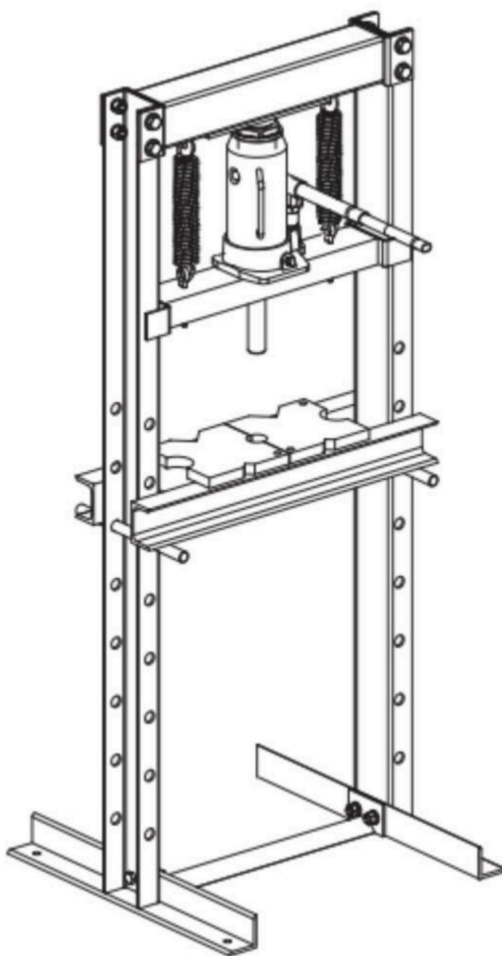
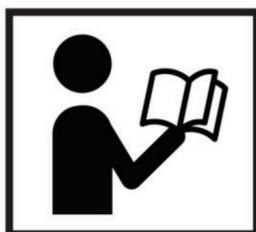


PRESSE D'ATELIER DE 12 TONNES

**⚠ AVERTISSEMENT**

- Veuillez lire et comprendre entièrement le manuel du produit avant l'assemblage
- Vérifiez la liste des pièces pour vous assurer que toutes les pièces ont été reçues
- Portez des lunettes de sécurité ou une protection pendant l'assemblage
- Ne retournez pas le produit au détaillant; il n'est pas équipé pour traiter vos demandes.

Pièces manquantes ou questions sur l'assemblage ?

