appareil. Un outil/appareil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

ENTRETIEN DU BELIER HYDRAULIQUE

Un entretien mensuel est recommandé pour le bélier hydraulique. Toute contrainte causée par des débris, la rouille, etc. peut freiner les mouvements

de l'outil ou provoquer des secousses extrêmement rapides pouvant endommager des composants internes. Les étapes suivantes sont conçues pour maintenir l'actionneur hydraulique fonctionnel et en bon état.

1. Lubrifiez le vérin et mécanisme de pompage avec de l'huile légère.
2. Inspectez visuellement l'outil pour la présence de soudures fissurées, de pièces pliées, lâches ou manquantes ou de fuites d'huile hydraulique.
3. Inspectez immédiatement le vérin hydraulique s'il a subi une charge ou une charge d'impact anormale.
4. Toute cric hydraulique pompe hydraulique qui est endommagée, usée ou qui fonctionne de manière anormale doit être retirée du service jusqu'à ce qu'elle soit réparée par un technicien de service autorisé.
5. Vérifiez le niveau d'huile du vérin et ajoutez-en au besoin.
6. Entreposez toujours votre vérin hydraulique en position complètement rentrée. Ainsi, vous aiderez à prévenir l'apparition de corrosion à des endroits critiques.
7. N'utilisez pas de liquide pour freins ou pour transmission, ni d'huile à moteur conventionnelle, car ils pourraient endommager les joints d'étanchéité. Achetez et utilisez toujours des produits étiquetés Hydraulic Oil (huile pour hydrauliques).

CHANGEMENT DE L'HUILE HYDRAULIQUE

Remplacez l'huile hydraulique chaque année.

L'huile peut être retirée au moyen d'un outil extracteur de liquide ou en détachant le cric hydraulique la pompe hydraulique de la presse et en le vidant manuellement.

OUTIL EXTRACTEUR DE LIQUIDE

1. Rentrez le vérin et retirez le bouchon de remplissage d'huile.
2. Suivez les instructions pour votre outil d'extracteur de liquide pour retirer l'huile hydraulique usée.
3. Suivez les instructions pour le remplissage du cric hydraulique de la pompe hydraulique.

VIDANGE D'HUILE À LA MAIN

1. Relâchez la pression du système en desserrant le bouchon de remplissage d'huile.

2. Détachez la conduite hydraulique de la pompe au vérin hydraulique.
3. Retirez la pompe de la presse.
4. Retirez le bouchon de remplissage d'huile.
5. Placez le cric la pompe sur son côté et vidangez l'huile dans un récipient approprié. Mettez l'huile hydraulique usée au rebut conformément aux règlements locaux.
6. Placez le cric la pompe sur sa base et essuyez tout excès d'huile.
7. Réinstallez le cric la pompe hydraulique sur la presse.
8. Suivez les instructions pour le remplissage du cric hydraulique de la pompe hydraulique.

CHANGEMENT DE L'HUILE DE LA POMPE

En raison d'une usure normale, la pompe peut perdre de son efficacité lorsque le niveau d'huile hydraulique est insuffisant ou contaminé par des particules de métal.

1. Rentrez le vérin et retirez le bouchon de remplissage d'huile.
2. Vérifiez le niveau d'huile du vérin et ajoutez-en au besoin.
 - Vérifiez le niveau d'huile avec la jauge d'huile. Si l'unité ne comprend pas une jauge d'huile, utilisez un attache-câble long en plastique en substitution.
3. Remplissez le cylindre avec de l'huile de cric hydraulique de haute qualité, soit jusqu'à l'orifice du bouchon de remplissage.
 - a. Placez un entonnoir dans le goulot de remplissage d'huile. L'ouverture de l'entonnoir devrait être suffisamment grande pour empêcher l'huile de s'accumuler dans sa partie conique.
 - b. Versez l'huile dans l'entonnoir. Laissez l'huile reposer pendant une minute et vérifiez de nouveau son niveau. Répétez cette opération jusqu'à ce que vous ayez atteint le niveau désiré.
4. Suivez les étapes dans la rubrique Purge du système hydraulique.
5. Insérez le bouchon de remplissage d'huile et serrez-le à la main.
6. Essuyez tout déversement d'huile. Jetez les chiffons détrempés d'huile dans un contenant conçu pour les déchets dangereux.

PURGE DU SYSTÈME HYDRAULIQUE

Purgez tout excès d'air du système hydraulique en procédant comme suit :

1. Ouvrez la valve de purge en la tournant dans le sens antihoraire.
2. Enlevez la vis de remplissage d'huile et remplissez le cric hydraulique la pompe de liquide hydraulique.
3. Patientez cinq minutes le temps que l'air emprisonné remonte à la surface.
4. Vérifiez le trou de remplissage d'huile et, au besoin, ajoutez de l'huile hydraulique jusqu'en haut de l'orifice.
5. Réinstallez la vis de remplissage d'huile. Fermez la valve de purge en la tournant dans le sens horaire.
6. Vérifiez le vérin à plusieurs reprises pour vous assurer de son bon fonctionnement avant de le mettre en fonction. N'utilisez pas le vérin s'il ne semble pas fonctionner correctement. Demandez à un technicien de service qualifié d'entretenir ou de réparer le système hydraulique.

