



HYDRAULIC BOTTLE JACK SHOP PRESS



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

Table Of Contents

Specifications	3
Introduction	3
Safety	3
Hazard Definitions	3
Work Area	4
Personal Safety	4
Personal Protective Equipment	4
Personal Precautions	4
Specific Safety	4
Hydraulic Precautions	5
Injection Injury	6
INJECTION PRECAUTIONS	6
Unpacking	7
Contents	7
Assembly & Installation	7
Press Permanent Mount	8
Operations	8
Before First Use	8
Pressure Drop	8
Operating The Press	9
Care & Maintenance	9
Hydraulic Ram Maintenance	10
Replace The Hydraulic Oil	10
Refill The Hydraulic Jack	11
Bleeding The Hydraulic System	11
Lubrication	12
Disposal	12
Storage	12
Troubleshooting	13
Parts Breakdown	14
Parts List	14

SPECIFICATIONS

Press Capacity	24,000 lb
Press Type	Hydraulic
Ram Travel	5-1/8 in.
Working Range	2-3/4 to 27-7/16 in. (70 to 695 mm)
Bed Width	15-3/4 in.
Overall Height	51-9/16 in.
Weight	74.95 lb (48 kg)
Material	Steel Construction

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.

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.**

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 a serious injury 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 unused tools properly in a dry, safe and secure location to prevent rust, damage or misuse.
4. Keep the floor around the work area clean and free from any scrap material, oil and grease.

PERSONAL SAFETY

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

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Wear the appropriate type of full-face shield in addition to safety goggles, as the work can create chips, abrasive or particulate matter.
2. Wear protective clothing and gloves designed for the work environment, materials and tools.
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 tool.

1. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.

SPECIFIC SAFETY

- ⚠ 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. Do not use a handle extension for the jack handle.

3. Make sure the load is stable, so it does not shift when lifting or lowering.
4. Once the load is lifted to the desired height, support the load with jack stands to prevent injury should the bottle jack fail. Do not work under a load that is supported only by a jack.
5. Do not attempt to move the load while on the bottle jack. The jack must only be used in a static position for lifting and lowering loads. Ensure that the load remains stable at all times.
6. Do not push a load off the bottle jack; lower carefully.
7. Ensure that there are no obstructions under the load and that the area is clear before lowering the device.
8. Lower the load in a slow and controlled manner to prevent shock loading. Shock loading may cause the device to fail and lead to property damage and/or severe personal injuries.

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°C). 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 jack hydraulic circuit. Do not substitute or mix brake fluid, or any other fluid, with the hydraulic fluid. This can result in a jack hydraulic circuit failure and injure the user or bystander.

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.

CONTENTS

Make sure that all items in the parts list are included.

- Press

ASSEMBLY & INSTALLATION

Consult the parts list as necessary during assembly.

1. Lay the left post (#19) down on a flat surface.
2. Position one base (#24) so the bolt holes align with the lower bolt holes at the bottom of the left post. Insert an M8x30 bolt (#26) through each bolt hole. Do not secure yet.
3. Position the lower crossbeam (#18) over the protruding bolts. The beam's apex faces up. Secure each bolt with an M8 washer (#10), M8 spring washer (#11) and M8 nut (#12) until hand-tight.
4. Secure a strut (#25) to each end of a base with an M8x25 bolt (#9), M8 washer, M8 lock washer and M8 nut until hand-tight.
5. Secure the free end of each strut to the second set of bolt holes from the bottom with an M8x25 bolt, M8 washer, M8 lock washer and M8 nut.
6. Tighten all nuts in steps 3 to 5 with a wrench.
7. Slide the upper crossbeam (#23) onto the posts and align the bolt holes. Insert M12x25 bolts (#1) from the outside through all eight bolt holes. Secure each bolt with an M12 washer (#2), M12 spring washer (#3) and M12 nut (#4).
8. Raise the shop press frame upright.
9. Push each bed frame pin (#17) 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 (#27).