Appelez au 1-877-761-2819 ou écrivez à cs@tmgindustrial.com

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

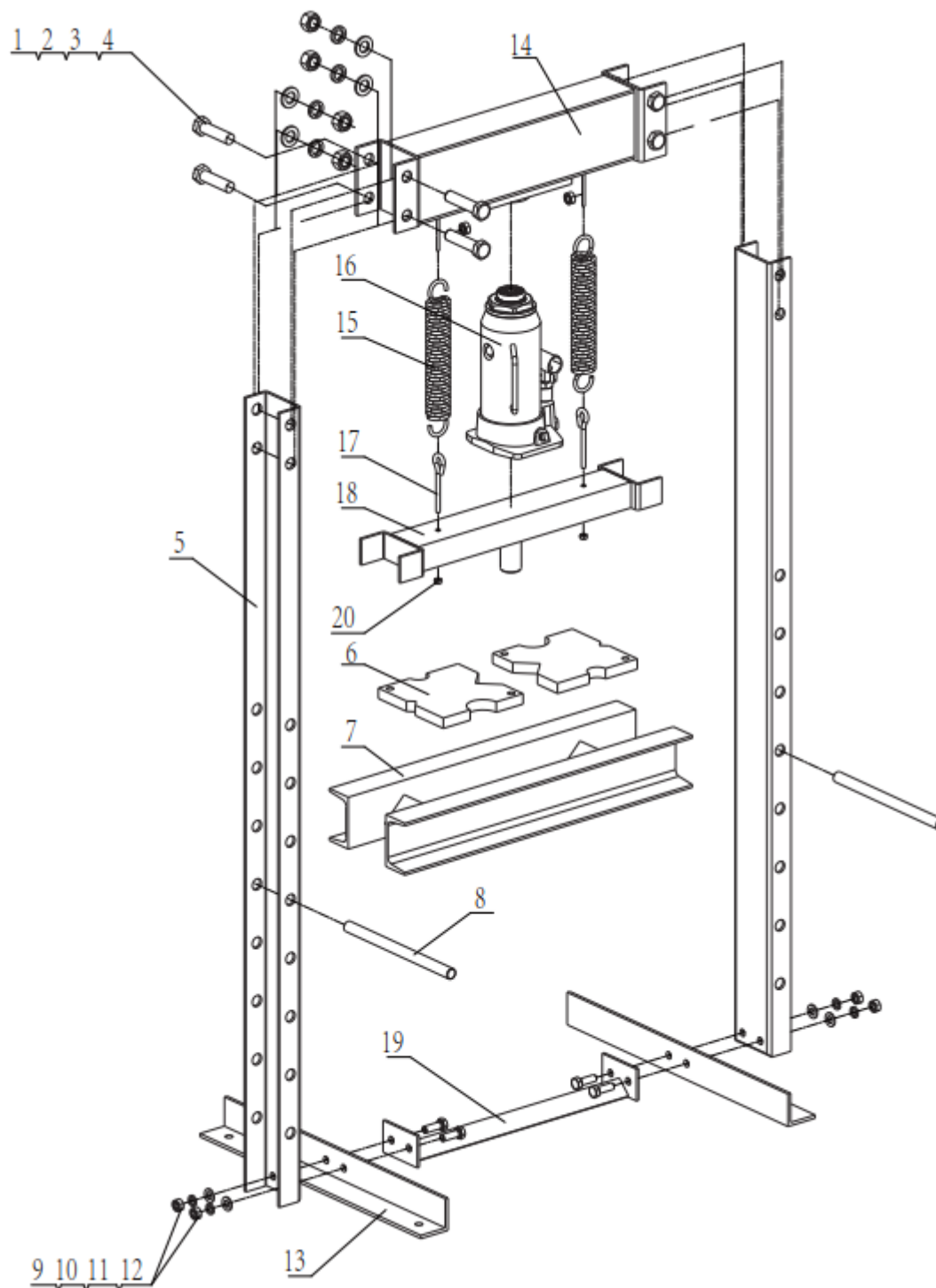
	DESCRIPTION
Article	TMG-ASP12
Capacité	12 tonnes
Ouverture du plateau	80 mm
Plage de travail	0 à 610 mm
Course	150 mm
Dim. int. du plateau L x l	80 x 415 mm
Dimensions L x l x H	530 x 500 x 1230 mm
Huile hydraulique	ISO VG 15

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT !

1. Étudiez, comprenez et respectez toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil.
2. Ne dépassez pas la capacité nominale.
3. Avant l'utilisation, assurez-vous que la presse est solidement ancrée.
4. La presse doit être installée et utilisée conformément aux instructions.
5. Avant l'utilisation, assurez-vous que la zone de travail est propre et exempte de tout danger.
6. Gardez mains, bras, pieds et jambes hors de la zone de travail. Un glissement accidentel peut causer des blessures.
7. Utilisez une protection adéquate contre les pièces pouvant se briser ou être projetées lors de l'application de la force.
8. N'utilisez que des accessoires de presse dont la capacité nominale est égale ou supérieure à celle de la presse.
9. Vérifiez que les câbles de levage sont détendus avant d'appuyer sur le plateau mobile.
10. Évitez les charges décentrées.
11. Aucune modification ne doit être apportée au produit.
12. N'utilisez pas cette presse à d'autres fins que l'usage spécifié par le fabricant.
13. Le non-respect de ces instructions et de ces marquages peut entraîner des blessures corporelles, des dommages matériels ou les deux.

LISTE DES PIÈCES DE LA PRESSE D'ATELIER (A)



LISTE DES PIÈCES

LISTE DES PIÈCES DE LA PRESSE D'ATELIER (figure A)

N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Boulon M12 x 25	8
2	Rondelle plate 12	8
3	Rondelle élastique 12	8
4	Écrou M12	8
5	Montant	2
6	Bloc d'appui	2
7	Console	1
8	Goupille de support	2
9	Boulon M10 x 30	4
10	Rondelle plate 10	4

N°	DESCRIPTION	QTÉ
11	Rondelle élastique 10	4
12	Écrou M10	4
13	Support de base	2
14	Traverse supérieure	1
15	Ressort	2
16	Cric hydraulique	1
17	Crochet	2
18	Plateau mobile	1
19	Pièce de liaison	1
20	Écrou M6	2

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

Utilisez le schéma éclaté comme guide pour l'assemblage. Disposez toutes les pièces et tous les sous-ensembles devant vous avant de commencer.

