



Hydraulic Shop Floor Press

User Manual



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

Table Of Contents

Introduction	3
Safety	3
Hazard Definitions	3
Work Area	3
Personal Safety	4
Specific Safety	4
Hydraulic Precautions	5
Injection Injury	6
Unpacking	7
Assembly & Installation	7
Press Assembly	7
Press Permanent Mount	8
Operations	8
Before First Use	8
Operating The Press	9
Care & Maintenance	9
Hydraulic Ram Maintenance	10
Replace The Hydraulic Oil	11
Refill The Hydraulic Jack	11
Bleeding The Hydraulic System	12
Lubrication	12
Disposal	12
Storage	13
Troubleshooting	13
Parts Breakdown	14
Parts List	14
Specifications	15

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. Do not install or use in the presence of flammable gases, dust or liquids.

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 protective clothing and gloves designed for the work environment, materials and tools.
 - a. Do not wear gloves when operating a tool that can snag the material and pull the hand into the tool.
4. Non-skid footwear is recommended to maintain footing and balance in the work environment.
5. 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.
2. Avoid wearing clothes or jewellery that can become entangled with the moving parts of a tool. Keep long hair covered or bound.

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.**

3. 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.
4. The maximum load is 6 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.
5. 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.
6. Check to ensure that all bolts and nuts are tight.
7. 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.
8. Ensure that the workpiece is center-loaded and secure. An unbalanced load may slip off the heel blocks or bed frame.
9. Keep hands and feet away from the bed frame area at all times.
10. 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.
11. Do not allow an untrained person to operate the press.
12. 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.
13. Do not expose the press to rain, snow or inclement weather.
14. 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 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. Hydraulic fluid has a combustible flash point of 200°F (93°C). Do not expose the fluid to an ignition source.
8. 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.
9. Only use hydraulic fluid in the jack. Do not substitute or mix brake fluid, or any other fluid, with the hydraulic fluid. This can result in a jack 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.

ASSEMBLY & INSTALLATION

PRESS ASSEMBLY

Consult the parts list as necessary during assembly.

1. Position the frame (#1) vertically on a flat surface.
2. Insert an M10 x 25 bolt (#13) through each bolt hole on the frame's bottom from the outside. Do not secure yet.
3. Position one base over the protruding bolts. Secure each M10x25 bolt with a M10 washer (#16), M10 spring washer (#15) and M10 nut (#14) until hand tight.
4. Repeat on the other side.
5. Raise the shop press frame upright.
6. Tighten the bolts.

7. Push each bed frame pin (#9) 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.
8. Place the front bed frame (#7) on the pins, then place the rear bed frame on the pins on the back side.
9. Insert an M12 x 90 hexagon bolt (#8) Through the bed frame's left bolt hole. Slide an M12 flat washer (#11) onto the bolt and secure hand tight with an M12 Nut (#10). Repeat with the other hardware in the right bolt hole. Tighten both nuts.
10. Hook each spring (#2) onto the upper beam.
11. Place the jack base (#12) between the posts with the flanges on the outside. Hook each spring onto an eye hook.
12. Push the jack base down and slide the jack (#3) onto the jack base. Position the jack with the relief valve to the front. The jack's ram will fit into the ring on the upper beam. Slowly release the base and the springs will hold the jack in place with pressure.
13. Insert the handle (#4) into the bottle jack receiver for manual operation.
14. 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 the jack assembly or shifting of the frame. A qualified technician should examine and repair any problems with the jack 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 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 place a workpiece on the heel blocks.
3. Insert the slotted end of the handle into the jack's release valve and twist clockwise to close the valve.
4. Pump the handle. The ram will push against the upper crossbeam, forcing the jack base down. Continue pumping until the pump base cylinder is near the workpiece.
5. Pump the handle until the ram nears the workpiece.
6. Align the workpiece and ram to ensure center-loading.
7. Pump the handle to apply load onto the workpiece.
8. Stop applying load to the workpiece when the task is complete.
9. 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.
11. 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:
 - 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.
 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.

