



NESPG-30-2
27/8/2015
Made in China

Presse Hydraulique d'atelier 30T



Manuel d'utilisation



Photo non contractuelle, l'apparence du produit peut être modifiée.

Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité. Respectez les. De part l'évolution constante des produits, des différences peuvent apparaître entre ce manuel et votre article. Si vous deviez constater une incohérence, n'hésitez pas à nous contacter, nos coordonnées se trouvant ci-dessous.



NESPG-30-2

TRÈS IMPORTANT

- Lire attentivement ces consignes de sécurité ainsi que le manuel d'utilisation, de fonctionnement et de maintenance. Les conserver toujours à portée de la main pour toute consultation postérieure.
- Cette presse a été conçue pour réaliser des travaux généraux de cintrage, de pliage, de dressage, d'extraction d'arbres et de roulements, etc.
- Ne l'utiliser en aucun cas dans des applications ne devant pas être réalisées avec une presse.
- Utiliser toujours l'outil approprié pour chaque travail spécifique.
- Manipuler la presse de la manière appropriée et, avant toute utilisation, s'assurer que tous ses éléments et composants sont en bon état et qu'il n'en manque aucun.
- Son utilisation ne peut être assurée que par des personnes autorisées, ayant lu et parfaitement compris aussi bien les instructions de montage que les exigences de ce manuel.
- Ne modifier les caractéristiques de la presse sous aucun prétexte.
- Tout manquement à ces prescriptions peut entraîner des dommages pour l'utilisateur, la presse elle-même ou la pièce sur laquelle le travail est réalisé.
- Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation incorrecte de la presse ou du composant manipulé.
- Valeur enregistrée pour la mesure du bruit inférieure à 70 dB(A).

CONSIGNES DE SÉCURITÉ



1. Ne dépasser en aucun cas la force nominale de la presse.
2. Tenir toutes les personnes non autorisées éloignées de la zone de travail, en particulier les enfants.
3. Les tables de travail, ainsi que les presses en général, sont des éléments très lourds qui doivent être manipulés avec précaution. Dans le cas des presses non équipées de treuil, l'utilisateur doit toujours se faire aider par d'autres personnes afin de placer la table en position de travail et/ou chaque fois que la hauteur de travail doit être modifiée. (voir A et B)
4. Ne jamais introduire les mains ni aucune autre partie du corps dans la zone de travail. (voir C)
5. La personne exposée dans la zone de travail doit impérativement se protéger les pieds, le visage et les mains. L'acier et les autres matériaux peuvent se fendre ou tomber en raison de la forte pression exercée par la presse.
6. Porter dans tous les cas un équipement de protection des yeux et du visage.
7. N'utiliser en aucun cas la presse en portant des vêtements larges, une cravate, une montre, des anneaux, des chaînes, etc. Les cheveux longs ne peuvent pas être libres.



MONTAGE, UTILISATION ET FONCTIONNEMENT



1. La presse est livrée démontée sur palette.
2. La presse devra être montée par du personnel qualifié. Ce dernier utilisera du matériel de protection adapté (protection visage, casque, chaussures de sécurité). Compte tenu du poids de la structure, un minimum de deux personnes est à prévoir. Le schéma de montage se trouve en page 5 de ce manuel.



NESPG-30-2

3. Vérifier que la zone de travail possède un éclairage suffisant.
4. Nous vous recommandons de laisser au moins un espace suffisant autour de la presse pour que les différents compartiments de stockage et d'entretien puissent être entièrement ouverts afin d'introduire le matériel le plus volumineux.
5. La presse a une masse lui permettant d'être stable sur un sol parfaitement plane. Nous recommandons cependant d'ancrer celle-ci dans le sol pour éviter tout risque de basculement à l'utilisation, ou suite à des contacts fortuits (chariot de levage, etc.) (voir D)
6. DESCRIPTION GÉNÉRALE DU FONCTIONNEMENT :
 - Déposer la cale sur la table de la presse puis fixer la pièce sur la cale.
 - Fermer la soupape de sûreté en la faisant tourner vers la droite jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.
 - Actionner la pompe jusqu'à ce que le piston s'approche de la pièce.
 - Aligner la pièce et le piston pour bien centrer la pièce.
 - Actionner la pompe pour appliquer la charge à la pièce. Nous recommandons à l'opérateur de se tenir sur le côté de la presse et non pas directement en face de la pièce manipulée. Si celle-ci n'est pas correctement maintenue, elle pourrait en effet être éjectée.
 - Après avoir terminé le travail, arrêter la pompe et ouvrir la soupape de sûreté en la faisant tourner vers la gauche afin de pouvoir retirer la pièce.