10. Position the bed frame so the beams are outside of the leg assemblies. Lower until the bed frame is resting on the pins.
11. Hook each spring (#14) onto the upper beam.
12. Place the pump base (#22) between the posts with the flanges on the outside. Hook each spring onto an eye hook.
13. Push the pump base down and slide the pump (#13) onto the pump base. Position the pump with the relief valve to the front. The pump's ram will fit into the ring on the upper beam. Slowly release the base and the springs will hold the pump in place with pressure.
14. Insert the handle (#16) into the bottle jack receiver for manual operation.
15. Check all bolts and nuts and tighten if necessary.

PRESS PERMANENT MOUNT

The shop press can be permanently mounted to the floor. Drill holes into the base sections and then anchor the shop press to the floor with anchor screws (not included).

OPERATIONS

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 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 assembly or shifting of the frame. A qualified technician should examine and repair any problems with the jack itself.

PRESSURE DROP

Apply the air consumption and pressure rate numbers to the tool's air inlet, not the compressor's outlet. Calculate the pressure drop for your air supply set-up and increase the compressor outlet pressure to compensate. Make sure you do not exceed the maximum pressure for any part of your air supply system.

Installing a pressure gauge at the tool inlet is the best way to measure the air pressure and adjust the compressor's output.

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 until it is in position. Insert a bed frame pin into the left and right posts beneath the bed frame. Lower the bed frame so it rests on the bed frame pins.
2. Place the heel blocks on the bed frame, then insert a workpiece on the heel blocks.
3. Insert the slotted end of the handle into the release valve and twist clockwise to close the valve.
4. Insert the handle (#16) into the bottle jack's receiver.
5. Pump the handle. The ram will push against the upper crossbeam, forcing the pump base down. Continue pumping until the pump base cylinder is near the workpiece.
6. Align the workpiece and ram to ensure center-loading.
7. Pump the handle to apply load onto the workpiece.
8. When the work is done, stop pumping the handle.
9. Insert the handle (#16) into the bottle jack's receiver.
10. Slowly and carefully remove load from workpiece by turning the release valve counterclockwise in small increments.
11. Once the ram has fully retracted, remove the workpiece from the bed frame.
12. Close the release valve when you have finished for the day.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Check and tighten all loose screws, bolts and nuts.
3. Inspect the tool components periodically. Repair or replace damaged or worn components. Only use identical replacement parts when servicing.

4. Have a qualified technician inspect the jack or press:
 - a. Once a year.
 - b. After receiving a shock load. Take the jack out of service until the technician certifies that it is safe to use.
 - c. If the press parts are bent or damaged.
5. 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 jack maintained and operational.

1. Lubricate the cylinder's ram and the pumping mechanism with duty bearing grease.
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 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 detaching the from the press and manually emptying it.

1. Relieve pressure from the system by opening the release valve, then loosening the oil filler plug.
2. Disconnect the the hydraulic line from the pump to the hydraulic ram.
3. Remove the jack from the tool.
4. Remove the oil fill plug.
5. Lay the jack 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 jack on its base and wipe off any excess oil.
7. Reinstall the hydraulic jack onto the press.
8. Follow the instructions for Refill the Hydraulic Jack.

REFILL THE HYDRAULIC JACK

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

Inspect the jack's lubricant level each month and top up or replace if necessary.

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 hydraulic jack 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.

LUBRICATION

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

1. Clean and lubricate all moving parts with duty bearing grease.
2. Make sure both the pump and cylinder piston are lubricated. Run the press through a cycle several times to make sure the joints and seals are fully penetrated with the duty bearing grease.
3. Coat areas that may rust with a light film of oil.

DISPOSAL

Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.



