

Mode d'emploi

Presse d'atelier 6 tonnes 6188g

wiltec



Illustration similaire, peut varier selon le modèle

Veillez lire et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant la mise en service.

Sous réserve de modifications techniques !

En raison du développement constant, les illustrations, les étapes de fonctionnement ainsi que les données techniques peuvent varier légèrement.



Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Aucune partie de ce document ne peut être copiée ou reproduite sous une autre forme sans autorisation écrite préalable. Tous droits réservés.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel d'utilisation ou dans les schémas de raccordement.

Bien que WilTec Wildanger Technik GmbH ait tout mis en œuvre pour que ce manuel d'utilisation soit complet, précis et à jour, une marge d'erreur peut néanmoins subsister.

Si vous trouviez une erreur ou si vous désiriez nous communiquer des suggestions quant aux améliorations à apporter, n'hésitez pas à nous contacter. Vos messages seront les bienvenus !

Pour tout renseignement, écrivez-nous à l'adresse électronique suivante :

service@wiltec.info

Ou bien utilisez le formulaire de contact qui figure dans le lien suivant :

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La version actuelle de ce manuel d'utilisation est disponible dans plusieurs langues dans notre boutique en ligne. Cliquez sur le lien ci-dessous :

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Pour un envoi par voie postale de vos réclamations, notre service après-vente se tient à votre disposition à l'adresse suivante :

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler

Pour le retour de votre marchandise en vue d'un échange, d'une réparation ou autre, veuillez utiliser également l'adresse suivante. **Attention !** Ne renvoyez jamais la marchandise sans l'accord préalable de notre SAV. Autrement, l'envoi sera refusé à la réception.

Retourenabteilung
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

À votre écoute et joignable via :

E-mail : **service@wiltec.info**
Tél : +49 2403 977977-4 (équipe francophone)
Fax : +49 2403 55592-15

Introduction

Merci d'avoir opté pour ce produit de qualité. Afin de réduire tout risque de blessure, nous vous prions de toujours prendre quelques mesures de sécurité de base lors de l'utilisation de cet article. Veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer de l'avoir bien compris. Conservez ce mode d'emploi dans un lieu sûr.



Consignes de sécurité importantes

- Éloignez vos mains des plaques de support et pressez le piston pendant l'utilisation.
- Ne déplacez pas la pièce à travailler lorsqu'elle est serrée.
- Retirez la charge avant la réparation et l'entretien.
- Gardez la zone sous les plaques de support libre. Si les plaques de support reposent sur un obstacle (p. ex. des boulons, des gravats, etc.), le processus de pressage sera irrégulier, ce qui entraînera une contrainte excessive et une éventuelle rupture.
- La pièce à travailler doit toujours être placée au centre. N'utilisez pas la presse si la pièce peut basculer ou s'incliner pendant le pressage.
- Interrompez le processus de pressage et relâchez la pression dès que la pièce menace de se casser. Lorsque vous êtes convaincu que le processus de pressage peut être terminé en toute sécurité, vérifiez tout soigneusement et replacez la pièce à travailler avant de continuer le travail.
- Ne pressez pas les ressorts ou autres objets élastiques. Ils pourraient sauter, ce qui peut être dangereux.
- Portez des lunettes de sécurité approuvées, des gants de travail et des chaussures de sécurité avec embouts en acier lors de l'installation ou de l'utilisation de l'appareil.
- Tenez les spectateurs éloignés de votre zone de travail.
- Ne vous tenez pas directement devant la presse chargée. Ne laissez jamais la presse chargée sans surveillance.
- Ne dépassez pas la capacité du vérin hydraulique.
- Vérifiez la presse avant chaque utilisation. Ne l'utilisez pas si une pièce est desserrée ou endommagée.
- La maintenance et les réparations du piston ne peuvent être effectuées que par du personnel de réparation qualifié. L'entretien ou la maintenance par du personnel non qualifié peut entraîner des blessures.
- N'utilisez que des pièces de rechange identiques lors de l'entretien d'un piston. Suivez les instructions de la section « Maintenance » de ce manuel. L'utilisation de pièces non approuvées ou le non-respect des instructions d'entretien peut entraîner des blessures.
- Utilisez la presse uniquement avec des accessoires conçus pour les forces exercées par cet outil pendant son fonctionnement. Les accessoires qui ne sont pas conçus pour les forces générées peuvent se briser et des pièces peuvent être projetées soudainement à grande vitesse.
- N'utilisez que le piston contenu dans la presse.
- Les applications industrielles doivent répondre à la norme de sécurité.
- Ce produit n'est pas un jouet. Tenir hors de la portée des enfants.
- Gardez lisibles les étiquettes et plaques signalétiques sur la presse d'atelier. Ils contiennent des informations de sécurité importantes.
- Les avertissements, mises en garde et instructions décrits dans ce manuel ne peuvent pas couvrir toutes les circonstances et situations pouvant survenir. Utilisez toujours l'appareil avec bon sens et prévoyance afin d'éviter d'éventuels dangers.

