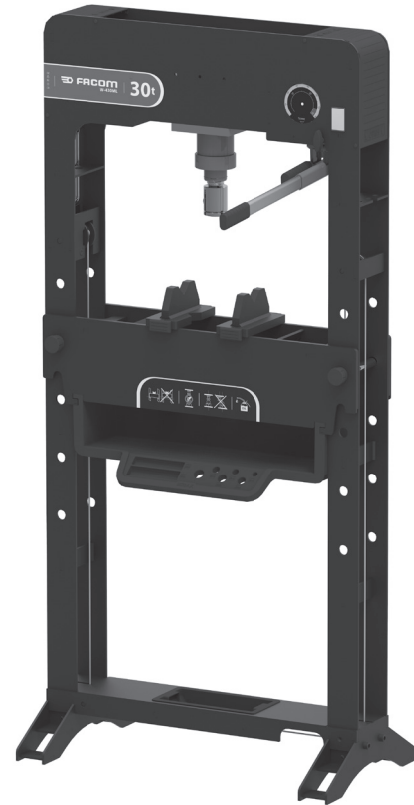


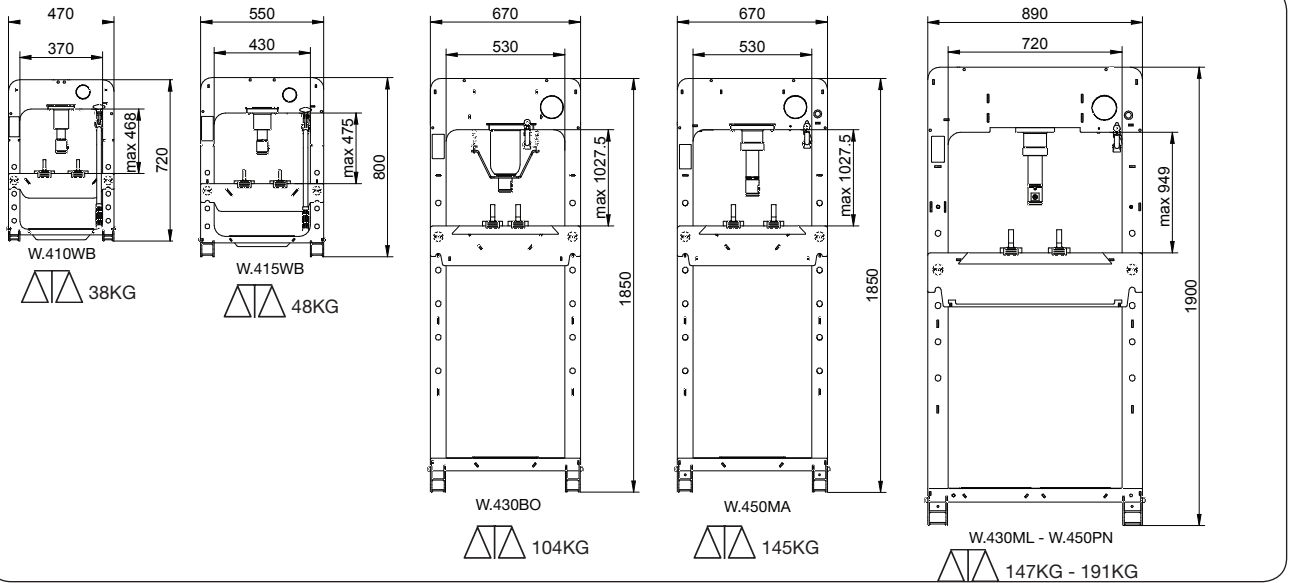


Notice d'instructions
Instructions manual
Bedienungsanleitung
Gebruiksaanwijzing
Guía de instrucciones
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Instrukcja obsługi
Brugsanvisning
Οδηγίες χρήσης

W.410WB	10t
W.415WB	15t
W.430BO / 430ML	30t
W.450MA / 450PN	50t

- Presses d'atelier 10t, 15t, 30t, 50t
- 10t, 15t, 30t, 50t workshop presses
- Werkstattpressen 10t, 15t, 30t, 50t
- Persen voor werkplaats 10t, 15t, 30t, 50t
- Prensas de taller 10t, 15t, 30t, 50t
- Pressa de banco 10t, 15t, 30t, 50t
- Prensas de oficina 10t, 15t, 30t, 50t
- Podnośników 10t, 15t, 30t, 50t
- Værkstedspreser 10t, 15t, 30t, 50t
- Ανυψωτικές πρέσες 10t, 15t, 30t, 50t





NU-W.410WB-415WB-430BO-430ML-450MA-450PN_0915



WA.22 ~~OIL~~ ~~ALCOOL~~ ~~FREINS BRAKES~~

A (Photograph of pallet jack on a pallet)
B (Incorrect: arrows pointing to front wheels) **B1** (Correct: arrow pointing to front wheel) **OK**
C (Incorrect: hand on the handle) **OK**
D (Incorrect: pallet jack on a ramp) **OK**



E (Diagram of a pallet jack being lifted)

F (Diagrams a, b, c, d showing different ways to lift a pallet)



G

$\Delta > 35t$
~~NOK X 1~~ **OK X 2**

OPTION **OPZIONE**
OPTION **OPÇÃO**
WAHL **OPCJA**
OPTIE **EKSTRAUDSTYR**
OPCIÓN **ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ**

W.PUNCHES
Ø 12→30mm

30 25 22 20 18 16 12

Ø mm	L mm	t maxi
12	60	3
16	60	6
18	85	8
20	85	10
22	85	12
25	110	13
30	110	15



W.450PN

Niveau de bruit dB(A)		
Pression	Résolution de mesure	Précision
76	0,1	0,7

Nível de Som dB(A)		
Pressão	Resolução de medida	Precisão
76	0.1	0.7

Lydniveau dB(A)		
Tryk	Måleopløsning	Præcision
76	0.1	0.7

Noise level dB(A)		
Pressure	Measurement resolution	Precision
76	0.1	0.7

Nível de sonido dB(A)		
Presión	Resolución de medida	Precisión
76	0.1	0.7

Κλίμακα Θορύβου σε ντεσιμπέλ dB(A)		
Πίεση	Ευκρίνεια μέτρησης	Ακρίβεια
76	0.1	0.7

Schallpegel dB(A)		
Druck	Messaufösung	Genauigkeit
76	0.1	0.7

Dati tecnici, livello sonoro dB(A)		
Pressione	Risoluzione misura	Precisione
76	0.1	0.7

Geluidsniveau dB(A)		
Deuk	Meetresolutie	Nauwkeurigheid
76	0.1	0.7

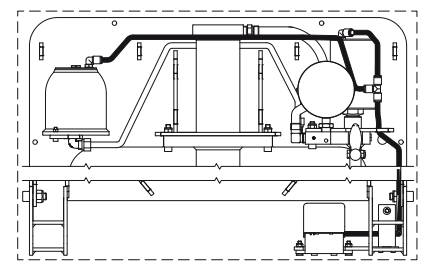
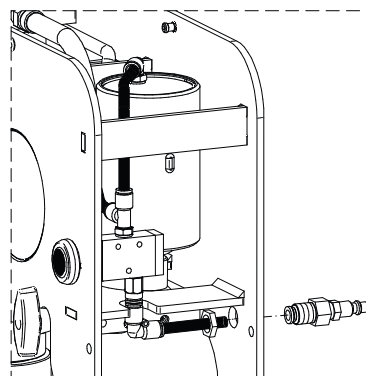
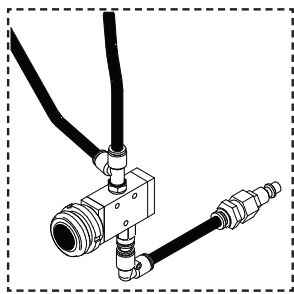
Pozom hařasu dB(A)		
Cisnienie	Rozdzielczość pomiaru	Dokładność
76	0.1	0.7

- FR- Méthode: sonomètre digital Neutec 840029 avec micro électrostatique 1/2".
- EN- Method: Neutec 840029 digital sound meter with 1/2" electrostatic microphone.
- DE- Verfahren: Digitaler Lautstärkemesser Neutec 840029 mit elektrostatischem Mikrofon 1/2".
- NL- Methode: digitale geluidmeter Neutec 840029 met micro-elektrostatie 1/2".
- ES- Método: sonómetro digital Neutec 840029 con micrófono electrostático 1/2".
- IT- Metodo: fonometro digitale Neutec 840029 con microfono elettrostatico 1/2".
- PT- Método: decibelímetro digital Neutec 840029 com microfone electrostático 1/2".
- PL- Metoda: sonometr cyfrowy Neutec 840029 z mikrofonem elektrostacyjnym 1/2".
- DA- Metode: Digital lydmåler, model Neutec 840029, med 1/2" elektrostatiske mikrofon.
- EL- Μέθοδος: ψηφιακό ηχώμετρο Neutec 840029 με ηλεκτροστατικό μικρόφωνο 1/2"