You may need to remove the hydraulic jack from the tool before servicing.

1. Lubricate the cylinder's ram and the pumping mechanism with 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 hydraulic jack 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. Remove the jack from the tool.
3. Remove the oil fill plug.
4. 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.
5. Stand the jack on its base and wipe off any excess oil.
6. Reinstall the hydraulic jack onto the press.
7. 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.

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 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 grease.
2. Coat areas that may rust with a light film of oil.

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.

STORAGE

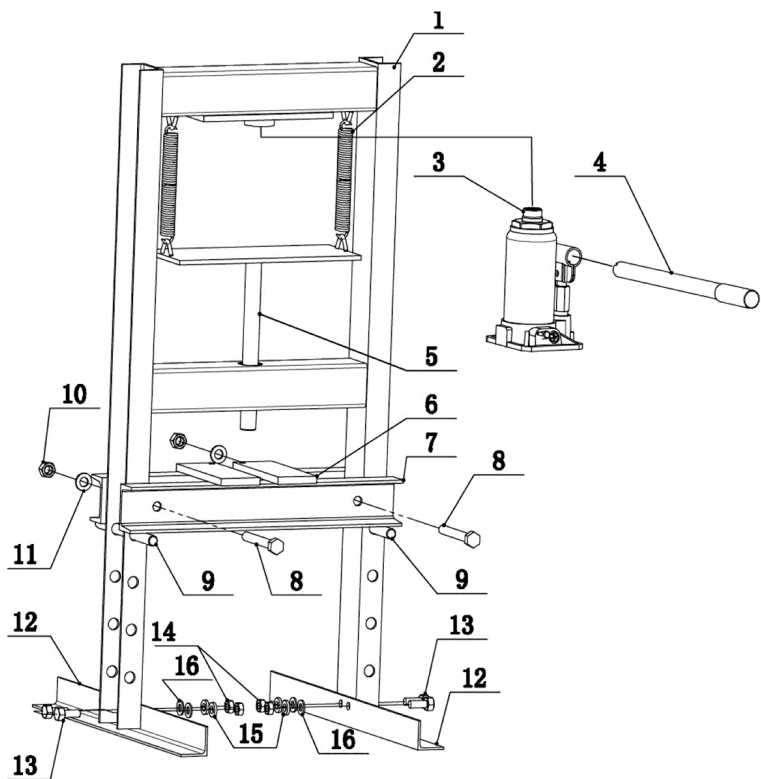
When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.

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	Frame	1	9	Bed frame pin	2
2	Spring	2	10	Hexagon nut M12	2
3	Bottle jack	1	11	Flat washer M12	2
4	Handle	1	12	Base	2
5	Pump plate	1	13	Hexagon bolt M10x25	4
6	Heel block	2	14	Hexagon nut M10	4
7	Bed frame	2	15	Spring Washer M10	4
8	Hexagon bolt M12x90	2	16	Flat washer M10	4

SPECIFICATIONS

Press Capacity	6 tons
Press Capacity	12,000 lb
Press Type	Hydraulic
Ram Travel	4-5/16 in.
Working Range	7-1/2 in.
Bed Width	13 in.
Overall Height	35-5/8 in.
Material	Steel
Weight	53 lb

This page is intentionally left blank.



Presse D'atelier Hydraulique Sur Plancher

Manuel d'utilisateur



*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
Définitions De Danger	3
Aire De Travail	3
Sécurité Personnelle	4
Sécurité Spécifique	5
Précautions Relatives Au Système Hydraulique	6
Blessure Par Injection	7
Déballage	8
Assemblage Et Installation	8
Assemblage De La Presse	8
Support Permanent De La Presse	9
Utilisations	10
Avant La Première Utilisation	10
Utilisation De La Presse	10
Soin Et Entretien	11
Entretien Du Belier Hydraulique	12
Changement De L'huile Hydraulique	12
Changement De L'huile Du Cric Hydraulique	13
Purge Du Système Hydraulique	14
Lubrification	14
Mise Au Rebut	14
Entreposage	15
Diagnostic De Panne	15
Répartition Des Pièces	17
Liste Des Pièces	17
Spécifications	18

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. Évitez d'installer ou d'utiliser des outils électriques en présence de gaz, de poussière ou de liquides inflammables.