Gardez ces instructions !

Données techniques

Capacité max. (t)	6
Largeur de travail (mm)	50–110 (2"–4")
Diamètre du piston (cm)	1,59 (5/8")
Poids (kg)	21,5

Montage – avant l'utilisation

Note : Pour plus d'informations sur les pièces répertoriées dans les pages suivantes, consultez la liste des pièces et la vue éclatée à la fin de ce manuel.

Composants et éléments de contrôle

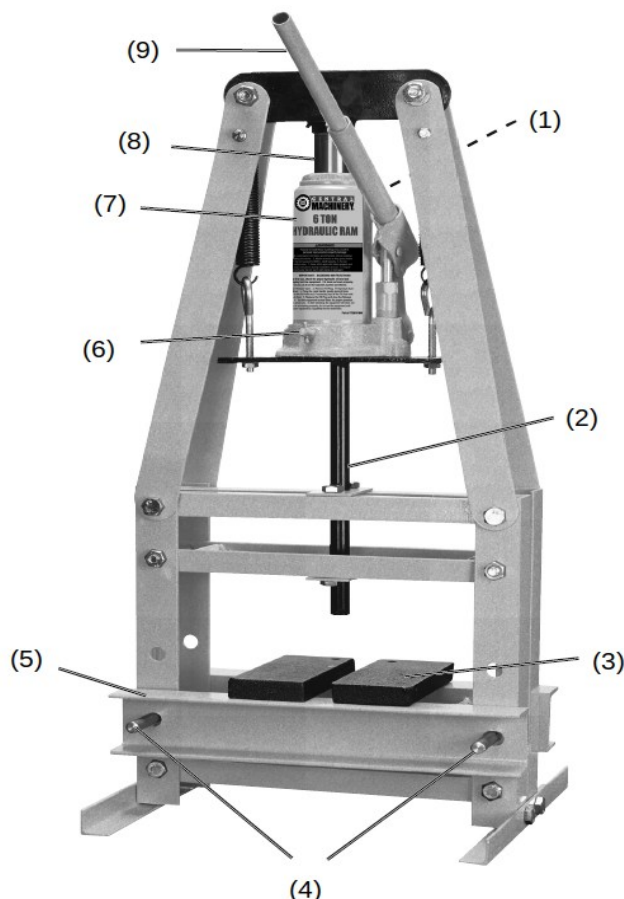


Figure A

N°	Dénomination	N°	Dénomination
1	Orifice de remplissage (au dos)	6	Vanne de vidange
2	Tige de piston	7	Cylindre hydraulique
3	Plaque d'appui	8	Piston
4	Goupilles de cadre d'appui	9	Poignée
5	Cadre d'appui		

Instructions de montage

1. Lisez la section « Consignes de sécurité importantes » au début du manuel, y compris tout le texte des sous-éléments, avant d'installer ou d'utiliser ce produit.
2. Avant utilisation, inspectez l'appareil et vérifiez si des pièces sont endommagées, desserrées ou manquantes. En cas de problème, n'utilisez pas l'appareil tant qu'il n'a pas été réparé. Portez des lunettes de protection approuvées, des gants de travail résistants et des chaussures de travail avec embouts en acier pendant l'installation et/ou l'utilisation.

Note : Sauf indication contraire, serrez à la main toutes les connexions jusqu'à ce que l'assemblage soit terminé. Montez la presse d'atelier sur une surface plane, lisse et dure. Si nécessaire, installez la presse avec deux personnes.

- Fixez les montants arrière (**Fig. B, 5**) et avant (**Fig. B, 9**) au pied (**Fig. B, 8**) avec deux jeux de vis (**Fig. B, 16**), rondelles (élastiques) (**Fig. B, 21**) et écrous (**Fig. B, 24**).

Note : Assurez-vous que les trous sur les montants arrière et avant sont uniformément alignés.