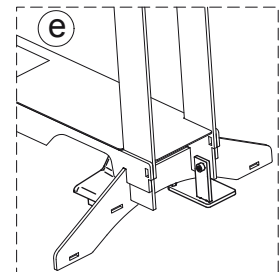
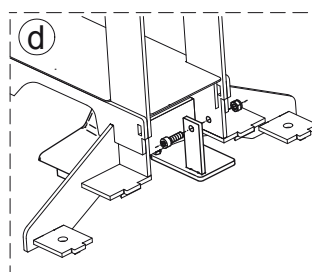
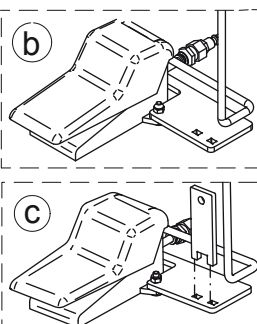
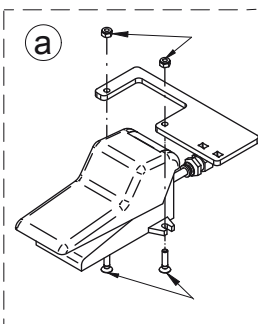


W.450PN

- FR- Branchement pneumatique
- EN- Pneumatic connection
- DE- Pneumatische Verbindung
- NL- Pneumatische aansluiting
- ES- Conector aire neumático
- IT- Connettere aria pneumatico
- PT- Conector ar pneumático
- PL- Przyłącze pneumatyczne
- DA- Lufttilslutning
- EL- Σύνδεση με δίκτυο αέρα



W.450PN





TRÈS IMPORTANT

FR

- 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. Ne dépasser en aucun cas la course hydraulique indiquée sur l'étiquette et signalée par un repère rouge sur le piston. (W.410WB & W.415WB)
3. Tenir toutes les personnes non autorisées éloignées de la zone de travail, en particulier les enfants.
4. Toujours positionner la presse contre un mur.
5. 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).
6. Ne jamais introduire les mains ni aucune autre partie du corps dans la zone de travail (C).
7. 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.
8. Porter dans tous les cas un équipement de protection des yeux et du visage.
9. 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.
10. Comme dispositif de sécurité, les modèles munis de pompe et de vérin indépendants sont équipés d'une soupape de surpression (G) réglée en usine à sa pression maximum de travail. Ne pas modifier son réglage.
11. Utiliser exclusivement les poinçons **W.PUNCHES**.

MONTAGE, UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

1. La presse est livrée sur palette ou emballée. Que vous utilisiez un transpalette ou une grue pour déplacer la structure, assurez-vous d'équilibrer la presse pour éviter les basculements.
2. Déballez les pieds et les placer comme illustré sur le schéma F, après avoir retiré les pieds de transports, pour pouvoir installer la presse sur une surface solide, régulière et horizontale.
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 est suffisamment stable pour travailler sans ancrage mais si elle se trouve dans une zone en mouvement (grues, chariots, etc.), un ancrage est recommandé.
6. Uniquement pour les modèles possédant une pompe pneumatique : utiliser un tuyau et des raccords de 12 mm (1/2") de diamètre au moins entre la source d'air comprimé et la presse. Raccorder le tuyau sur le joint de gaz mâle de 1/4 situé sur la partie postérieure de la presse. Une pression d'alimentation acceptable se situe entre 7 et 10 bars (100 et 145 psi).
7. Toujours placer les 2 arbres de niveau (4 arbres sur le modèle de 50 t avec un vérin fixe) dans une position appropriée en fonction de l'opération à effectuer.

⚠ TRÈS IMPORTANT : Vérifier que la table repose fermement sur les arbres, en particulier pour les presses possédant un treuil.

8. Visser le levier sur la pompe.

9. 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.
- 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.

- Au terme de l'utilisation de la presse, maintenir le piston, la vis sans fin et le piston de pompe en position rentrée.

MAINTENANCE

1. Graisser régulièrement les arbres et les éléments mobiles (E).
2. Maintenir les éléments de la presse propres et protégés des milieux agressifs.
3. Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales.
4. Vérifier chaque année le niveau d'huile de la pompe, le piston du vérin étant totalement rentré, et remplissez si nécessaire conformément au volume indiqué au tableau. Pour réaliser cette opération, il faut retirer la protection latérale de la presse au préalable afin d'accéder au réservoir. Le bouchon est vissé sur la partie supérieure de celle-ci. 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.

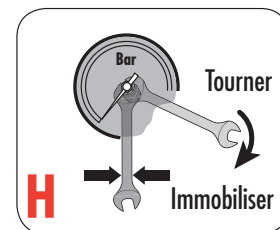
6. Utiliser de l'huile hydraulique FACOM WA.22, de type ISO, viscosité cinématique de 30 CST à 40 ° C, ou viscosité Engler de 3 à 50 ° C.

TRÈS IMPORTANT : ne jamais utiliser de liquide de frein.

7. 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.

REPLACEMENT DU MANOMÈTRE

Retirer le bouchon métallique et monter le manomètre en s'assurant que le joint torique qui se trouve à l'intérieur du logement du manomètre reste bien en place au fond pendant le montage. Fixer le manomètre de la manière indiquée à la figure (H), sans exercer une force excessive.



RÉPARATION

1. 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.
2. Pour commander des pièces de rechange, indiquer la référence de la pièce figurant sur l'illustration. Nous disposons d'un kit de pièces de rechange qui contient exclusivement les joints d'étanchéité et les joints de l'unité hydraulique.
3. POUR PURGER LE CIRCUIT HYDRAULIQUE :
 - Ouvrir la soupape de sûreté en la faisant tourner vers la gauche.
 - Pomper ensuite plusieurs fois l'unité hydraulique.
 - Fermer enfin la soupape de sûreté en la faisant tourner complètement vers la droite.

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

GARANTIE: Type D = 2 ans. Voir les conditions générales dans le catalogue FACOM ou dans le tarif FACOM. Sous réserve du respect de l'ensemble des instructions décrites ci-dessus.

**EXTREMELY IMPORTANT**

- Read these safety instructions carefully in addition to the instructions for use, operation and maintenance. Keep them in a safe place for later consultation.
- This press has been designed for general bending, toughening, axis and bearing extraction work etc. Never use it for applications that should not be performed by a press. Always use the appropriate tool for each specific task.
- Handle the press correctly and ensure that all parts and components are in good condition and that no parts are missing prior to its use.
- The press should only be used by authorised persons, having read carefully and understood the contents of this manual and the assembly instructions.
- Do not modify the press in any way.
- Non-compliance with these instructions may result in injury or damage to the user, the press or the piece being manipulated.
- The manufacturer accepts no responsibility for the improper use of the press or the component handled.
- Noise level less than 70 dB(A) for pneumatic presses.

SAFETY INSTRUCTIONS

1. Never exceed the rated capacity of the press.
2. Do not exceed the hydraulic stroke indicated on the label and indicated by a red mark on the piston. (W.410WB & W.415WB)
3. Keep unauthorised persons, particularly children, away from the work area.
4. Always position the press against a wall.
5. The work tables, and presses in general, are heavy elements which must be handled with care. In presses which are not equipped with a winch, the user must request the help of other people to position the table in its work position and / or whenever the working height needs to be altered. See (A) and (B).
6. Do not introduce hands or any other part of the body in the work area (C).
7. Always use ocular and facial protection.
8. Exposed personnel in the work zone are obligated to protect their feet, face and hands. Steel or other materials may splinter or fall due to the strong pressure put on them by the press.
9. Never wear baggy clothes, ties, watches, rings, chains, etc. when using the press. Long hair should be tied up.
10. As a safety measure, the models equipped with an independent pump and cylinder have an overload valve, number (G), set at its maximum working pressure at the factory. This valve should not be tampered with under any circumstances.
11. Only use **W.PUNCHES**.