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

STORAGE

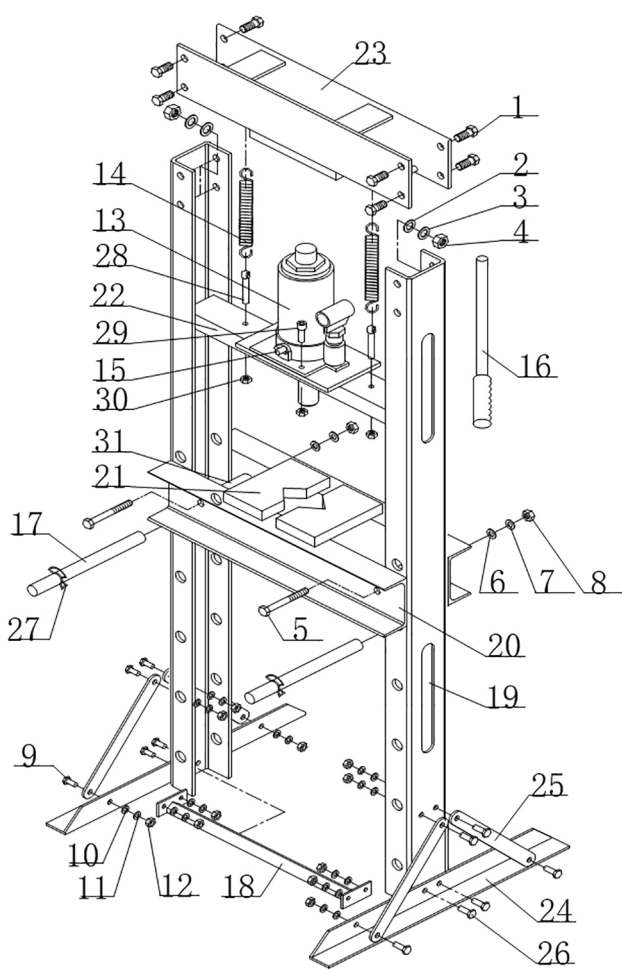
When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.

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	#	DESCRIPTION	QTY
1	M12x25 Bolt	8	3	M12 Spring washer	8
2	M12 Washer	8	4	M12 Nut	8

#	DESCRIPTION	QTY
5	M12x120 Bolt	2
6	M12 Washer	2
7	M12 Spring washer	2
8	M12 Nut	2
9	M8x25 Bolt	8
10	M8 Washer	12
11	M8 Spring washer	12
12	M8 Nut	12
13	Bottle jack	1
14	Spring	2
15	Release Valve	1
16	Handle	1
17	Bed frame pin	2
18	Lower Crossbeam	1

#	DESCRIPTION	QTY
19	Post	2
20	Bed frame	2
21	Heel block	2
22	Pump base	1
23	Upper crossbeam	1
24	Base	2
25	Support Strut	4
26	Bolt M8x30	4
27	Clip	2
28	M8 x 40 Eye bolt	2
29	M8 x 30 Bolt	1
30	M8 Lock nut	3
31	Tube	2

This page is intentionally left blank.





PRESSE D'ATELIER

AVEC CRIC-BOUTEILLE

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

Spécifications	3
Introduction	3
Sécurité	3
Définitions De Danger	3
Aire De Travail	4
Sécurité Personnelle	4
Équipement De Protection Individuelle	4
Précautions Personnelles	4
Sécurité Spécifique	5
Précautions Relatives Au Système Hydraulique	5
Blessure Par Injection	6
Précautions En Cas D'injection	7
Déballage	7
Contenu	7
Assemblage Et Installation	7
Support Permanent De La Presse	9
Utilisations	9
Avant La Première Utilisation	9
Chute De Pression	9
UTILISATION DE LA PRESSE	10
Soin Et Entretien	10
Entretien Du Belier Hydraulique	11
Changement De L'huile Hydraulique	12
Changement De L'huile Du Cric Hydraulique	12
Purge Du Système Hydraulique	13
Lubrification	13
Mise Au Rebut	14
Entreposage	14
Diagnostic De Panne	14
Répartition Des Pièces	16
Liste Des Pièces	16

SPÉCIFICATIONS

Capacité de presse	24 000 lb
Type de presse	Hydraulique
Course du vérin	5 1/8 po
Plage de travail	2 3/14 à 27 7/16 (70 à 695 mm)
Larg. de plate-forme	15 3/4 po
Hauteur hors tout	51 9/16 po
Poids	74,95 lb (48 kg)
Matériau	Construction en acier

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.

SÉCURITÉ

- ⚠ AVERTISSEMENT!** Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'opérateur doit respecter les précautions élémentaires pour réduire le risque de blessure corporelle ou de dommage à l'équipement.