- Répétez pour les autres montants et pieds.

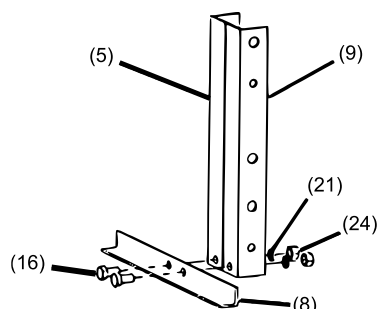


Figure B

- Fixez les entretoises (**Fig. C, 7**) avec deux vis (**Fig. C, 16**) de chaque côté du poteau.
- Répétez pour l'autre montant.

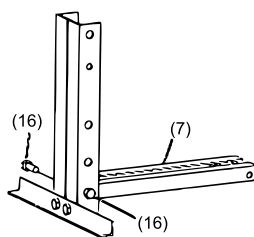


Figure C

- Faites glisser le cadre d'appui (**Fig. D, 6**) sur la construction du montant et fixez-le avec les goupilles du cadre de d'appui (**Fig. D, 29**).

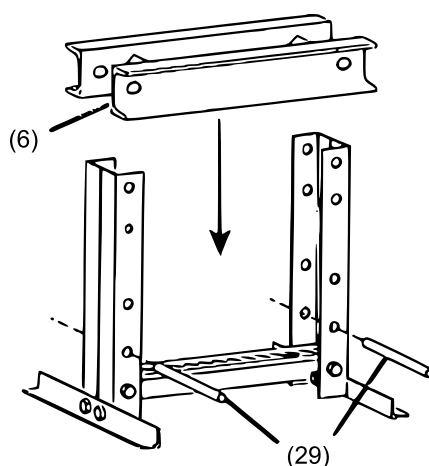


Figure D

- Fixez le guide inférieur de la tige de piston (**Fig. E, 14**) avec deux vis (**Fig. E, 16**) à la traverse inférieure (**Fig. E, 2**). Serrez fermement les connexions.

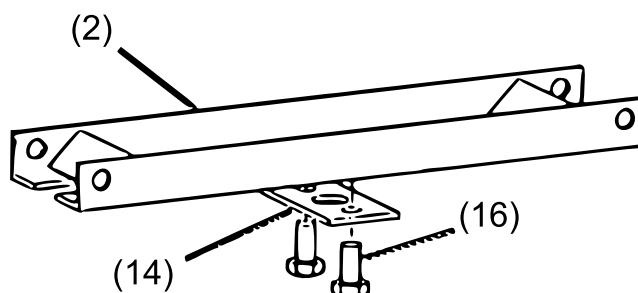


Figure E

9. Fixez le guide supérieur de la tige de piston avec deux vis (**Fig. F, 16**) à la traverse supérieure (**Fig. F, 4**). Serrez fermement les connexions.

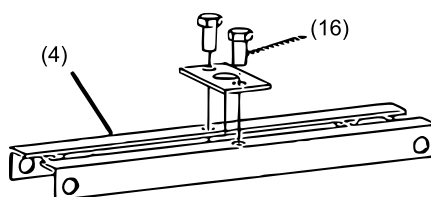


Figure F

10. Faites glisser l'ensemble de traverse inférieure entre les ensembles de montants et fixez-le avec deux jeux de vis (**Fig. G, 17**), des rondelles élastiques (**Fig. G, 21**) et des écrous (**Fig. G, 24**).

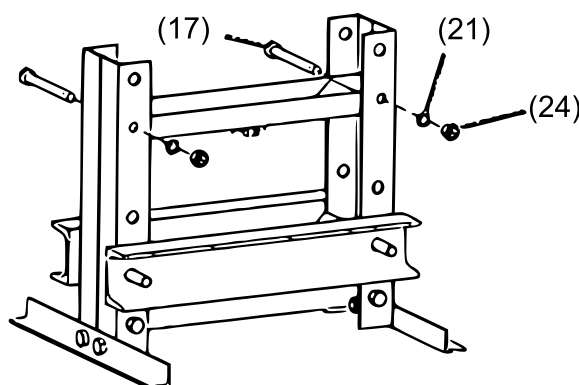


Figure G

11. Fixez deux supports frontaux (**Fig. H, 3**) avec une vis (**Fig. H, 19**), une rondelle élastique (**Fig. H, 23**) et un écrou (**Fig. H, 28**) et laissez un espace pour la plaque.
 12. Répétez l'étape avec les deux autres supports frontaux.