ASSEMBLY, USE AND OPERATION

1. The press is delivered palletized or packaged. If using either a transpallet or a crane to move the structure, ensure that the press is balanced to prevent tipping.
2. Unpackage and place the legs as shown in sketch F, remove the transportation blocks and then place the press on a firm, regular and horizontal surface.
3. Ensure that the work area is sufficiently lit.
4. We recommend leaving at least enough space around the press so that the different storage and maintenance compartments may be completely opened to accommodate material pieces of greatest size.
5. The press is stable enough to work without being anchored, but if located in an area of movement (cranes, wheelbarrows, etc.) it is advisable to anchor it.
6. Only for models with pneumatic pump: Use a hose and fittings that are 12 mm (1/2") in diameter at minimum from the compressed air source to the press. Couple the hose to the 1/4 male gas connection, located on the back of the press. An acceptable supply pressure oscillates between 7 and 10 BAR (100 psi to 145 psi).
7. Always place the 2 axles (4 axles for the 50 t model with fixed cylinder) in a position appropriate for the operation to be performed.

 **VERY IMPORTANT:** Ensure that the table is firmly resting on the axles. Especially for presses with a winch.

8. Screw the lever in the pump.

9. GENERAL OPERATIONAL DESCRIPTION:

- Place the wedge on the press table, then attach the work piece on the wedge.
- Close the release valve by turning it to the right until it is firmly closed.
- Activate the pump until the piston approaches the piece.
- Align the piece and the piston so that the piece is properly centered.
- Activate the pump to apply pressure to the piece.
- When the work is finished, stop the pump and open the release valve by turning it to the left so as to remove the piece.
- Following use of the press, keep the piston, screw and the pump piston fully retracted.



MAINTENANCE

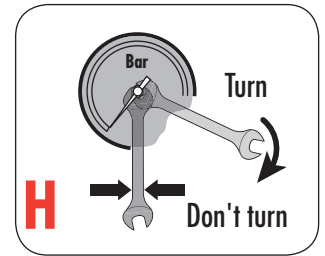
1. Lubricate the axes and moving parts at regular intervals (E).
2. The elements of the press should be kept clean and protected from aggressive conditions at all times.
3. Always use original spare parts.
4. Check the oil level of the pump with the piston of the cylinder fully retracted and refill as required in accordance with the volume indicated in the table. To perform this operation, you must first release the side cover of the press that allows us to reach the tank. The cover is threaded on its upper part.
5. **IMPORTANT: An excess of oil may affect the operation of the hydraulic unit.**
6. Only use hydraulic oil, **WA.22** type, with an ISO grade of cinematic viscosity of 30cSt at 40°C or of an Engler viscosity of 3 at 50°C.

EXTREMELY IMPORTANT: Never use brake fluid.

7. A frequent inspection should examine:
 - Wear on the piston, cylinder, pump, accessories or incorrect connections.
 - Oil leaks, signs of corrosion.
 - Damage to the structure, accessories, table and supports, lost screws or plug-ins.

TO CHANGE THE MANOMETER

Remove the metal cover, position the manometer, making sure that the O-ring seal which is inside the manometer casing remains at the bottom upon installation. Secure the manometer according to the figure (H), without applying excessive force.



REPAIR

1. Both the maintenance and repair of these presses should be carried out by qualified personnel, who as a result of their training and experience are familiar with the hydraulic systems used.
2. Both the repair kit, which exclusively contains the o-rings and seals of the jack, and the spare parts sets must be ordered using the reference assigned in the table.
3. TO PURGE THE HYDRAULIC CIRCUIT:
 - Open the release valve by turning it to the left.
 - As follows, pump the hydraulic unit several times.
 - Lastly, close the release valve by turning it completely to the right.

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
1. The piston does not lift	Release Valve is opened	Close release valve
	Air in hydraulic circuit	Purge the circuit
	Low oil level	Refill with required volume
	Dirt in hydraulic circuit	Clean hydraulic circuit
	Non-correct hydraulic connection	Assure hydraulic connection is correct
	Deformed piston	Contact your distributor
2. Piston does not lift totally	Low oil level	Refill
	Deformed piston	Contact your distributor
3. Piston lifts very slowly	Air in the hydraulic circuit	Purge hydraulic circuit
	Dirt in hydraulic circuit	Clean hydraulic circuit
4. Cylinder loses pressure while holding the load	Air in th draulic circuit	Purge the hydraulic circuit
	Dirt in hydraulic circuit	Clean hydraulic circuit
	Worn or damaged seals	Contact your distributor
5. Oil leakage	Worn or damaged seals	Contact your distributor
	Non correct hydraulic connection	Assure hydraulic connection is correct
6. Piston does not retract fully	Excess of oil	Remove excess of oil
	Deformed piston	Contact your distributor
	Dirt in hydraulic circuit	Clean hydraulic circuit
	Damaged return spring	Contact your distributor
	Release valve closed	Open the release valve

GUARANTEE

Type D = 2 years. See the general conditions in the FACOM catalogue or the FACOM price list.
Subject to compliance with all of the above instructions.



SEHR WICHTIG

DE

- Lesen Sie diese Sicherheitshinweise und die Gebrauchs-, Betriebs- und Wartungsanweisungen sorgfältig durch und bewahren Sie sie für späteren Bedarf auf.
- Diese Presse wurde generell für Krümmungs-, Biege- und Richtarbeiten sowie zum Entfernen von Achsen, Kugellagern usw. entwickelt.
- Verwenden Sie das Gerät nie für Anwendungen, die nicht mit einer Presse durchgeführt werden dürfen.
- Für jede Arbeit sollte immer das geeignete Werkzeug benutzt werden.
- Behandeln Sie die Presse richtig und überprüfen Sie vor der Benutzung, dass sich alle Teile und Komponenten in gutem Zustand befinden und nichts fehlt.
- Die Benutzung darf nur durch autorisiertes Personal erfolgen, das vorher die vorliegenden Montageanweisungen und die Anforderungen dieses Handbuchs gelesen und verstanden haben muss.
- Nehmen Sie auf keinen Fall irgendwelche Änderungen an der Presse vor.
- Eine Nichterfüllung dieser Vorschriften kann Schäden für den Benutzer, die Presse oder das zu bearbeitende Teil zur Folge haben.
- Im Falle einer falschen Benutzung der Presse oder der gehandhabten Komponente übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung.
- Der registrierte Wert der Umgebungsgeräuschmessung beträgt nicht mehr als 70 dB(A).

SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN

1. Die Nennleistung der Presse darf nie überschritten werden.
2. Darf die auf dem Etikett angegebene und auf dem Kolben rot markierte Hydraulikstrecke nie überschritten werden. (W.410WB & W.415WB)
3. Der Arbeitsbereich darf von nicht autorisierten Personen, vor allem Kindern, nicht betreten werden.
4. Stellen Sie die Presse immer an eine Wand.
5. Die Arbeitsplatten und die Pressen im Allgemeinen sind sehr schwere Elemente, die vorsichtig behandelt werden müssen. Bei den Pressen ohne Winde muss der Benutzer immer andere Personen um Hilfe bitten, um die Arbeitsplatte in die gewünschte Position zu bringen, und/ oder jedes Mal, wenn die Arbeitshöhe verstellt werden muss. Siehe (A) und (B).
6. Bringen Sie nie die Hände oder einen anderen Teil des Körpers in den Arbeitsbereich (C).
7. Der im Arbeitsbereich befindliche Mitarbeiter muss auf jeden Fall Füße, Gesicht und Hände schützen. Stahl und andere Materialien können durch den hohen Druck, den die Presse darauf ausübt, splintern oder herabfallen.
8. Verwenden Sie immer einen Augen- und Gesichtsschutz.
9. Benutzen Sie die Presse nie mit losen Kleidungsstücken, Krawatte, Uhr, Ring, Ketten usw. Lange Haare müssen zusammengehalten werden.
10. Als Sicherheitsmaßnahme sind die Modelle mit unabhängiger Pumpe und Zylinder mit einem Überdruckventil (G) ausgestattet, das in der Fabrik auf seinen maximalen Arbeitsdruck eingestellt worden ist. Dieses Ventil darf auf keinen Fall manipuliert werden.
11. Ausschließlich die Pressstempel **W.PUNCHES** benutzen.