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 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 en 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 vêtements et des gants de protection conçus pour l'environnement de travail, les matériaux et les outils.
 - a. Ne portez pas de gants lorsque vous utilisez un outil dans lequel le tissu pourrait demeurer coincé, entraînant ainsi la main dans l'outil.
4. Les chaussures antidérapantes sont recommandées pour maintenir la stabilité et l'équilibre au sein de l'environnement de travail.
5. 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.
2. Évitez de porter des vêtements ou des bijoux pouvant s'emmêler dans les pièces mobiles d'un outil. Gardez les cheveux longs couverts ou attachés.

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.**
3. 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.
 4. 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.
 5. 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.
 6. Vérifiez que tous les boulons et les écrous sont serrés.
 7. 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.
 8. 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.
 9. Éloignez les mains et les pieds de la zone de la plateforme en tout temps.
 10. 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.

11. Ne permettez pas aux personnes non formées d'utiliser la presse.
12. 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.
13. N'exposez pas la presse à la pluie, à la neige ou à toute autre intempérie.
14. 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. Le liquide hydraulique présente un point d'inflammabilité de 93 °C (200 °F). N'exposez le liquide à aucune source d'allumage.
8. 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.
9. Utilisez uniquement du liquide hydraulique dans le cric . 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 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'élançement. 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.

ASSEMBLAGE ET INSTALLATION

ASSEMBLAGE DE LA PRESSE

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

1. Positionnez le cadre (N° 1) verticalement sur une surface plane.
2. Insérez un boulon M10 x 25 (N° 13) dans chaque trou de boulon de la partie inférieure du cadre depuis l'extérieur. Ne serrez pas à cette étape.
3. Positionnez une base sur les boulons qui dépassent. Fixez chaque boulon M8 x 25 avec une rondelle M10 (N° 16), une rondelle-frein M10 (N° 15) et un écrou M10 (N° 14) jusqu'à ce qu'il soit serré à la main.
4. Répétez de l'autre côté.

5. Soulevez le cadre de la presse d'atelier en position verticale.
6. Tighten the bolts.
7. Enfilez chaque goupille de cadre de plate-forme (N° 9) 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.
8. Placez le cadre de plate-forme avant (#7) sur les goupilles, puis placez le cadre de plate-forme arrière sur les goupilles, sur la partie arrière.
9. Insérez un boulon hexagonal M12 x 90 (#8) dans le trou de boulon gauche du cadre de plate-forme. Glissez une rondelle plate M12 (#11) sur chaque boulon et serrez à la main un écrou M12 (#10). Répétez la même procédure avec l'autre quincaillerie sur le trou de boulon droit. Serrez les deux écrous.
10. Accrochez chaque ressort (N° 2) sur la traverse supérieure.
11. Placez la base de jack (N° 12) entre les montants en mettant les brides sur l'extérieur. Accrochez chaque ressort à un crochet à oeillet.
12. Poussez la base du cric vers le bas et faites glissere le cric (#3) dans la base du cric. Positionnez le cric en orientant la soupape de décharge vers l'avant. Le vérin du cric doit s'emboîter dans l'anneau, sur la traverse supérieure. Relâchez doucement la base et les ressorts maintiendront la base en place par compression.
13. Insérez la poignée (N° 4) dans le récepteur du cric-bouteille pour une utilisation manuelle.
14. 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 bélier 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 de cric 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.

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. Pompez la poignée. Le vérin poussera contre la traverse supérieure, forçant la base du cric 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.