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 matériel, de blessure ou de mort 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 graves 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 inutilisés correctement dans un lieu sécurisé et sec pour empêcher la rouille, les dommages ou un mauvais usage.
4. Veillez à ce que l'aire de travail soit propre et libre de matériel à mettre au rebut, d'huile et de graisse.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

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

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

1. 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.
2. Portez des vêtements et des gants de protection conçus pour l'environnement de travail, les matériaux et les outils.
3. Portez des chaussures à embout d'acier ou à coquilles d'acier pour prévenir 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 corporelles 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.

SÉCURITÉ SPÉCIFIQUE

⚠ Avertissement! Peu importe votre aisance ou votre familiarité avec le produit (à force de vous en servir), respectez **TOUJOURS** et strictement les règles de sécurité. 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. N'utilisez pas de rallonge sur la poignée du cric.
3. Assurez-vous que la charge est stable pour éviter qu'elle se déplace durant le levage ou la descente.
4. Après avoir soulevé la charge à la hauteur désirée, soutenez celle-ci au moyen de chandelles afin de prévenir les blessures advenant la chute du cric-bouteille. Ne travaillez pas sous une charge soutenue uniquement par un cric.
5. Ne tentez pas de déplacer la charge alors qu'elle se trouve sur le cric-bouteille. Le cric doit être utilisé en position immobile afin de pouvoir soulever et abaisser des charges. Assurez-vous que la charge demeure stable en tout temps.
6. Ne poussez pas la charge hors du cric-bouteille; abaissez-la doucement.
7. Assurez-vous qu'il ne se trouve aucune obstruction sous la charge et que la zone est libre avant d'abaisser l'appareil.
8. Abaissez la charge lentement et de manière contrôlée pour prévenir une charge de choc. Une charge de choc peut causer une défaillance du dispositif et des dommages matériels ou des blessures corporelles graves.

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 le cric le circuit hydraulique. 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 une défaillance du cric une défaillance du circuit hydraulique et des blessures pour l'utilisateur et les gens à proximité.

BLESSURE PAR INJECTION



DANGER! Demandez immédiatement un traitement médical par un professionnel si le liquide pénètre votre peau. Vous pourriez ressentir une sensation de piquûre 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 s'il manque des pièces. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures corporelles.

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

CONTENU

Assurez-vous que tous les articles sur la liste de pièces sont compris.

- Presse

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 une base (No 24) de sorte que les trous de boulon s'alignent avec les trous de boulon inférieurs au bas du montant gauche. Insérez un boulon M8 x 30 (No 26) dans chaque trou de boulon. Ne serrez pas à cette étape.
3. Positionnez le bras presseur inférieur (No 18) sur les boulons qui dépassent. Le dessus de la traverse est orienté vers le haut. Fixez chaque boulon avec une rondelle à ressort M8 (No 10), une rondelle-frein M8 (No 11) et un écrou M8 (No 12) jusqu'à ce qu'il soit serré à la main.
4. Fixez solidement une jambe de force (No 25) à chaque extrémité d'une base avec un boulon M8 x 25 (No 9), une rondelle M8, une rondelle-frein M8 et un écrou M8, 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 M8 x 25, une rondelle M8, une rondelle-frein M8 et un écrou M8.
6. Serrez tous les écrous des étapes 3 à 5 à l'aide d'une clé.
7. Glissez la traverse supérieure (No 23) sur les montants et alignez les trous de boulon. En partant de l'extérieur, insérez les boulons M12 x 25 (No 1) dans les 8 trous de boulon. Fixez chaque boulon avec une rondelle M12 (No 2), une rondelle-frein M12 (No 3) et un écrou M12 (No 4).
8. Soulevez le cadre de la presse d'atelier en position verticale.
9. Enfilez chaque goupille de cadre de plate-forme (No 17) 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 27).
10. 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.
11. Accrochez chaque ressort (No 14) sur la traverse supérieure.
12. Placez la base de pompe (No 22) entre les montants en mettant les brides sur l'extérieur. Accrochez chaque ressort à un crochet à oeillet.
13. Poussez la base de pompe vers le bas et faites glisser la pompe (No 13) sur la base de pompe. Positionnez la pompe en orientant la soupape de décharge vers l'avant. Le vérin de pompe doit s'emboîter dans l'anneau, sur la traverse supérieure. Relâchez doucement la base et les ressorts maintiendront la pompe en place par compression.