MONTAGE, BENUTZUNG UND BETRIEB

1. Die Presse wird auf einer Palette oder mit Verpackung geliefert. Für die Fortbewegung der Struktur sowohl mit Hubwagen als auch mit Kran muss die Presse auf jeden Fall ausbalanciert werden, damit sie nicht schwanken kann.
2. Auspacken und die Füße so anbringen, wie auf Abbildung F zu sehen ist, um die Presse auf eine feste, gleichmäßige und horizontale Fläche stellen zu können.
3. Sicherstellen, dass der Arbeitsbereich ausreichend beleuchtet ist.
4. Es wird empfohlen, mindestens so viel Platz rund um die Presse frei zu lassen, damit die verschiedenen Lagerungs- und Wartungsfächer vollständig geöffnet werden und dementsprechend auch die größeren Materialteile untergebracht werden können.
5. Die Presse ist stabil genug, um damit arbeiten zu können, ohne sie zu verankern. Steht sie jedoch in einem Bereich mit Bewegung (Krane, Schubkarren usw.), sollte sie dennoch verankert werden.
6. Nur für Modelle mit Druckluftpumpe: Von der Druckluftquelle zur Presse muss ein Schlauch mit Anschlüssen von mindestens 12 mm (1/2") Durchmesser verwendet werden. Den Schlauch an den 1/4 Federgasanschluss auf der Rückseite der Presse anbringen. Der Versorgungsdruck sollte zwischen 7 und 10 bar (100 psi bis 145 psi) liegen.
7. Die 2 Achsen (4 Achsen im Modell mit 50 t und festem Zylinder) immer nivelliert und in der geeigneten Position für die durchzuführende Arbeit anbringen.

⚠ SEHR WICHTIG: Sicherstellen, dass der Tisch fest auf den Achsen ruht, insbesondere bei Pressen mit Winde.

8. Den Hebel an die Pumpe schrauben.

9. ALLGEMEINE FUNKTIONSBESCHREIBUNG:

- Die Radschiene auf dem Pressentisch anbringen, danach das zu bearbeitende Teil auf der Schiene befestigen.
- Den Entleerungshahn so lange nach rechts drehen, bis er fest geschlossen ist.
- Die Pumpe betätigen, bis sich der Kolben nahe am Teil befindet
- Das Teil und den Pumpenkolben so ausrichten, dass das Teil gut zentriert ist.
- Die Pumpe betätigen, um die Last auf das Teil anzuwenden.

- Nach fertiggestellter Arbeit die Pumpe anhalten und den Entleerungshahn nach links drehen, um das Teil herausnehmen zu können.
- Nach Benutzung der Presse müssen Kolben, Spindel und Pumpenkolben eingezogen werden.

WARTUNG

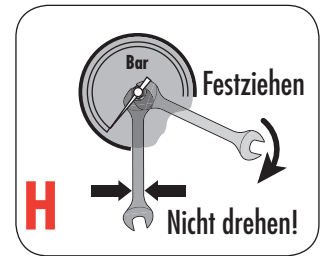
1. Schmieren Sie die Achsen und beweglichen Teile (E) in regelmäßigen Abständen.
2. Halten Sie die Elemente der Presse immer sauber und vor aggressiven Umgebungen geschützt.
3. Verwenden Sie immer Originalersatzteile.
4. Zum Prüfen des Ölstands muss der Zylinderkolben vollständig eingezogen sein. Wenn nötig entsprechend der in der Tabelle angegebenen Menge nachfüllen. Für diesen Vorgang muss zuvor die seitliche Abdeckung der Presse gelöst werden, um an den Behälter heranzukommen. Der Deckel ist auf der Oberseite des Behälters festgeschraubt.
5. **WICHTIG: Zuviel Öl kann den Betrieb des Hydraulikteils behindern.**
6. Verwenden Sie Öl für hydraulische Geräte, vom Typ **WA.22**, mit einem ISO-Viskositäts-Dichteverhältnis von 30 cST bei 40° C, oder einer Engler-Viskosität 3 bei 50° C.

SEHR WICHTIG: Verwenden Sie nie Bremsflüssigkeit.

- 7 Bei häufig durchgeführten Inspektionen muss Folgendes geprüft werden:
 - Abnutzung von Pumpenkolben, Zylinder, Pumpe, Zubehör oder falsche Anschlüsse
 - Auslaufen von Öl, Anzeichen von Korrosion
 - Schäden an Struktur, Zubehör, Tisch und Halterungen, fehlende Schrauben oder Stecker.

ERSATZ DES DRUCKMESSERS

Entfernen Sie den Metalldeckel, montieren Sie den Druckmesser und stellen Sie dabei sicher, dass der Runddichtring, der sich innen in der Lagerung des Druckmessers befindet, beim Montieren unten bleibt. Befestigen Sie den Druckmesser wie in Abb. (H) ohne zu großen Kraftaufwand.



REPARATUR

1. Wartung und Reparaturen dieser Presse dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden, das aufgrund seiner Ausbildung und Erfahrung die verwendeten Hydrauliksysteme kennt.
2. Zur Bestellung von Ersatzteilen bitte die Referenz des entsprechenden Teils aus der Zeichnung angeben. Wir bieten ein Ersatzteilset an, das ausschließlich Öldichtungen und Dichtungsringe des Hydraulikteils enthält.
3. **ABLASSEN VON LUFT AUS DEM HYDRAULIKKREISLAUF:**
 - Entleerungshahn durch Drehung nach links öffnen.
 - Anschließend das Hydraulikgerät mehrere Male pumpen
 - Zum Schluss den Entleerungshahn durch Drehen nach rechts vollständig schließen.

PROBLEM	MÖGLICHER SCHADEN	LÖSUNG
1. Der Pumpenkolben bewegt sich nicht nach vorne	Entleerungshahn offen	Entleerungshahn schließen
	Luft im Hydraulikkreislauf	Luft aus dem Kreislauf entleeren
	Nicht genug Öl im Behälter	Auffüllen
	Schmutz im Hydraulikkreislauf	Kreislauf reinigen
	Falscher Hydraulikanschluss	Sicherstellen, dass der Anschluss stimmt.
2. Der Pumpenkolben streckt sich nicht ganz durch	Verformter Pumpenkolben	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
	Niedriger Ölstand	Auffüllen
3. Der Pumpenkolben bewegt sich sehr langsam	Verformter Pumpenkolben	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
	Luft im Hydraulikkreislauf	Luft aus dem Kreislauf entleeren
4. Der Zylinder verliert Druck, während er die Last trägt	Schmutz im Hydraulikkreislauf	Kreislauf reinigen
	Luft im Hydraulikkreislauf	Luft aus dem Kreislauf entleeren
	Beschädigter O-Ring	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
5. Auslaufendes Öl	Schmutz im Hydraulikkreislauf	Kreislauf reinigen
	Beschädigter O-Ring	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
	Falscher Hydraulikanschluss	Sicherstellen, dass der Anschluss stimmt
6. Der Pumpenkolben wird nicht vollständig eingezogen	Zu viel Öl im Behälter	Überflüssiges Öl entfernen
	Verformter Pumpenkolben	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
	Schmutz im Hydraulikkreislauf	Kreislauf reinigen
	Beschädigte Rücklauffeder	Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
	Entleerungshahn geschlossen	Entleerungshahn öffnen

GARANTIE:

Typ D = 2 Jahre. Siehe die allgemeinen Geschäftsbedingungen im FACOM-Katalog oder in der FACOM-Preisliste. Unter dem Vorbehalt der Beachtung aller oben angegebenen Anweisungen.



ZEER BELANGRIJK

NL

- Lees deze veiligheidsinstructies nauwkeurig naast de instructies voor, gebruik, bediening en onderhoud. Bewaar ze op een veilig plaats voor later gebruik.
- Deze pers werd ontworpen voor algemene werk voor buigen, plooiën, vlakmaken, uittrekken van assen en lagers, enz.
- Gebruik hem nooit voor handelingen waarvoor een pers niet nodig is.
- Gebruik voor elke specifieke taak het gepaste gereedschap.
- Gebruik de pers correct en zorg ervoor dat alle onderdelen en componenten in goede staat zijn, en zorg ervoor dat er voor het gebruik geen delen ontbreken.
- De pers mag alleen door geautoriseerde personen worden gebruikt, die de inhoud van deze handleiding en de montage-instructies zorgvuldig hebben gelezen en begrepen.
- Verander de pers op geen enkele manier.
- Niet naleven van deze instructies kan leiden tot letsel aan de gebruiker of tot schade aan de pers of aan het onderdeel dat wordt bewerkt.
- De fabrikant is niet verantwoordelijk voor verkeerd gebruik van de pers of van de onderdelen die er mee worden bewerkt.
- Geregistreerde waarde voor het meten van geluid van minder dan 70 dB(A).