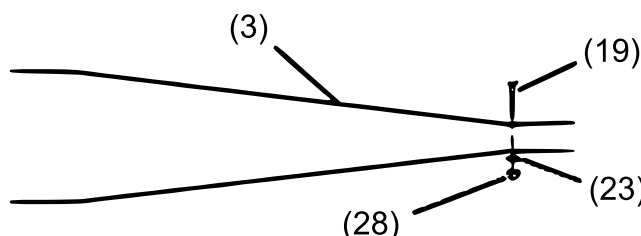


Figure H

13. Poussez la plaque frontale (**Fig. I, 1**) entre la structure du support frontal et fixez-la avec deux jeux de vis (**Fig. I, 20**), des rondelles élastiques (**Fig. I, 22**) et des écrous (**Fig. I, 25**).

Note : Serrez les connexions de manière à ce qu'elles ne bougent pas.
Note : Demandez à une deuxième personne de vous aider pour l'étape suivante.

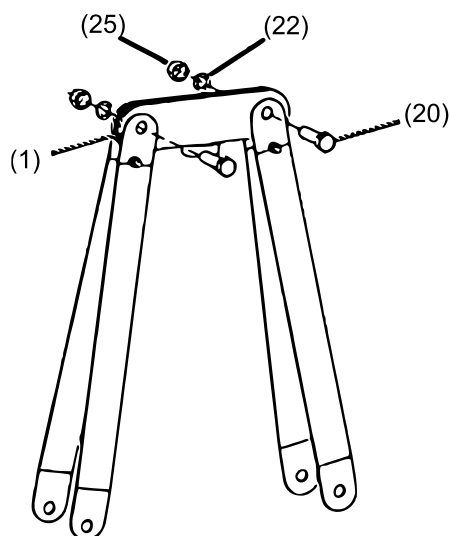


Figure I

14. Faites glisser l'ensemble de traverse supérieure (**Fig. J, B**) entre la structure de poteau et placez en même temps la structure du support frontal (**Fig. J, A**) à l'extérieur de la structure de montant.
15. Fixez avec deux jeux de vis (**Fig. J, 18**), des rondelles élastiques (**Fig. J, 22**) et des écrous (**Fig. J, 25**).

Note : Serrez les connexions de manière à ce qu'elles ne bougent pas.

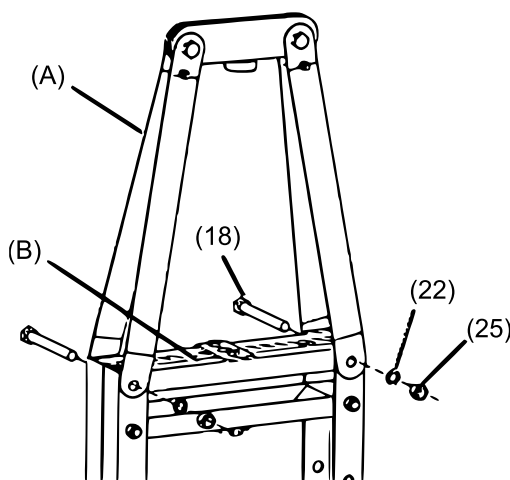


Figure J

16. Accrochez les ressorts (**Fig. K, 10**) sur les vis qui relient les supports frontaux.

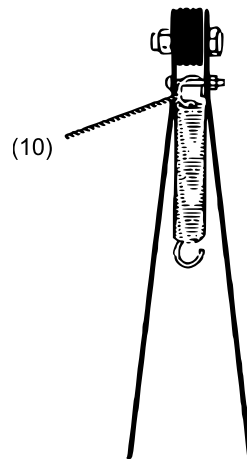


Figure K

17. Fixez les boulons à œil (**Fig. L, 15**) à la plaque de piston (**Fig. L, 11**) en vissant les écrous (**Fig. L, 27**) jusqu'à 1,27 cm ($\frac{1}{2}$ ") seulement.