La procédure suivante est recommandée :

- Fixez le support de base (13) aux montants gauche et droit et à la pièce de liaison (19) à l'aide du boulon (9), de la rondelle (10), de la rondelle élastique (11) et de l'écrou (12).
- Placez le cadre de la presse en position verticale et fixez la traverse supérieure (14) aux montants gauche et droit (5) à l'aide du boulon (1), de la rondelle (2), de la rondelle élastique (3) et de l'écrou (4). Les supports de crochets doivent être orientés vers le bas sur la traverse supérieure.
- Placez le cadre en position verticale, puis fixez la traverse supérieure (14) et le ressort (15). Fixez ensuite le crochet (17). Accrochez les ressorts au plateau mobile central. (Le plateau mobile sera alors suspendu entre les montants gauche et droit du cadre.)
- Placez avec précaution le cric hydraulique à bouteille de 12 tonnes (16) entre le plateau mobile (18) et la traverse supérieure (14). Réglez l'écrou (20) à la bonne position une fois le cric installé.
- Insérez les goupilles de support inférieures (8) dans les trous des montants. Insérez ensuite la console (7) dans le cadre de la presse, sur la goupille de support inférieure.
- Placez le bloc d'appui (6) sur la console (7).
- Serrez tous les boulons et toutes les vis.

AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION

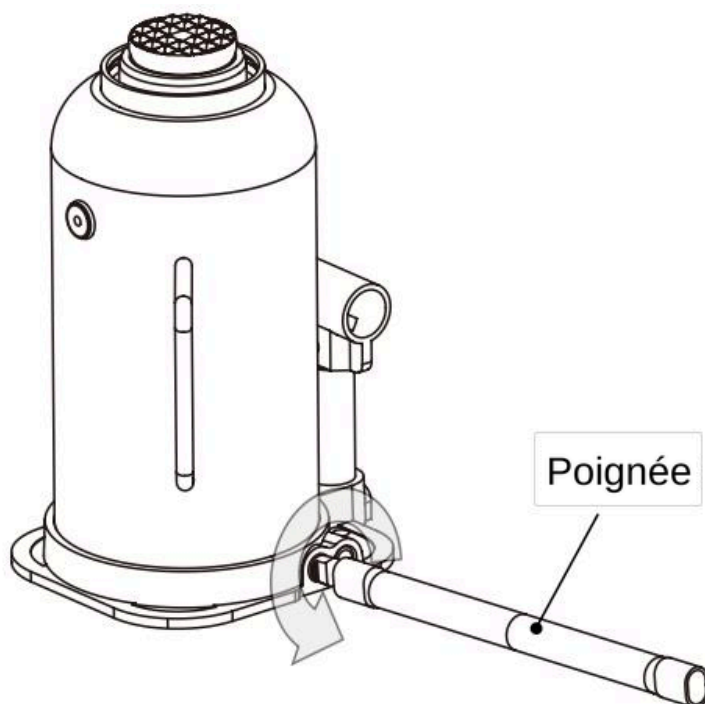
IMPORTANT : AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION

- Tous les numéros entre parenthèses () renvoient au numéro d'index de l'éclaté des pièces.
- Effectuez la procédure de purge d'air suivante pour évacuer l'air qui a pu s'introduire dans le circuit hydraulique lors de l'expédition et de la manutention du produit. Cette étape doit être réalisée sans aucune charge sur le cric.