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

1. Overschrijd nooit de toegelaten capaciteit van de pers.
2. Mag de hydraulische slag vermeld op het label en aangegeven door een rood merkteken op de zuiger niet worden overschreden. (W.410WB & W.415WB)
3. Hou niet geautoriseerde personen, in het bijzonder kinderen, uit het werkgebied.
4. Altijd de pers tegen een muur plaatsen.
5. De werktafels en persen in het algemeen zijn zware onderdelen die voorzichtig moeten worden behandeld. Bij persen die niet werden uitgerust met een lier moet de gebruiker hulp vragen aan anderen om de tafel in haar werkstand te plaatsen en/of als de werkhoogte moet worden aangepast. Zie (A) en (B).
6. Stop handen of andere lichaamsdelen niet in het werkgebied (C).
7. De in de werkzone blootgestelde persoon moet zijn voeten, gezicht en handen beschermen. Staal en andere materialen kunnen splijten of vallen als gevolg van de door de pers uitgeoefende sterke druk.
8. Gebruik altijd oog- en gezichtsbescherming.
9. Draag nooit losse of slobberige kleding, dassen, horloges, ringen, kettingen, enz. als u de pers gebruikt. Lang haar moet worden vastgebonden.
10. Als veiligheidsmaatregel moeten de modellen uitgerust met een onafhankelijke pomp en cilinder een overdrukklep hebben (G), die in de fabriek werd ingesteld op haar maximum werkdruk. De afstelling van die klep mag in geen enkel geval worden gewijzigd.
11. Gebruik uitsluitend de **W.PUNCHES**-stempels.

MONTAGE, GEBRUIK EN WERKING

1. De pers wordt verpakt of op een pallet geleverd. Of u nu een pallettruck of een kraan gebruikt voor het verplaatsen van de structuur, zorg er altijd voor dat de pers in evenwicht is, om omkantelen te voorkomen.
2. Pak de poten uit en plaats deze zoals geïllustreerd op schema F, na het verwijderen van de transportpoten, om de pers op een stevige, gelijkmatige en horizontale ondergrond te kunnen installeren.
3. Controleer of de werkzone voldoende verlicht wordt.
4. Wij raden u aan voldoende ruimte rond de pers te houden, zodat de verschillende compartimenten voor opslag en onderhoud volledig geopend kunnen worden om hier het meest omvangrijke materiaal in te plaatsen.
5. De pers is voldoende stabiel om zonder verankering te werken, maar als deze zich in een bewegende zone (kranen, heftrucks, enz.) bevindt, wordt verankering aanbevolen.
6. Uitsluitend voor de modellen met een pneumatische pomp: gebruik een slang en aansluitingen met een diameter van minstens 12 mm (1/2") tussen de persluchtbron en de pers. Sluit de slang aan op de mannelijke gasafdichting van 1/4 aan de achterzijde van de pers. Een aanvaardbare voedingsdruk bevindt zich tussen 7 en 10 bar (100 en 145 psi).
7. Altijd de 2 assen waterpas zetten (4 assen op het model van 50 t met een vaste vijzel) in de juiste positie, naar gelang de uit te voeren handeling.

⚠ ZEER BELANGRIJK: Controleer of de tafel stevig op de assen rust, in het bijzonder bij de persen met een lier.

8. Draai de zwengel op de pomp.

9. ALGEMENE BESCHRIJVING VAN DE WERKING:

- Plaats de wig op de tafel van de pers en bevestig het onderdeel op de wig.
- Sluit de veiligheidsklep door deze naar rechts te draaien, totdat deze goed gesloten is.
- Schakel de pomp in totdat de zuiger het onderdeel nadert.
- Zet het onderdeel op een lijn met de zuiger om dit goed te centreren.
- Schakel de pomp in om de belasting op het onderdeel toe te passen.
- Schakel na het werk voltooid te hebben de pomp en open de veiligheidsklep door deze naar links te draaien om het onderdeel te kunnen verwijderen.
- Na gebruik van de pers moeten de zuiger, de schroef zonder einde en de pompzuiger ingetrokken zijn.

SERVICEONDERHOUD

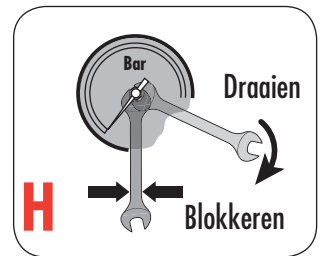
1. Smeer de assen en de bewegende onderdelen regelmatig in (E).
2. De onderdelen van de pers moet schoon worden bewaard en moeten altijd tegen agressieve omstandigheden worden beschermd.
3. Gebruik altijd originele reserveonderdelen.
4. Controleer het oliepeil van de pomp als de zuiger van de cilinder volledig is uitgetrokken, en vul bij zoals vereist volgens het volume vermeld in de tabel. Voor het uitvoeren van deze handeling moet de zijdelingse beschermkap van de pers eerst verwijderd worden, om toegang tot het reservoir te krijgen. De dop wordt op het bovenste deel hiervan gedraaid.
5. **BELANGRIJK: Te veel olie kan de werking van de hydraulische eenheid benadelen.**
6. Gebruik alleen hydraulische olie, type **WA.22**, met een kinematische viscositeit van ISO-klasse 30cSt bij 40°C of met een Engler-viscositeit van 3 bij 50°C.

ZEER BELANGRIJK: Gebruik nooit remvloeistof.

7. Controleer tijdens de frequente inspecties:
 - De slijtage van de zuiger, de vijzel, de pomp, verkeerde accessoires en aansluitingen.
 - Olielekken, alle tekenen van corrosie.
 - Schade aan de structuur, de accessoires, de tafel en de steunen, verloren schroeven of schakelaars.

VERVANGING VAN DE MANOMETER

Verwijder het metalen deksel, plaats de manometer, zorg er voor dat de O-ring in de manometerbehuizing tijdens de montage op de bodem blijft. Bevestig de manometer volgens figuur (H), zonder te veel kracht uit te oefenen.



REPARATIE

1. Het serviceonderhoud en de reparatie van deze persen mogen uitsluitend worden uitgevoerd door hiertoe bevoegde personen die dankzij hun opleiding en hun ervaring een goede kennis hebben van de gebruikte hydraulische systemen.
2. Geef voor het bestellen van reserveonderdelen de referentie van het onderdeel op dat op de illustratie vermeld staat. Wij beschikken over een set reserveonderdelen die uitsluitend de dichtringen en de pakkingen van de hydraulische unit bevatten.
3. **VOOR HET ONTLUCHTEN VAN DE HYDRAULISCHE KRING:**
 - Open de veiligheidsklep door deze naar links te draaien.
 - Pomp vervolgens meerdere malen de hydraulische unit op.
 - Sluit tenslotte de veiligheidsklep door deze volledig naar rechts te draaien.

PROBLEEM	MOGELIJK PROBLEEM	OPLOSSING
1. De zuiger komt niet naar voren	Veiligheidsklep open	De veiligheidsklep sluiten
	Lucht in de hydraulische kring	De kring ontluchten
	Te weinig olie in het reservoir	Olie bijvullen
	Opgehoopt vuil in de hydraulische kring	De kring reinigen
	Verkeerde hydraulische aansluiting	Controleren of de aansluiting correct is
	Vervormde zuiger	Contact opnemen met de dealer
2. De zuiger zet niet volledig uit	Laag oliepeil	Het reservoir bijvullen
	Vervormde zuiger	Contact opnemen met de dealer
3. De zuiger komt zeer langzaam naar voren	Lucht in de hydraulische kring	De kring ontluchten
	Vuil in de hydraulische kring	De kring reinigen
4. De vijzel verliest druk terwijl hij de belasting behoudt	Lucht in de hydraulische kring	De kring ontluchten
	Vuil in de hydraulische kring	De kring reinigen
	O-ring beschadigd	Contact opnemen met de dealer
5. Lekkende olie	O-ring beschadigd	Contact opnemen met de dealer
	Verkeerde hydraulische aansluiting	Controleren of de aansluiting correct is
6. De zuiger gaat niet volledig naar binnen	Te veel olie in het reservoir	De overtollige olie verwijderen
	Vervormde zuiger	Contact opnemen met de dealer
	Vuil in de hydraulische kring	De kring reinigen
	Terugstelveer beschadigd	Contact opnemen met de dealer
	Veiligheidsklep gesloten	De veiligheidsklep openen

GARANTIE:

Type D = 2 jaar. Zie de algemene verkoopvoorwaarden in de catalogus of in de prijslijst van FACOM.
Onderworpen aan naleving van alle bovenvermelde instructies.