5. Pompez en actionnant la poignée jusqu'à ce que le vérin s'approche de la pièce à travailler.
6. Alignez la pièce à travailler et le bélier pour vous assurer que la charge est centrée.
7. Pompez la poignée pour soumettre la pièce à travailler à la charge.
8. Une fois la tâche terminée, n'appliquez plus de charge à la pièce à travailler
9. 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.
11. 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.
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 l'actionneur hydraulique fonctionnel et en bon état.

Vous pourriez devoir retirer le cric hydraulique de l'outil avant la réparation.

1. Lubrifiez le vérin et le mécanisme de pompage avec la graisse.
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. Retirez le cric de l'outil.
3. Retirez le bouchon de remplissage d'huile.
4. 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.
5. Placez le cric la pompe sur sa base et essuyez tout excès d'huile.
6. Réinstallez le cric la pompe hydraulique sur la presse.
7. 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.

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.

LUBRIFICATION

Inspectez et lubrifiez l'outil au besoin. Utilisez uniquement une la graisse 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 la graisse.
2. 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.

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 ou les autres liquides toxiques.

ENTREPOSAGE

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

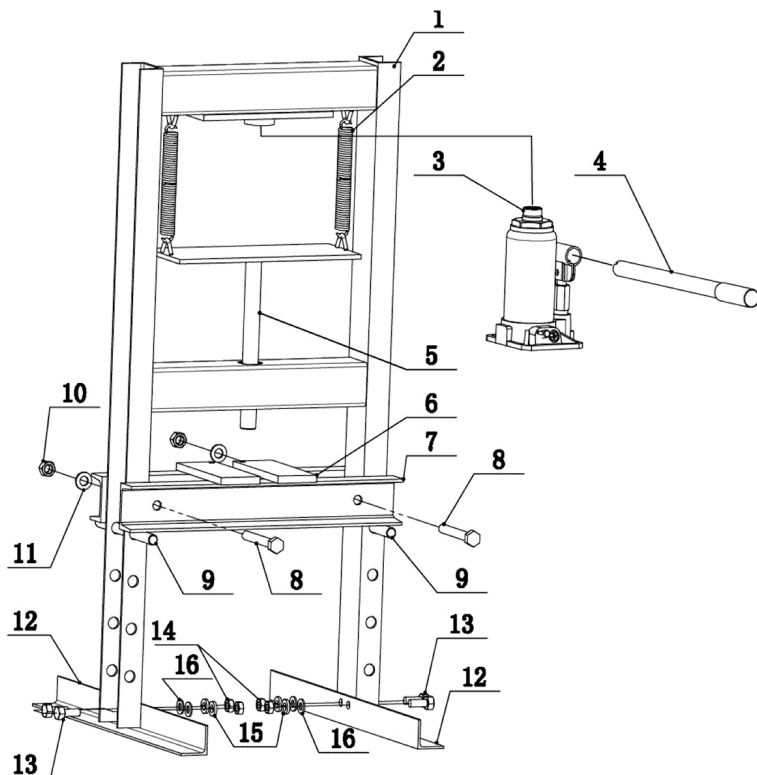
DIAGNOSTIC DE PANNE

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

N°	Description	QTÉ	N°	Description	QTÉ
1	Cadre	1	9	Goupille du cadre de plate-forme	2
2	Ressort	2	10	Écrou hexagonal M12	2
3	Cric-bouteille	1	11	Rondelle plate M12	2
4	Poignée	1	12	Base	2
5	Base de la pompe	1	13	Boulon hexagonal M10x25	4
6	Cale de blocage	2	14	Écrou hexagonal M10	4
7	Cadre de plateforme	2	15	Rondelle à ressort M10	4
8	Boulon hexagonal M12x90	2	16	Rondelle plate M10	4

SPÉCIFICATIONS

Capacité de presse	6 tonnes
Capacité de presse	12 000 lb
Type de presse	Hydraulique
Course du vérin	4 5/16 po
Plage de travail	7 1/2 po
Larg. de plate-forme	13 po
Hauteur hors tout	35 5/8 po
Matériau	Acier
Poids	53 lb

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.