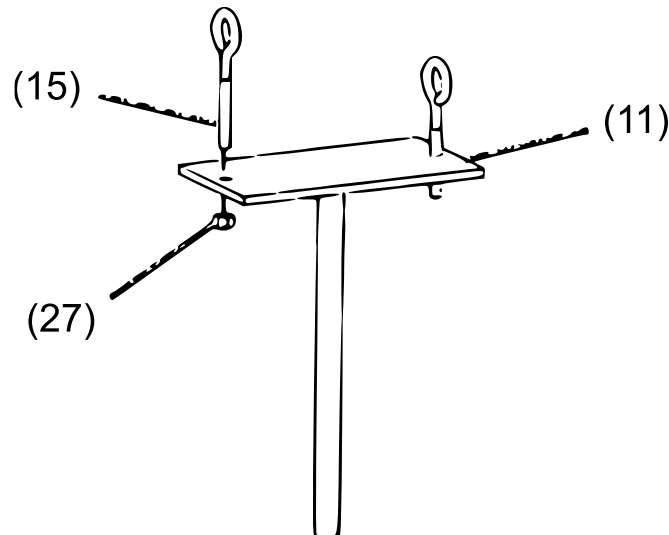


Figure L

18. Guidez la tige de piston (**Fig. M, A**) à travers le guide de piston et laissez la plaque de piston reposer sur la traverse supérieure.
 19. Alignez tous les composants, puis serrez toutes les connexions à l'exception des boulons à œil.

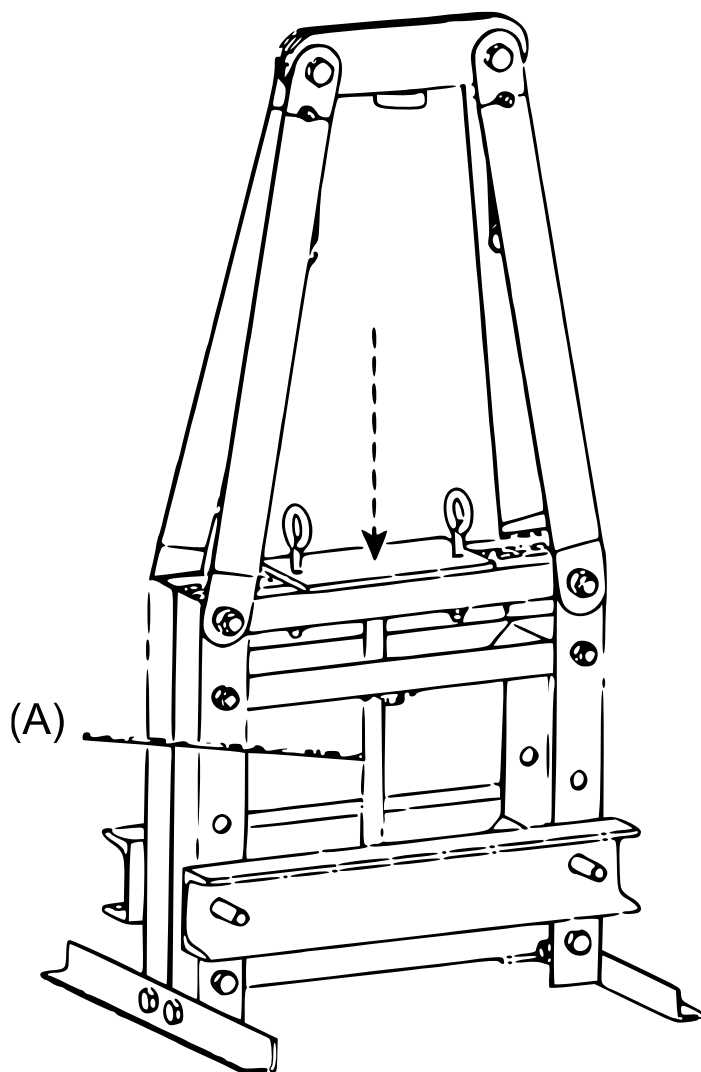


Figure M

20. Soulevez la plaque de piston et fixez les boulons à œil aux ressorts.
21. Poussez la tige de piston à fond, puis fixez le piston (**Fig. N, B**) à la plaque de piston.

Note : Si plus d'espace est nécessaire pour monter le piston, desserrez les boulons à œil.

22. Avec le piston en place, serrez les boulons à œil uniformément, en vous assurant que la plaque de piston reste de niveau.
23. Pompez la poignée du piston jusqu'à ce que le piston soit fermement en place dans le segment de piston (**Fig. N, A**), puis serrez les boulons à œil si nécessaire.
24. Placez les plaques de support (**Fig. N, C**) sur le cadre d'appui.
25. Suivez les instructions pour purger le piston.