MAINTENANCE

CAUTION

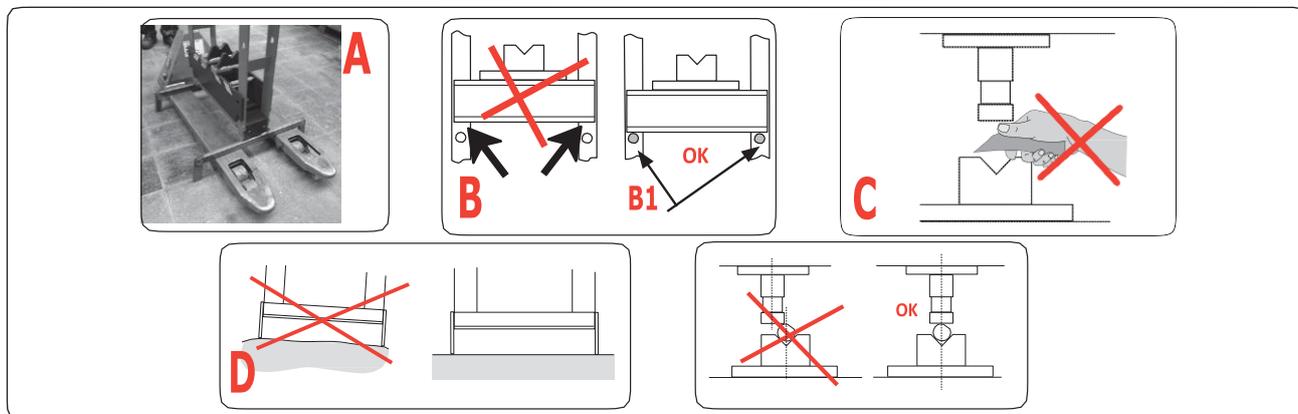
1. La maintenance sera obligatoirement effectuée par du personnel qualifié.
 2. Graisser régulièrement tous les éléments mobiles.
 3. Maintenir les éléments de la presse propres et protégés des milieux agressifs.
 4. Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales.
 5. Vérifier chaque année le niveau d'huile de la pompe, le piston du vérin étant totalement rentré, et faites le niveau si nécessaire.
Le remplacement de l'huile est conseillé tous les 3 ans.
 5. IMPORTANT : un excès d'huile peut empêcher le fonctionnement de l'unité hydraulique.
 6. Utiliser de l'huile hydraulique de type ISO, viscosité cinématique de 30 CST à 40 ° C, ou viscosité Engler de 3 à 50 ° C.
 7. Ne pas entamer d'opérations de maintenance lorsque le système est sous pression. La pression doit être relâchée tout d'abord.
- TRÈS IMPORTANT : ne jamais utiliser de liquide de frein.
8. Lors d'inspections fréquentes, vous devez examiner :
 - L'usure du piston, le vérin, la pompe, les accessoires et raccords incorrects.
 - Les fuites d'huile, tout signe de corrosion.
 - Les dommages sur la structure, les accessoires, la table et les supports, les pertes de vis ou prises.

RÉPARATION

CAUTION

1. Si une défectuosité est constatée, cessez immédiatement l'utilisation de la presse et contactez un réparateur qualifié.
2. La maintenance et la réparation de ces presses ne peuvent être confiées qu'à des personnes qualifiées possédant, en raison de leur formation et de leur expérience, une bonne connaissance des systèmes hydrauliques utilisés.