14. Insérez la poignée (No 16) dans le récepteur du cric-bouteille pour une utilisation manuelle.
15. Contrôlez tous les boulons et écrous et serrez-les au besoin.

SUPPORT PERMANENT DE LA PRESSE

Il est possible de monter la presse d'atelier de manière permanente sur le plancher. Percez des trous dans les sections de base, puis vissez la presse d'atelier au plancher avec vis d'ancrage (non comprises).

UTILISATIONS

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 la presse 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 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 le cric.

CHUTE DE PRESSION

Utilisez les exigences de consommation d'air et de pression d'utilisation à l'entrée d'air de l'outil et non à la sortie du compresseur. Calculez la chute de pression pour votre installation d'alimentation en air et augmentez la pression de sortie du compresseur pour compenser. Assurez-vous de ne pas dépasser la pression maximale prescrite pour toute pièce de votre système d'alimentation en air.

Installer le manomètre sur l'orifice d'entrée de l'outil est la meilleure façon de mesurer la pression d'air et de régler la pression de sortie du compresseur.

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 jusqu'à ce qu'il soit en position. Insérez une goupille du cadre de plateforme dans les montants gauche et droit, sous le cadre de plateforme. Abaissez le cadre
2. Placez les cales de blocage sur le cadre de plateforme et insérez la pièce à travailler sur les cales de blocage.
3. Insérez l'extrémité fendue de la poignée dans la valve de purge de la pompe et tournez dans le sens horaire pour fermer la valve.
4. Insérez la poignée (No 16) dans le récepteur du cric-bouteille.
5. Pompez la poignée. Le vérin poussera contre la traverse supérieure, forçant la base de la pompe vers le bas. Continuez à pomper jusqu'à ce que le cylindre de la base de la pompe soit près de la pièce à travailler.
6. Alignez la pièce à travailler et le bélier pour vous assurer que la charge est centrée.
7. Pompez avec la poignée pour soumettre la pièce à travailler à la charge.
8. Lorsque cette étape est terminée, arrêtez de pomper.
9. Insérez la poignée (No 16) dans le récepteur du cric-bouteille.
10. 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.
11. Une fois que le bélier s'est rétracté complètement, retirez la pièce à travailler du cadre de la plateforme.
12. Fermez la valve de purge lorsque vous avez terminé votre journée.

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. Vérifier et serrer toutes les vis, tous les boulons et tous les écrous desserrés.
3. Inspectez les composants de l'outil régulièrement. Réparez ou remplacez les composants endommagés ou usés. Utilisez uniquement des pièces de rechange identiques lors de l'entretien.

4. Demandez à un technicien qualifié d'inspecter le cric :
 - a. Une fois par année.
 - b. Après avoir reçu une charge de choc. Retirez le cric du service jusqu'à ce que le technicien confirme qu'il est possible de l'utiliser de façon sécuritaire.
 - c. Si les pièces de presse sont tordues ou endommagées.
5. Veillez à ce que les étiquettes et plaques d'identification 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! Toute réparation de l'outil doit être confiée uniquement au personnel d'entretien qualifié. Un outil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur 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 la actionneur hydraulique fonctionnel et en bon état.

1. Lubrifiez le vérin et le mécanisme de pompage avec graisse pour roulements.
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 en détachant de la presse et en le vidant manuellement.

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 de l'outil.
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 DU CRIC HYDRAULIQUE

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

Vérifiez chaque mois le niveau de lubrifiant du vérin de la pompe et faites l'appoint ou remplacez-le si nécessaire.

1. Rentre 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.

LUBRIFICATION

Inspectez et lubrifiez l'outil au besoin. Utilisez uniquement une graisse pour roulements 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.