MUY IMPORTANTE

ES

- Lea atentamente tanto estas consignas de seguridad como las instrucciones de uso, funcionamiento y mantenimiento, y consérvelas para una necesidad posterior.
- Esta prensa ha sido diseñada para trabajos generales de curvado, doblado, enderezado, extracción de ejes y rodamientos etc. No la utilice nunca para aplicaciones que no deban llevarse a cabo con una prensa.
- Use siempre la herramienta adecuada para cada trabajo específico.
- Trátela adecuadamente y compruebe, antes de su utilización, que todas sus partes y componentes están en buen estado y no falta ninguno.
- Su utilización debe ser solamente efectuada por personas autorizadas, después de haber leído y comprendido tanto las instrucciones de montaje como los requerimientos de este manual.
- No modifique en absoluto las características de la prensa.
- El incumplimiento de estas normas puede ocasionar daños al usuario, a la prensa o a la pieza en que se trabaja.
- El fabricante no acepta responsabilidad alguna por el uso incorrecto de la prensa o del componente manejado.
- El valor registrado de la medición de ruido aéreo no supera los 70 dB(A).

CONSIGNAS DE SEGURIDAD

1. No sobrepase nunca la fuerza nominal de la prensa.
2. No sobrepase nunca el recorrido hidráulico indicado en la etiqueta y señalado por una marca roja en el pistón. (W.410WB & W.415WB)
3. Mantenga fuera de la zona de trabajo a toda persona no autorizada, particularmente a los niños.
4. Sitúe la prensa siempre contra una pared.
5. Las mesas de trabajo, y las prensas en general, son elementos muy pesados que deben manejarse con precaución. En las prensas que no dispongan de cabrestante el usuario debe requerir siempre la ayuda de otras personas para colocar la mesa en su posición de trabajo y/o cada vez que tenga que modificar la altura de trabajo. Ver (A) y (B).
6. No introduzca las manos ni parte alguna de su cuerpo en la zona de trabajo (C).
7. La persona expuesta en la zona de trabajo debe protegerse obligatoriamente los pies, la cara, y las manos. Acero u otros materiales pueden astillarse o caerse debido a la fuerte presión que la prensa ejerce sobre ellos.
8. Utilice siempre protección ocular y facial.
9. No utilice nunca la prensa llevando ropa holgada, corbata, reloj, anillo, cadenas etc. Los cabellos largos deben estar recogidos.
10. Como medida de seguridad, los modelos provistos de bomba y cilindro independientes, disponen de una válvula de sobrepresión (G), que ha sido tarada en fábrica a su presión máxima de trabajo. Esta válvula no debe ser en ningún caso manipulada.
11. Utilizar únicamente los punzones **W.PUNCHES**.

MONTAJE, USO Y FUNCIONAMIENTO

1. La prensa se entrega paletizada o embalada. Tanto si emplea un transpalet o una grúa para mover la estructura asegúrese de equilibrar la prensa para evitar balanceos.
2. Desembalar y colocar las patas tal como se indica en el dibujo F, después de haber desmontado las patas destinadas al transporte, para poder situar la prensa en una superficie firme, regular y horizontal.
3. Asegúrese de que la zona de trabajo tiene suficiente iluminación.
4. Recomendamos dejar por lo menos suficiente espacio alrededor de la prensa para que los distintos compartimentos de almacenamiento y mantenimiento puedan abrirse completamente para acomodar las piezas de material de mayor tamaño.
5. La prensa es suficientemente estable para trabajar sin ser anclada, pero si se encuentra situada en una zona de movimiento (grúas, carretillas, etc.) se recomienda su anclaje.
6. Solo para modelos con bomba neumática: Utilice una manguera y racores de 12mm (1/2") de diámetro como mínimo desde la fuente de aire comprimido hasta la prensa. Acoplar la manguera al empalme macho 1/4 gas situado en la parte posterior de la prensa. Una presión de suministro aceptable es la que oscila entre 7 a 10 BAR (100 psi a 145psi).
7. Coloque los 2 ejes (4 ejes en modelo de 50t con cilindro fijo) siempre a nivel en una posición adecuada a la operación a efectuar.

⚠ MUY IMPORTANTE: Asegúrese de que la mesa descansa de manera firme en los ejes. Especialmente en las prensas provistas de cabrestante.

8. Rosque la palanca en la bomba.

9. DESCRIPCIÓN GENERAL DE FUNCIONAMIENTO:

- Deposite el calzo sobre la mesa de la prensa, luego fije la pieza de trabajo sobre el calzo.
- Cierre la llave de descarga girándola hacia la derecha hasta que esta se cierre firmemente.
- Accione la bomba hasta que el pistón se acerque a la pieza.
- Alinee la pieza y el émbolo para tener un buen centrado de la pieza.
- Accione la bomba para aplicar carga sobre la pieza.
- Cuando el trabajo esté terminado, detenga la bomba y abra la llave de descarga girándola hacia la izquierda con objeto de poder retirar la pieza.
- Una vez utilizada la prensa, mantenga el pistón, el husillo y el émbolo de bomba recogidos.

MANTENIMIENTO

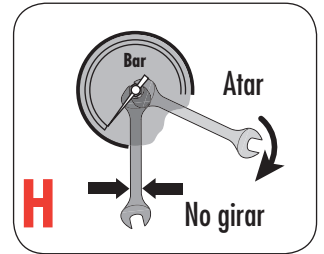
1. Engrase periódicamente los ejes y las partes móviles (E).
2. Mantenga limpios y al amparo de ambientes agresivos los elementos de la prensa.
3. Utilice siempre componentes originales de recambio.
4. Verifique el nivel de aceite de la bomba con el pistón del cilindro totalmente recogido y repóngalo en caso necesario, según el volumen indicado en la tabla. El reemplazo del aceite se aconseja cada 3 años. Para realizar esta operación es preciso soltar previamente la tapa lateral de la prensa que nos permite acceder al depósito. El tapón va roscado en la parte superior del mismo.
5. **IMPORTANTE: Un exceso de aceite puede impedir el funcionamiento de la unidad hidráulica.**
6. Utilice aceite de uso hidráulico, tipo **WA.22**, con un grado ISO de viscosidad cinemática de 30 CST a 40 ° C, o de una viscosidad Engler de 3 a 50° C.

MUY IMPORTANTE: No utilice nunca líquido de frenos.

7. En una inspección frecuente debe examinar:
 - El desgaste del émbolo, cilindro, bomba, accesorios o conexiones incorrectas.
 - Fugas de aceite, signos de corrosión.
 - Daños de la estructura, accesorios, mesa y soportes, pérdidas de tornillos o enchufes.

REEMPLAZO DEL MANÓMETRO

Retire el tapón metálico, monte el manómetro, asegurándose de que la junta tórica que va en el interior del alojamiento del manómetro se mantiene en el fondo al montarlo. Ate el manómetro según la figura (H), sin realizar una fuerza excesiva.



REPARACION

1. Tanto el mantenimiento como la reparación de estas prensas deben ser llevados a cabo por personal cualificado, que por su formación y experiencia sea conocedor de los sistemas hidráulicos utilizados.
2. Para pedidos de piezas de recambio, indique la referencia de la pieza según el dibujo. Disponemos de un juego de repuestos que contiene exclusivamente los retenes y las juntas de la unidad hidráulica.
3. **PARA PURGAR EL CIRCUITO HIDRAULICO:**
 - Abra la llave de descarga girándola hacia la izquierda.
 - A continuación bombee la unidad hidráulica varias veces.
 - Por último cierre la llave de descarga girándola completamente hacia la derecha.