3. Pour commander des pièces de rechange, indiquer la référence de la pièce figurant sur l'illustration en page 5.

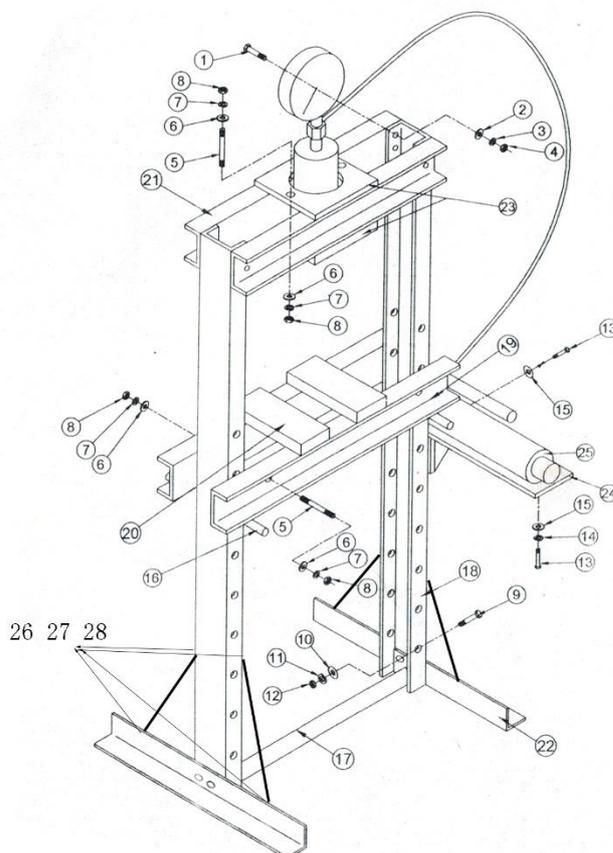


GUIDE DE RESOLUTION DES PROBLEMES

PROBLÈME	PANNE POSSIBLE	SOLUTION
1. Le piston n'avance pas	Soupape de sûreté ouverte	Fermer la soupape de sûreté
	Air dans le circuit hydraulique	Purger le circuit
	Manque d'huile dans le réservoir	Le remplir
	Saleté accumulée dans le circuit hydraulique	Nettoyer le circuit
	Raccordement hydraulique incorrect	Vérifier que le raccordement est correct
	Piston déformé	S'adresser au distributeur
2. Le piston ne s'étend pas complètement	Niveau d'huile bas	Remplir le réservoir
	Piston déformé	S'adresser au distributeur
3. Le piston avance très lentement	Air dans le circuit hydraulique	Purger le circuit
	Saleté dans le circuit hydraulique	Nettoyer le circuit
4. Le vérin perd de la pression pendant qu'il conserve la charge	Air dans le circuit hydraulique	Purger le circuit
	Saleté dans le circuit hydraulique	Nettoyer le circuit
	Joint torique endommagé	S'adresser au distributeur
5. Fuites d'huile	Joint torique endommagé	S'adresser au distributeur
	Raccordement hydraulique incorrect	Vérifier que le raccordement est correct
6. Le piston ne rentre pas entièrement	Excès d'huile dans le réservoir	Retirer l'excès d'huile
	Piston déformé	S'adresser au distributeur
	Saleté dans le circuit hydraulique	Nettoyer le circuit
	Ressort de rappel endommagé	S'adresser au distributeur
	Soupape de sûreté fermée	Ouvrir la soupape de sûreté

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Température d'utilisation	-5°C à +40°C
Température de stockage	-25°C à +55°C
Humidité	Maximum 85% à 40°C sans condensation
Luminosité ambiante	>300 Lux
Capacité	30 tonnes
Course du piston	150 mm
Poids net	125Kg
Plage de travail	0-820mm
Taille	176x72x70 cm (HxIxP)
Nombre de niveaux	8

VUE ECLATEE


Item	Description	Qty
1	M16*40MM Bolt	8
2	M16 Washer	8
3	M16 Lockwasher	8
4	M16 Nut	8
5	M16*200MM Bolt	2
6	M16 Washer	2
7	M16 Lockwasher	2
8	M16 Nut	2
9	M12*35MM Bolt	6
10	M12 Washer	6
11	M12 Lockwasher	4
12	M12 Nut	6
13	M8*20MM Bolt	3
15	M8 Washer	3
16	Φ23*300	2
17	Spreader	1
18	Frame	2
19	Bed Flat	2
20	Arbor Plate	2
21	Jack Ring/header	2
22	Base Supports	2
23	Up Board	2
24	Pump Board	1
25	Separated Jack	1
26	M10*25MM Bolt	8
27	M10 Washer	8
28	M10 Nut	8



Règlement concernant l'élimination des déchets DEEE (Déchets d'équipements électriques et électroniques)

Tous les appareils électriques Varan concernés par le règlement relatif aux DEEE sont marqués du symbole de la poubelle barrée.

Ce symbole indique que cet appareil ne doit pas être mis au rebut avec les ordures ménagères. Il devra être déposé dans un point de collecte d'appareils de ce type, aux parcs à conteneurs ou auprès de votre vendeur qui devra le reprendre et l'éliminer via la filière de recyclage adaptée.

La société BCIE SARL est inscrite auprès du système de collecte de déchets Ecotrel sous référence ME0449 ainsi qu'auprès d'Ecobatterien sous référence M0152.

Grâce à votre contribution à l'élimination correcte de ces articles participez à la protection de l'environnement et la santé de vos semblables.

Le recyclage des matériaux permet de réduire la consommation de matières premières.



NESPG-30-2

DECLARATION DE CONFORMITE CE



**EC DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION DE CONFORMITE CE**

We / Nous: **BCIE SARL**
Gruuss-Strooss 28
9991 Weiswampach
Luxembourg

Declare under our sole responsibility that the products / Déclarons, sous notre seule responsabilité que les produits:

Hydraulic shop press / Presse hydraulique
NESPG-03-2 (HX120030), NESP-06-2, NESP-06, NESP-20, NESP-12
Sold under the brand / Vendu sous la marque : Varan Motors

To which this document relates, are in conformity with the following applicable EC directives / Auxquels ce document se rapporte, sont en conformité avec les directives CE applicables:

2006/42/CE EN ISO 12100:2010, EN 1494:2000+A1:2008, EN 693 :2001+A2 :2011

Certificate / Test Report :
CE-C-0517-13-38-02-2A TF-C-0517-13-38-02-2A
CMGD17092012005 MD-TCF-170920-12005

Date of Issue / Date: 2015-08-27
Place of Issue / Lieu: BCIE SARL, Luxembourg