1. Nettoyez et lubrifiez toutes les pièces mobiles avec de graisse pour roulements.
2. Assurez-vous que la pompe et le piston du cylindre sont lubrifiés. Faites fonctionner la presse plusieurs fois afin de vous assurer que les joints et les joints d'étanchéité sont entièrement imprégnés de graisse pour roulements.

3. Enduisez d'un léger film d'huile les zones qui peuvent rouiller.

MISE AU REBUT

Recyclez tout outil endommagé et impossible à réparer dans une installation prévue à cet effet.



Veillez à ne PAS polluer en évitant l'élimination d'huile usée dans l'environnement.

ENTREPOSAGE

Lorsqu'elle n'est pas utilisée, entreposez la presse dans un lieu sec avec le vérin et le piston complètement rétractés.

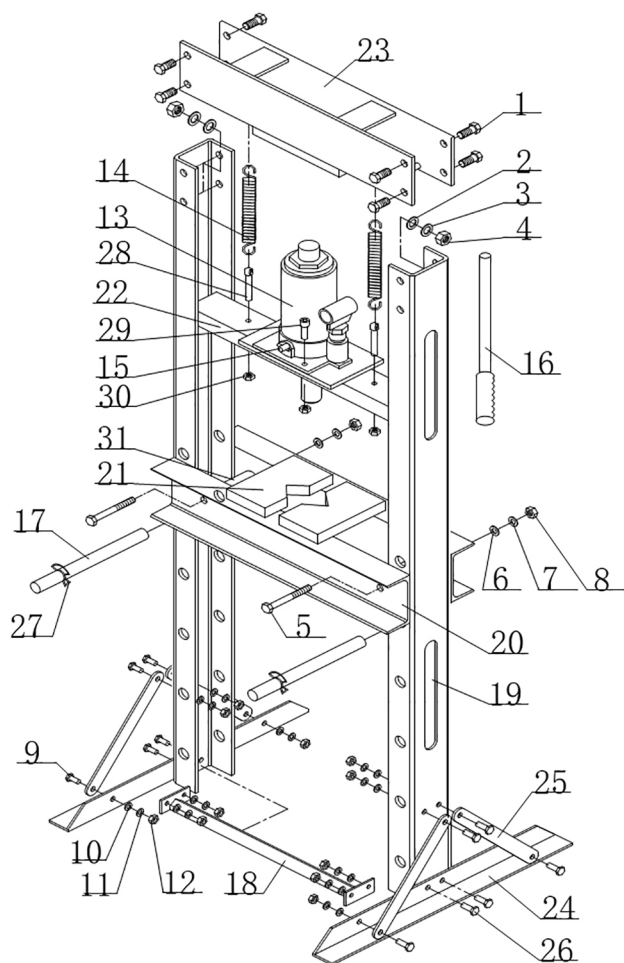
DIAGNOSTIC DE PANNE

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 cela 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.

Problème(s)	Cause(s) possible(s)	Solution(s) proposée(s)
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

#	DESCRIPTION	QTÉ
1	Boulon M12x25	8
2	Rondelle M12	8

#	DESCRIPTION	QTÉ
3	Rondelle à ressort M12	8
4	Écrou M12	8

#	DESCRIPTION	QTÉ
5	Boulon M12x120	2
6	Rondelle M12	2
7	Rondelle à ressort M12	2
8	Écrou M12	2
9	Boulon M8x25	8
10	Rondelle M8	12
11	Rondelle à ressort M8	12
12	Écrou M8	12
13	Cric-bouteille	1
14	Ressort	2
15	Valve de purge	1
16	Poignée	1
17	Goupille du cadre de plate-forme	2
18	Traverse inférieure	1

#	DESCRIPTION	QTÉ
19	Montant	2
20	Cadre de plateforme	2
21	Cale de blocage	2
22	Base de la pompe	1
23	Traverse supérieure	1
24	Base	2
25	Bras profilé	4
26	Boulon M8x30	4
27	Pince	2
28	Boulon à œil, M8 x 40	2
29	Boulon M8 x 30	1
30	Contre-écrou M8	3
31	Tube	2

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.



Cette page a été laissée blanche intentionnellement.



Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