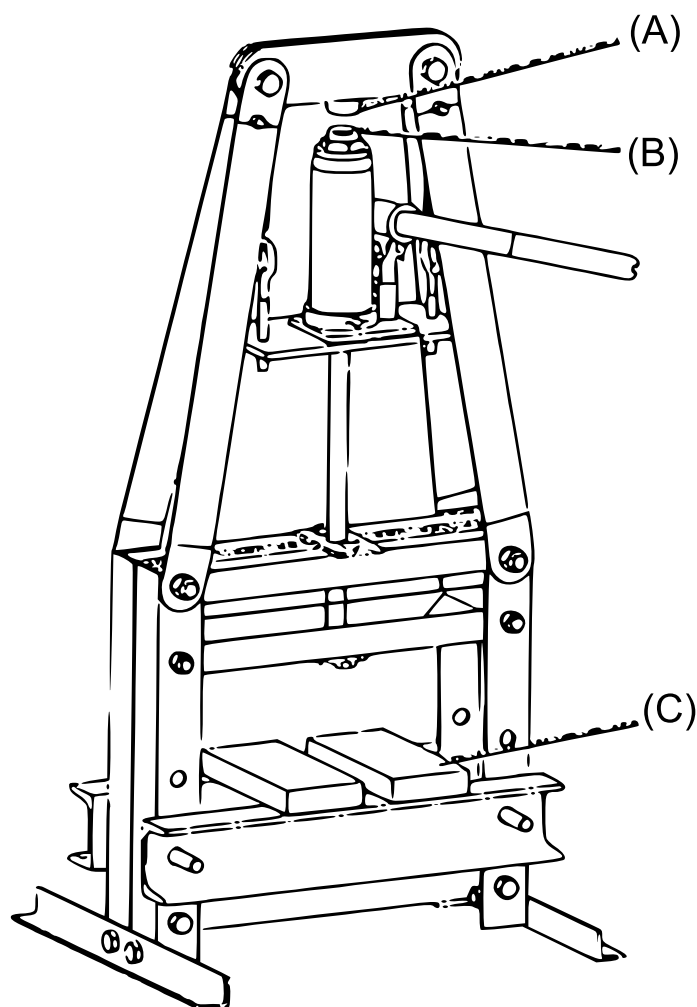


Figure N

26. Placez la presse d'atelier sur une surface ferme et plane qui peut supporter le poids de la presse et de la pièce à travailler.

Instructions d'utilisation

Purger le piston

Important : Avant la première utilisation, vérifiez que le niveau d'huile hydraulique dans le piston est correct. Ensuite, testez soigneusement le piston pour vérifier son bon fonctionnement avant de l'utiliser. Si le piston ne semble pas fonctionner correctement, il peut être nécessaire de purger le système hydraulique pour éliminer l'excès d'air. Le piston est ventilé comme suit :

1. Retirez le bouchon de remplissage.
2. Faites glisser la poignée du piston avec l'évidement sur la vanne de vidange.
3. Tournez la poignée du piston dans le sens antihoraire pour ouvrir la vanne de vidange.
4. Insérez la poignée du piston dans la pointe du levier, puis pompez rapidement la poignée du piston plusieurs fois.
5. Vérifiez l'ouverture de remplissage et ajoutez de l'huile hydraulique si nécessaire.
6. Faites glisser la poignée du piston avec l'évidement sur la vis de la soupape de décharge.
7. Tournez la poignée du piston dans le sens des aiguilles d'une montre pour fermer le vanne de vidange.
8. Réinstallez le bouchon de remplissage.
9. Testez le piston plusieurs fois avant de l'utiliser à nouveau.



Instructions générales

1. Ajustez la hauteur du cadre d'appui au besoin.

Note : Le cadre de lit doit être réglé dans la position la plus élevée possible. La pièce à travailler doit être aussi proche que possible du boulon de pression.

2. Placez la pièce sur les plaques de support. Alignez les plaques de support de manière à ce qu'elles se trouvent sous la partie immobile de la pièce.

Avertissement :

- Gardez la zone sous les plaques de support dégagée. Si les plaques reposent sur un obstacle (p. ex. boulons, gravats, etc.), le processus de pressage sera inégal, ce qui entraînera une contrainte excessive et une éventuelle rupture.
 - Lorsque vous pressez deux pièces ensemble, vous devez les poser soigneusement l'une sur l'autre, sinon l'une d'elles pourrait soudainement être projetée sur le côté.
3. Fermez la vanne de vidange.
 4. Pompez la poignée du piston jusqu'à ce que le piston touche la pièce. Continuez à pomper la poignée du piston pour presser la pièce.
 5. Une fois le travail terminé, soyez prudent lorsque vous relâchez la pression de levage. Ouvrez lentement la vanne de vidange pour que la plaque de vérin se lève.