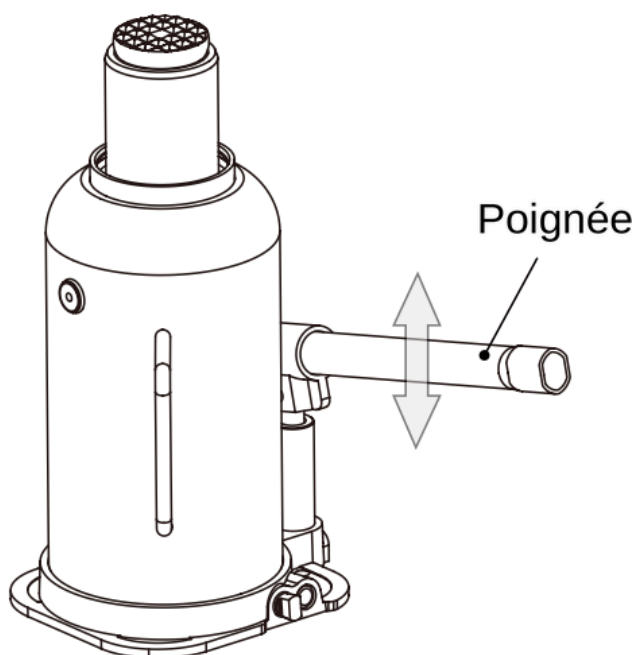
PROCÉDURE DE PURGE D'AIR DU CIRCUIT

CE PRODUIT A SUBI LA PROCÉDURE DE PURGE D'AIR AVANT DE QUITTER L'USINE ET PEUT ÊTRE UTILISÉ DIRECTEMENT

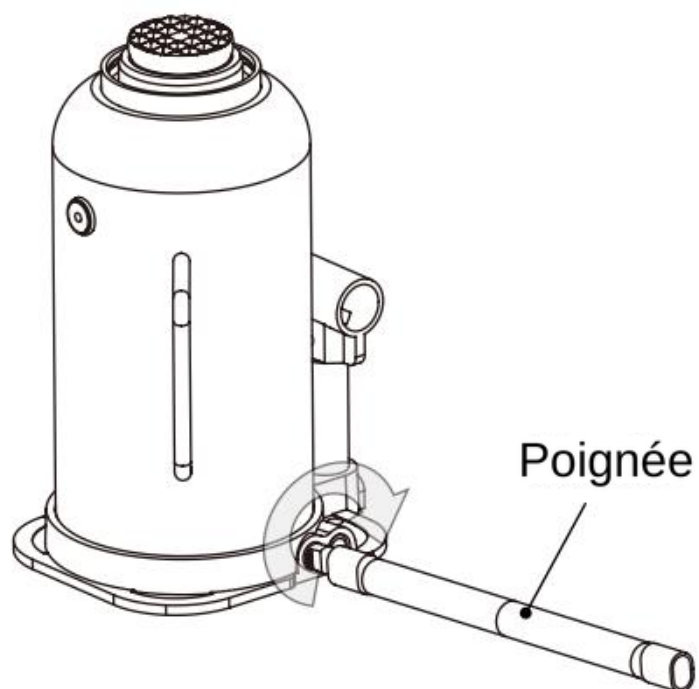
- Vérifiez toutes les pièces et leur état; si une pièce est brisée, cessez de l'utiliser et communiquez immédiatement avec votre fournisseur.
1. Tournez la soupape de décharge d'un tour complet dans le sens antihoraire jusqu'à la position ouverte.



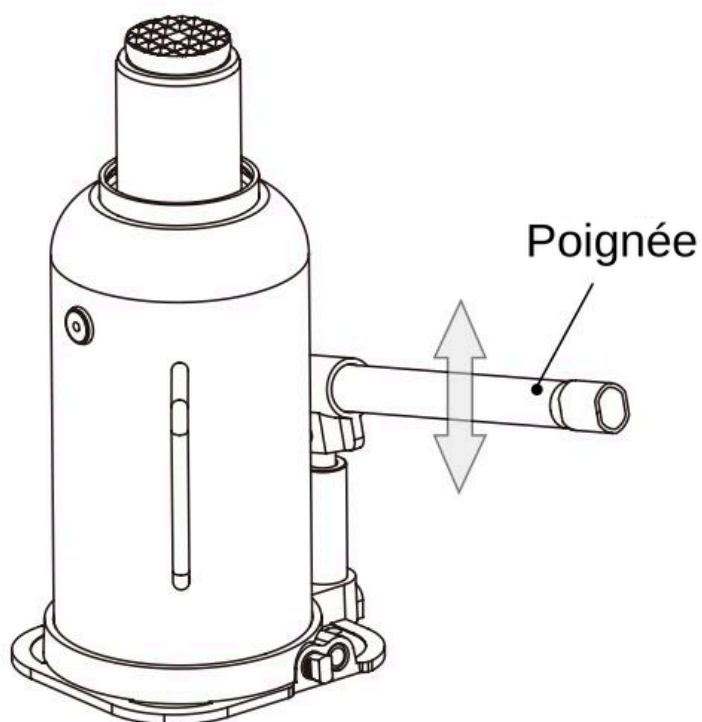
2. Actionnez la poignée de 6 à 8 coups complets. Laissez la poignée en position basse pour dégager le bouchon de remplissage d'huile.