TABLEAU D'ENTRETIEN

Chaque jour :

1. Portez l'équipement de sécurité nécessaire avant l'utilisation, y compris, mais sans s'y limiter, des gants, lunettes de sécurité, vêtements de travail et chaussures de travail.
2. Assurez-vous toujours que les boulons sont serrés. Vérifiez périodiquement.
3. Maintenez la propreté des composants de la presse en tout temps.
4. Inspectez la pompe, le cylindre et les connexions de tuyau pour déceler des fuites. Si une fuite d'huile est constatée, communiquez avec votre fournisseur de service.

Tous les mois :

1. Lubrifiez le piston de pompe et le piston de cylindre. Pompez la poignée plusieurs fois afin de permettre à l'huile de pénétrer dans les raccords et joints d'étanchéité. Une inutilisation prolongée réduit la durée utile des joints d'étanchéité.
2. Lubrifiez les composants coulissants avec de la graisse pour roulement robuste.
3. Vérifiez le niveau de fluide hydraulique. Au besoin, ajoutez de l'huile, conformément à la section « Instructions » de ce manuel.
4. Assurez-vous que tous les boulons sont serrés.

5. Vérifiez le serrage des écrous toutes les semaines au cours du premier mois, puis tous les mois.

Tous les 6 mois :

1. Vérifiez le niveau d'huile hydraulique. Au besoin, remplissez le réservoir avec de l'huile hydraulique antiusure 15 ou 32 non détergente et non moussante.
2. Si n'importe quelle pièce de la presse est pliée ou présente une fuite, communiquez avec votre fournisseur de service.
3. Remplacez toutes les décalcomanies d'attention, d'avertissement ou de sécurité sur l'appareil de levage lorsqu'elles sont illisibles ou manquantes. Commandez de nouvelles étiquettes chez votre fournisseur de service.
4. Vérifiez l'usure de tous les composants.

LUBRIFICATION

Inspectez et lubrifiez l'outil au besoin. Utilisez uniquement une huile pour huile légère pour lubrifier l'outil. Les autres lubrifiants pourraient ne pas convenir et risqueraient d'endommager l'outil ou de causer un mauvais fonctionnement durant l'utilisation.

Si l'outil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, appliquez une mince couche de lubrifiant sur les pièces en acier pour éviter qu'elles ne rouillent. Enlevez le lubrifiant avant de réutiliser l'outil.

AVIS ! N'utilisez JAMAIS une huile pénétrante pour lubrifier l'outil. Une huile pénétrante peut agir comme un solvant qui provoque la décomposition de la graisse interne et le grippage de l'outil.

MISE AU REBUT

Recyclez votre outil endommagé dans une installation prévue à cet effet s'il est impossible de le réparer.

Communiquez avec votre municipalité locale afin de connaître la liste des sites de mise au rebut ou les règlements en ce qui concerne les appareils électroniques, les batteries, l'huile et les liquides toxiques.

IMPORTANT ! Veillez à NE PAS polluer en évitant le rejet d'huile usée dans l'environnement.