PROBLEMA	POSIBLE AVERIA	SOLUCION
1. El émbolo no avanza	Llave de descarga abierta	Cerrar la llave de descarga
	Aire en el circuito hidráulico	Purgue el circuito
	Falta de aceite en el depósito	Rellenar
	Suciedad acumulada en el circuito hidráulico	Limpie el circuito
	Conexión hidráulica incorrecta	Asegúrese de que la conexión es correcta
	Émbolo deformado	Diríjase a su distribuidor
2. El émbolo no se extiende del todo	Bajo nivel de aceite	Rellenar
	Émbolo deformado	Diríjase a su distribuidor
3. El émbolo avanza muy lento	Aire en el circuito hidráulico	Purgue el circuito
	Suciedad en el circuito hidráulico	Limpie el circuito
4. El cilindro pierde presión mientras mantiene la carga	Aire en el circuito hidráulico	Purgue el circuito
	Suciedad en el circuito hidráulico	Limpie el circuito
	Junta tórica dañada	Diríjase a su distribuidor
5. Fugas de aceite	Junta tórica dañada	Diríjase a su distribuidor
	Conexión hidráulica errónea	Asegúrese de que la conexión es correcta
6. El émbolo no se recoge por completo	Exceso de aceite en el depósito	Retire el exceso de aceite
	Émbolo deformado	Diríjase a su distribuidor
	Suciedad en el circuito hidráulico	Limpie el circuito
	Muelle de retorno dañado	Diríjase a su distribuidor
	Llave de descarga cerrada	Abra la llave de descarga

GARANTÍA:

Tipo D = 2 años. Ver las condiciones generales en el catálogo FACOM o en la tarifa FACOM.
A reserva de que se respeten todas las instrucciones descritas anteriormente.



MOLTO IMPORTANTE

IT

- Leggere attentamente le seguenti raccomandazioni di sicurezza e i manuali di uso, funzionamento e manutenzione. Conservarli sempre a portata di mano per consultazioni successive.
- Questa pressa è stata progettata per realizzare lavori generali di curvatura, piegatura, rettifica, estrazione di alberi e di cuscinetti, ecc.
- Non utilizzarla in nessun caso per applicazioni che non devono essere eseguite con una pressa.
- Utilizzare sempre l'attrezzo adeguato a ciascun lavoro specifico.
- Maneggiare la pressa in modo appropriato e, previamente a qualsiasi utilizzo, accertarsi che tutti i componenti ed elementi siano presenti e in buone condizioni.
- Il suo utilizzo deve essere affidato solo a persone autorizzate che abbiano letto e capito perfettamente le istruzioni per il montaggio e le istruzioni del presente manuale.
- Non modificare in nessun caso le caratteristiche della pressa.
- Il mancato rispetto di queste norme può causare danni per l'utente, la pressa stessa o il pezzo su cui si realizza il lavoro.
- Il fabbricante declina ogni responsabilità in caso di uso non corretto della pressa o del componente manipolato.
- Valore registrato per la misurazione di un rumore inferiore a 70 dB(A).

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

1. Non superare in nessun caso la forza nominale della pressa.
2. Non superare in nessun caso la corsa idraulica indicata sull'etichetta e segnalata da un riferimento rosso sul pistone. (W.410WB & W.415WB)
3. Tenere tutte le persone non autorizzate lontano dall'area di lavoro, in particolare i bambini.
4. Posizionare sempre la pressa contro un muro.
5. I piani di lavoro, come le presse in generale sono elementi pesanti che devono essere manipolati con precauzione. Nel caso di presse non dotate di argano, l'utente deve farsi aiutare da altre persone per porre il piano in posizione di lavoro e/o ogni volta che l'altezza di lavoro deve essere modificata. Vedere (A) e (B).
6. Non introdurre mai le mani o alcun'altra parte del corpo nell'area di lavoro (C).
7. La persona esposta nella zona di lavoro deve proteggersi obbligatoriamente i piedi, il viso e le mani. L'acciaio e gli altri materiali possono fondere o cadere a causa della forte pressione esercitata dalla pressa.
8. Portare in ogni caso un dispositivo di protezione degli occhi e del viso.
9. Non utilizzare in nessun caso la pressa indossando abiti larghi, cravatte, orologi, anelli, catenelle, ecc. I capelli lunghi non devono essere lasciati liberi.
10. Come dispositivo di sicurezza, i modelli dotati di pompa e di martinetto indipendenti, sono dotati di una valvola di sovrappressione (G) regolata in fabbrica alla pressione massima di lavoro. Non modificarne la regolazione.
11. Utilizzare esclusivamente i punzoni **W.PUNCHES**.

MONTAGGIO, UTILIZZO E FUNZIONAMENTO

1. La pressa viene consegnata su pallet oppure dentro un imballaggio. Sia che utilizziate un muletto o una gru per spostare la struttura, assicurarsi di equilibrare la pressa per evitare i ribaltamenti.
2. Scartare i piedi e posizionarli così come illustrato sullo schema F, dopo aver rimosso i supporti per trasporto, per poter installare la pressa su una superficie solida, regolare e orizzontale.
3. Verificare che la zona di lavoro sia sufficientemente illuminata.
4. Raccomandiamo di lasciare uno spazio sufficiente attorno alla pressa, affinché i diversi comparti di stoccaggio e di manutenzione possano essere aperti completamente per introdurre materiale più voluminoso.
5. La pressa è sufficientemente stabile per lavorare senza ancoraggio, ma se essa si trova in una zona in movimento (gru, carrelli, ecc.), un ancoraggio è raccomandato.
6. Soltanto per i modelli che possiedono una pompa pneumatica: tra la fonte d'aria compressa e la pressa utilizzare un tubo e dei collegamenti di almeno 12 mm (1/2") di diametro. Collegare il tubo sul giunto maschio da 1/4 del gas che si trova sulla parte posteriore della pressa. Una pressione di alimentazione accettabile è tra 7 e 10 bar (100 e 145 psi).
7. Posizionare sempre i 2 alberi di livello (4 alberi sul modello da 50 Tn con un martinetto fisso) in una posizione appropriata in funzione dell'operazione da effettuare.

! MOLTO IMPORTANTE: Verificare che il tavolo riposi fermamente sugli alberi, in particolare per le presse che possiedono un argano.

8. Avvitare la leva sulla pompa.

9. DESCRIZIONE GENERALE DEL FUNZIONAMENTO:

- Depositare lo spessore sulla tavola della pressa e poi fissare il pezzo sullo spessore.
- Chiudere la valvola di sicurezza fissandola girando verso destra fino a quando questa non sia ben chiusa.
- Azionare la pompa fino a quando il pistone non si avvicina al pezzo.
- Allineare il pezzo e il pistone per centrare bene il pezzo.
- Azionare la pompa per applicare il carico al pezzo.
- Dopo aver terminato il lavoro, arrestare la pompa e aprire la valvola di sicurezza facendola girare verso sinistra per poter togliere il pezzo.
- Al termine dell'utilizzo della pressa, mantenere il pistone, la vite senza fine e il pistone della pompa in posizione rientrata.

MANUTENZIONE

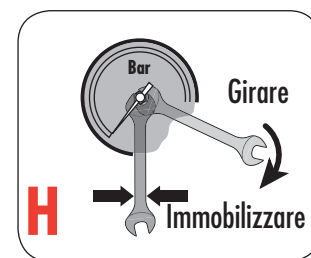
1. Ingrassare regolarmente gli alberi e gli elementi mobili (E).
2. Mantenere gli elementi della pressa puliti e protetti da agenti aggressivi.
3. Utilizzare esclusivamente dei pezzi di ricambio originali.
4. Verificare il livello dell'olio della pompa, con il pistone del martinetto completamente rientrato, e rabboccare, se necessario, conformemente al volume indicato nella tabella. Per realizzare questa operazione è necessario togliere preventivamente la protezione laterale della pressa per accedere al serbatoio. Il tappo è avvitato sulla parte superiore.
5. **IMPORTANTE: un eccesso di olio può impedire il funzionamento dell'unità idraulica.**
6. Utilizzare olio idraulico di tipo **WA.22**, con classe ISO di viscosità cinematica da 30 CST a 40° C, o con viscosità Engler da 3 a 50° C.

MOLTO IMPORTANTE: non utilizzare mai liquido dei freni.

7. Durante le ispezioni frequenti, è necessario esaminare:
 - L'usura del pistone, il martinetto, la pompa, gli accessori e i raccordi non corretti.
 - Le perdite di olio sono segno di corrosione.
 - I danni sulla struttura, gli accessori, la tavola e i supporti, le perdite di vite o prese.

SOSTITUZIONE DEL MANOMETRO

Togliere il tappo metallico e montare il manometro, verificando che la guarnizione toroidale che si trova all'interno della sede del manometro, rimanga posizionata in modo corretto in fondo durante il montaggio. Fissare il manometro nel modo indicato nella figura (H), senza esercitare una forza eccessiva.