Attention : Lorsque la pression est relâchée, le piston peut monter rapidement. Alors gardez une distance de sécurité.

6. Gardez la presse hors de la portée des enfants.

Instructions de maintien

Les interventions qui ne sont pas expressément expliquées dans ce manuel ne peuvent être effectuées que par un technicien qualifié.

Avertissement : Pour éviter des blessures graves dues à une panne d'outil, n'utilisez pas d'équipement endommagé. Si vous entendez des bruits ou des vibrations étranges, faites corriger le problème avant de continuer à l'utiliser.

1. Avant chaque utilisation, vérifiez l'état général de la presse d'atelier et du piston. Vérifiez si vous trouvez des pièces cassées, déchirées, endommagées, pliées, desserrées ou manquantes. Faites attention à toute condition qui pourrait affecter le bon fonctionnement du produit. Si un problème survient, faites-le corriger au préalable. **N'utilisez pas d'appareils endommagés.**
2. Vérifiez soigneusement le bon fonctionnement du piston avant chaque utilisation. Si le piston ne semble pas fonctionner correctement, suivez les instructions de la section « Purger le piston ».
3. Changez le fluide hydraulique au moins une fois tous les trois ans. Pour changer le fluide hydraulique, procédez comme suit :
 - Lorsque le piston est complètement abaissé, décrochez les ressorts des boulons à œil, puis retirez le piston de la plaque de piston.
 - Retirez le bouchon de remplissage.
 - Inclinez légèrement le piston pour que l'ancien fluide hydraulique puisse s'écouler complètement et éliminez-le conformément aux réglementations locales en matière d'élimination des huiles usagées.
 - Remplissez complètement l'appareil avec un fluide hydraulique de haute qualité (non inclus).
 - Remettez le bouchon de remplissage en place.
 - Nettoyez avec un chiffon propre et un détergent ou un solvant doux.
 - Placez le piston sur la plaque de piston.



Dépannage

Avertissement : Soyez prudent lors du dépannage d'un piston défectueux. Remédiez complètement à tous les problèmes avant utilisation. Si les solutions du guide de dépannage ne résolvent pas le problème, demandez à un technicien qualifié d'inspecter et de réparer le piston avant de l'utiliser.

N'utilisez pas de piston endommagé ou défectueux !