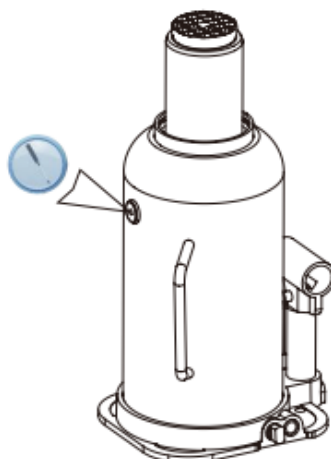
3. Tournez la soupape de décharge dans le sens horaire jusqu'à la position fermée.



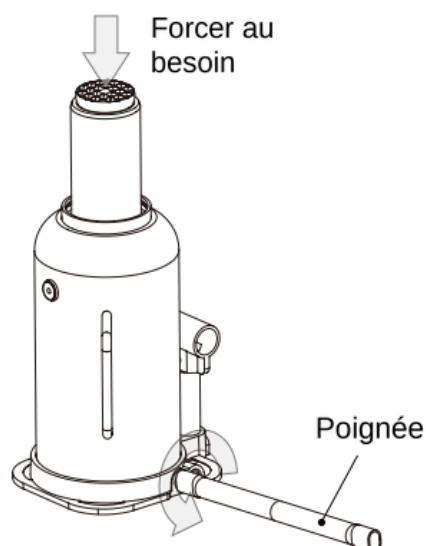
4. Actionnez la poignée jusqu'à ce que le piston atteigne sa hauteur maximale, puis continuez d'actionner plusieurs fois pour évacuer l'air emprisonné dans le piston.



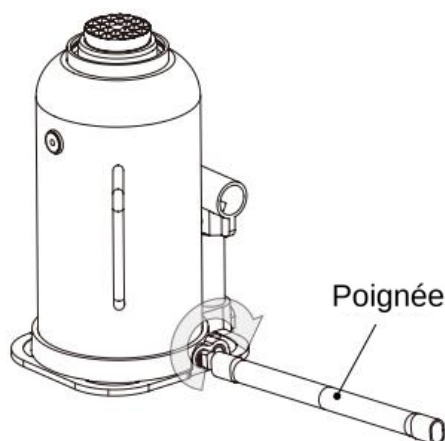
5. Pincez lentement et avec précaution le bouchon de remplissage d'huile pour libérer l'air emprisonné.



6. Tournez la soupape de décharge d'un tour complet dans le sens antihoraire jusqu'à la position ouverte, puis abaissez le piston à sa position la plus basse.



7. Tournez la soupape de décharge (R7) dans le sens horaire jusqu'à la position fermée et vérifiez le bon fonctionnement de la pompe. Il peut être nécessaire de répéter l'étape précédente plus d'une fois pour s'assurer que l'air est complètement évacué.



8. Fixez la poignée dans son logement. Sans aucune charge sur le cric, faites monter et descendre le piston plusieurs fois pour vous assurer que le circuit hydraulique fonctionne correctement. (Répétez la procédure de purge d'air au besoin.)

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVERTISSEMENT ! ASSUREZ-VOUS DE LIRE, DE COMPRENDRE ET D'APPLIQUER LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET LES AVERTISSEMENTS AVANT L'UTILISATION.

- Placez le bloc d'appui sur le cadre du lit de la presse, puis placez la pièce à travailler sur le bloc d'appui.
- Fermez la soupape de décharge en la tournant dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.
- Actionnez la poignée jusqu'à ce que la sellette dentelée s'approche de la pièce.
- Alignez la pièce et le piston pour assurer un chargement centré.
- Actionnez la poignée pour appliquer la charge sur la pièce.
- Une fois le travail terminé, cessez d'actionner la poignée, puis retirez lentement et prudemment la charge de la pièce en tournant la soupape de décharge dans le sens antihoraire par petits incréments.
- Une fois le piston complètement rétracté, retirez la pièce du cadre du lit.

ENTRETIEN

- Nettoyez l'extérieur de la presse avec un chiffon doux, propre et sec, et lubrifiez périodiquement les articulations et toutes les pièces mobiles avec une huile légère, au besoin.
- Lorsqu'elle n'est pas utilisée, rangez la presse dans un endroit sec, avec le piston complètement rétracté.
- Lorsque l'efficacité de la presse diminue, purgez toujours l'air du circuit hydraulique comme décrit précédemment.
- Vérifiez l'huile hydraulique : retirez le bouchon de remplissage au sommet du réservoir; si le niveau d'huile est insuffisant, ajoutez de l'huile hydraulique de haute qualité pour cric jusqu'au plein, puis remettez le bouchon et purgez l'air du circuit hydraulique.