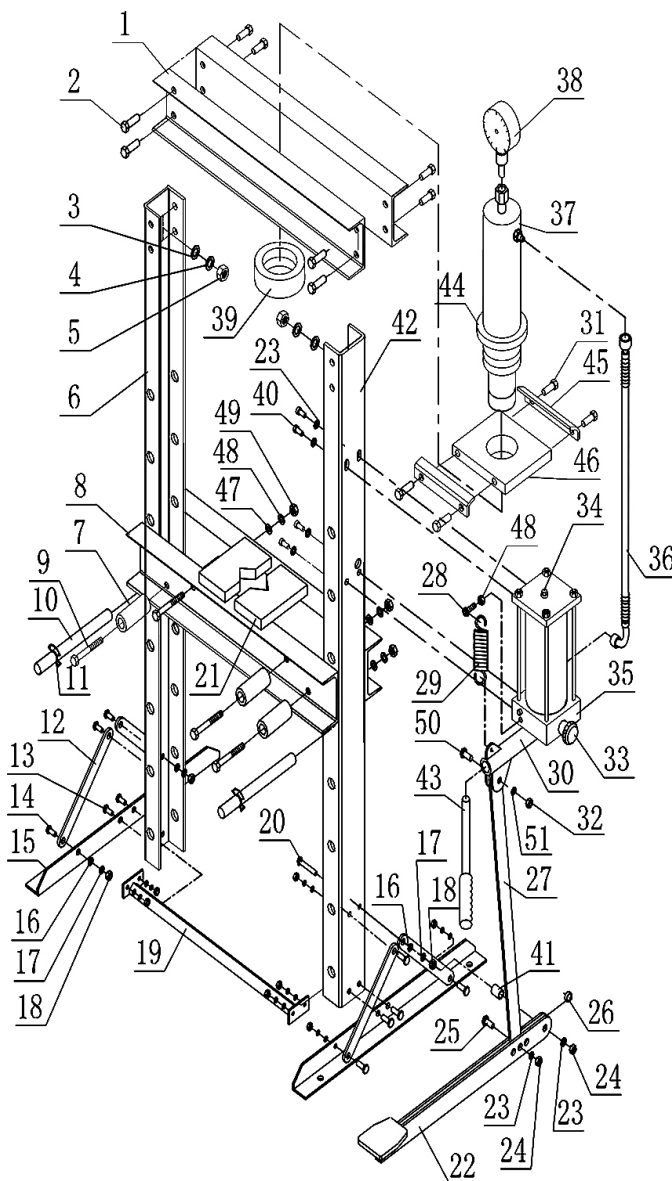
DÉPANNAGE

Si l'outil ne fonctionne pas correctement ou si des pièces sont manquantes,

visitez un magasin Princess Auto Ltd. afin de trouver une solution. Si ce n'est pas possible, demandez à un technicien qualifié de réparer l'outil.

PROBLÈME(S)	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	SOLUTION(S) PROPOSÉE(S)
L'huile ne s'écoule pas.	1. Le cylindre ne bouge pas. 2. Des poches d'air bouchent les conduites. 3. Le manomètre n'indique pas de pression.	1. Vérifiez le niveau d'huile. Remplissez selon les besoins. 2. Desserrez le raccord pour purgez la conduite. 3. Vérifiez le manomètre. Remplacez-le s'il est défectueux. a. Vérifiez la soupape de commande. Nettoyez, réparez ou remplacez selon les besoins. b. Vérifiez les joints de cylindre. L'huile est dérivée dans le cylindre. Remplacez les joints.
Huile sur la presse.	1. Fuite d'huile du cylindre. 2. Fuite d'huile du raccord ou de la conduite	1. Remplacez les joints selon les besoins. 2. Serrez ou ajoutez du produit d'étanchéité selon les besoins. a. Raccord défectueux. Remplacez-le.
Le vérin ne bouge pas.	1. Problèmes hydrauliques. 2. Presse surchargée. 3. Vérin coincé. 4. Grippage du vérin. 5. Baisse d'efficacité de la presse.	1. Vérifiez le système hydraulique. 2. Vérifiez la pièce à travailler. Dépassement de la capacité de la presse. Utilisez une presse plus grande. 3. Vérifiez le cylindre. Déposez la pièce défectueuse et réparez. 4. Le vérin du cylindre est tordu. Remplacez le vérin et les joints. Faites plus attention pour utiliser les charges. 5. Purgez l'air du système hydraulique de la façon décrite dans la rubrique Purge du système hydraulique.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Traverse supérieure	1
2	Boulon M16x40	8
3	Rondelle Ø16	8
4	Rondelle-frein Ø16	8
5	Écrou hexagonal, M16	8
6	Montant, gauche	1
7	Tube	4
8	Cadre de plateforme	2
9	Boulon M12x135	4
10	Goupille du cadre de plate-forme	2
11	Pince	2
12	Bras profilé	4
13	Boulon M10x35	4
14	Boulon M10x30	7
15	Base	3
16	Rondelle Ø10	18
17	Rondelle-frein Ø10	12
18	Écrou, M10	12
19	Traverse inférieure	1
20	Boulon M10x60	1
21	Cale de blocage	2
22	Pédale	1
23	M8 Écrou	1
24	Contre-écrou M10	2
25	Boulon M10x30	1
26	Douille courte	1
27	Plaque de raccordement	1

N°	DESCRIPTION	QTÉ
28	Boulon à œillet	1
29	Ressort	1
30	Récepteur de poignée	1
31	Boulon M8 x 20	4
32	Contre-écrou M8	1
33	Valve de purge	1
34	Vis de remplissage d'huile	1
35	Pompe hydraulique	1
36	Tuyau	1
37	Vérin	1
38	Manomètre	1
39	Écrou rond inférieur	1
40	Boulon M10x15	4
41	Long douille	1
42	Montant, droite	1
43	Poignée	1
44	Écrou rond supérieur	1
45	Plaque mobile	2
46	Base de vérin	1
47	Rondelle Ø12	4
48	Rondelle-frein Ø12	4
49	Écrou M12	4
50	Boulon M8x30	1
51	Rondelle Ø8	1

SPÉCIFICATIONS

Capacité de presse	20 tonnes
Type de presse	Tête coulissante hydraulique
Course	6 po
Larg. de plate-forme	20 7/8 po
Plage de travail	4 1/8 à 39 9/16 po
Hauteur hors tout	68 1/2 po
Matériau	Construction en acier