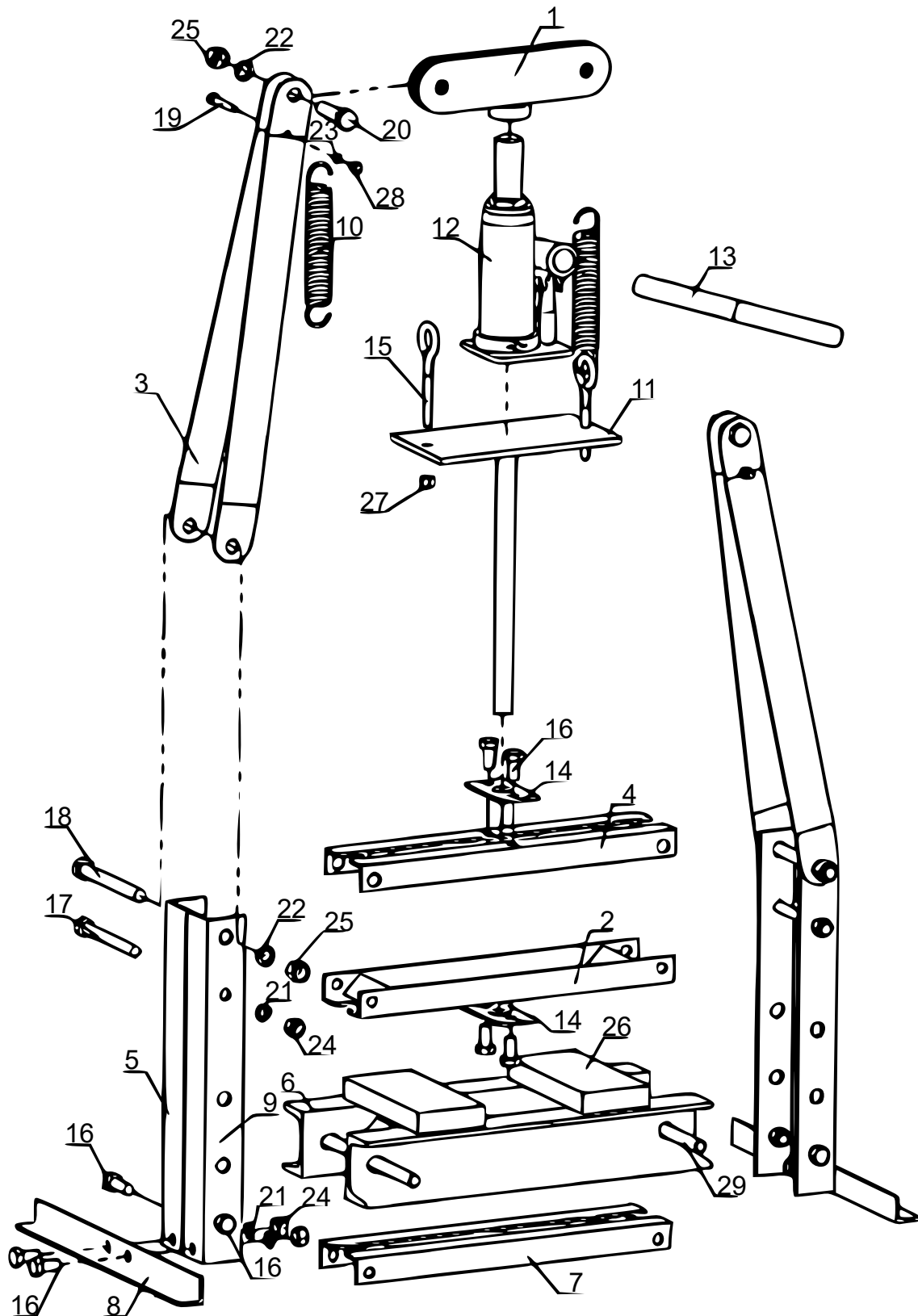
Problèmes et causes possibles				Solution possible
La course de la pompe semble lâche.	Le piston ne se sou-ève pas jusqu'à la butée.	La poignée monte lorsque le piston est sous charge.	Du liquide s'échappe du bouchon de remplissage.	(Assurez-vous que le piston n'est pas sous charge lorsque vous essayer de remédier au problème.)
X	X			Vérifiez que la vanne de vidange est complètement fermée.
		X		Les vannes peuvent être bloquées et ne pas se fermer complètement. Pour purger les vannes : 1. Abaissez le piston et fermez soigneusement la vanne de vidange. 2. Soulevez manuellement le piston de quelques centimètres. 3. Ouvrez la vanne de vidange et poussez le piston aussi rapidement que possible.
X	X			Le liquide du piston pourrait s'épuiser. Vérifiez le niveau de liquide et faites l'appoint si nécessaire. Le piston peut avoir besoin d'être amorcé (voir les instructions).
			X	L'appareil peut contenir trop d'huile hydraulique. Vérifiez le niveau de remplissage et ajustez-le si nécessaire.



Liste des pièces

Nº	Dénomination	Qté	Nº	Dénomination	Qté
1	Plaque frontale	1	16	Boulon (M10×20)	12
2	Traverse inférieure	1	17	Boulon (M10×100)	2
3	Ensemble du support frontal	4	18	Boulon (M12×110)	2
4	Travers supérieure	1	19	Boulon (M6×40)	2
5	Montant arrière	2	20	Boulon (M12×45)	2
6	Cadre d'appui	1	21	Rondelle élastique (M10)	10
7	Entretoise/espaceur	1	22	Rondelle élastique (M12)	4
8	Pied	2	23	Rondelle élastique (M6)	2
9	Montant avant	2	24	Écrou (M10)	10
10	Ressorts	2	25	Écrou (M12)	4
11	Plaque de piston	1	26	Plaque d'appui	4
12	Piston	1	27	Écrou (M8)	2
13	Poignée de piston	1	28	Écrou (M6)	2
14	Guide de tige de piston	2	29	Goupilles du cadre d'appui	2
15	Boulon à œil	2			

Vue éclatée



Avis important :

Toute reproduction et toute utilisation à des fins commerciales, même partielle de ce mode d'emploi, ne sont autorisées qu'avec l'accord préalable de la société WilTec Wildanger Technik GmbH.