RIPARAZIONE

1. La manutenzione e la riparazione di queste presse possono essere affidate soltanto a persone qualificate che, per la loro formazione e la loro esperienza, possiedono una buona conoscenza dei sistemi idraulici utilizzati.
2. Per ordinare dei pezzi di ricambio, indicare il riferimento del pezzo che è riportato sull'illustrazione. Noi disponiamo di un kit di pezzi di ricambio che contiene esclusivamente i giunti ermetici e i giunti dell'unità idraulica.
3. **PER SPURGARE IL CIRCUITO IDRAULICO :**
 - Aprire la valvola di sicurezza facendola girare verso sinistra.
 - Dopo aver aperto la valvola, pompare più volte l'unità idraulica.
 - Chiudere la valvola di sicurezza facendola girare completamente verso destra.

PROBLEMA	POSSIBILI GUASTI	SOLUZIONE
1. Il pistone non avanza	Valvola di sicurezza aperta	Chiudere la valvola di sicurezza
	Aria nel circuito idraulico	Spurgare il circuito
	Assenza di olio nel serbatoio	Riempirlo
	Impurità accumulata nel circuito idraulico	Pulire il circuito
	Collegamento idraulico non corretto	Verificare che il collegamento sia corretto
	Pistone deformato	Rivolgersi al distributore
2. Il pistone non si estende completamente	Livello dell'olio basso	Riempire il serbatoio
	Pistone deformato	Rivolgersi al distributore
3. Il pistone avanza molto lentamente	Aria nel circuito idraulico	Spurgare il circuito
	Impurità nel circuito idraulico	Pulire il circuito
4. Il martinetto perde pressione mentre conserva il carico	Aria nel circuito idraulico	Spurgare il circuito
	Impurità nel circuito idraulico	Pulire il circuito
	Giunto torico danneggiato	Rivolgersi al distributore
5. Perdite di olio	Giunto torico danneggiato	Rivolgersi al distributore
	Collegamento idraulico non corretto	Verificare che il collegamento sia corretto
6. Il pistone non rientra completamente	Eccesso di olio nel serbatoio	Togliere l'eccesso di olio
	Pistone deformato	Rivolgersi al distributore
	Impurità nel circuito idraulico	Pulire il circuito
	Molla di richiamo danneggiata	Rivolgersi al distributore
	Valvola di sicurezza chiusa	Aprire la valvola di sicurezza

GARANZIA:

Tipo D = 2 anni. Vedere le condizioni generali sul catalogo FACOM oppure sul listino FACOM. Con riserva del rispetto dell'insieme delle precedenti istruzioni.



MUITO IMPORTANTE

PT

- Ler atentamente as instruções de segurança assim como o manual de funcionamento e de manutenção. Mantenha-os disponíveis para consultas posteriores.
- Esta prensa foi concebida para realizar trabalhos gerais de curvatura, dobragem, rectificação, extracção de eixos e rolamentos, etc.
- Nunca a utilizar em aplicações que não devem ser executadas por uma prensa.
- Utilizar sempre a ferramenta adequada para cada tarefa específica.
- Manusear a prensa correctamente e, antes de qualquer utilização, certifique-se de que todos os seus elementos e componentes estão em bom estado e presentes.
- A sua utilização só pode ser garantida por pessoas autorizadas que tenham lido e perfeitamente compreendido as instruções de montagem, assim como os requisitos do manual.
- Nunca modificar as características da prensa.
- O incumprimento destas normas pode resultar em ferimentos ou danos para o utilizador, prensa ou para a peça de trabalho.
- O fabricante declina qualquer responsabilidade em caso de utilização incorrecta da prensa ou do componente manuseado.
- Valor registado para a medição do ruído inferior a 70 dB(A).

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

1. Nunca ultrapassar a força nominal da prensa.
2. Nunca ultrapassar o curso hidráulico indicado na etiqueta e assinalado por uma marca vermelha no êmbolo. (W.410WB & W.415WB)
3. Manter todas as pessoas não autorizadas longe da zona de trabalho, especialmente as crianças.
4. Posicionar sempre a prensa contra uma parede.
5. As mesas de trabalho e as prensas em geral, são elementos muito pesados que devem ser manuseados com cuidado. No caso de prensas não equipadas com guincho, o utilizador deve pedir ajudas a outras pessoas para colocar a mesa na posição de trabalho e/ou sempre que a altura de trabalho tiver de ser modificada. Ver (A) e (B).
6. Nunca introduzir as mãos nem outra parte qualquer do corpo na zona de trabalho (C).
7. A pessoa exposta na zona de trabalho deve proteger os pés, a cara e as mãos. O aço e os outros materiais podem quebrar ou cair devido à forte pressão exercida pela prensa.
8. Colocar sempre um equipamento de protecção ocular e facial.
9. Nunca utilizar a prensa com vestuário largo, gravata, relógio, anéis, correntes, etc. Os cabelos compridos não podem estar soltos.
10. Como dispositivo de segurança, os modelos munidos de bomba e macaco independentes estão equipados com uma válvula de sobrepressão (G) regulada de fábrica com a pressão máxima de trabalho. Não modificar a regulação.
11. Utilizar exclusivamente os punções **W.PUNCHES**.

MONTAGEM, UTILIZAÇÃO E FUNCIONAMENTO

1. A prensa é entregue em palete ou embalada. Utilize um porta-paletes ou uma grua para deslocar a estrutura, certifique-se de que equilibra a prensa para evitar as oscilações.
2. Desembalar os pés e colocá-los conforme indicado no esquema F, após retirar os pés usados no transporte, para poder instalar a prensa numa superfície sólida, regular e horizontal.
3. Certificar-se de que a zona de trabalho tem iluminação suficiente.
4. É aconselhável deixar, no mínimo, espaço suficiente em torno da prensa para que os diferentes compartimentos de armazenamento e de manutenção possam ser totalmente abertos de modo a introduzir o material mais volumoso.
5. A prensa é suficientemente estável para trabalhar sem fixação mas se estiver numa zona em movimento (gruas, carrinhos, etc.), é aconselhável fixá-la.
6. Apenas para os modelos com uma bomba pneumática: utilizar um tubo e ligações com 12 mm (1/2") de diâmetro, no mínimo, entre a fonte de ar comprimido e a prensa. Ligar o tubo à junta de gás macho de 1/4 situada na parte traseira da prensa. Uma pressão de alimentação aceitável situa-se entre 7 e 10 bars (100 e 145 psi).
7. Colocar sempre os 2 veios de nível (4 veios no modelo de 50 ton. com um macaco fixo) numa posição adequada em função da operação a efetuar.

⚠ MUITO IMPORTANTE: Certificar-se de que a mesa assenta bem nos veios, em particular para as prensas com um guincho.

8. Aparafusar a alavanca na bomba.

9. DESCRIÇÃO GERAL DO FUNCIONAMENTO:

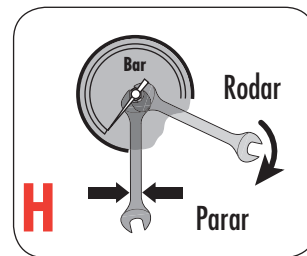
- Colocar o calço na mesa da prensa e, depois, fixar a peça no calço.
- Fechar a válvula de segurança fazendo-a rodar para a direita até que esteja bem fechada.
- Acionar a bomba até que o êmbolo se aproxime da peça.
- Alinhar a peça e o êmbolo para centrar bem a peça.
- Acionar a bomba para aplicar a carga à peça.
- Após concluir o trabalho, desligar a bomba e abrir a válvula de segurança fazendo-a rodar para a esquerda de modo a poder retirar a peça.
- No final da utilização da prensa, manter o êmbolo, o parafuso e o êmbolo da válvula na posição de recolhidos.

MANUTENÇÃO

1. Lubrificar regularmente os eixos e os elementos móveis (E).
2. Manter os elementos da prensa limpos e protegidos das condições agressivas.
3. Utilizar sempre peças sobresselentes originais.
4. Verificar o nível de óleo da bomba, o êmbolo do eixo totalmente recolhido e, se necessário, abastecer e conformidade com o volume indicado na tabela. Para efetuar esta operação, é preciso retirar previamente a proteção lateral da prensa de modo a aceder ao depósito. O tampão é aparafusado na parte superior do mesmo.
5. **IMPORTANTE: Óleo em excesso pode afectar o funcionamento da unidade hidráulica.**
6. Utilizar o óleo hidráulico do tipo **WA.22**, de uma classe ISO de viscosidade cinemática de 30 CST a 40 °C ou de uma viscosidade Engler de 3 a 50 °C.

MUITO IMPORTANTE: nunca utilizar óleo dos travões.

7. Aquando das inspeções frequentes, deve examinar:
 - O desgaste do êmbolo, do macaco, da bomba, dos acessórios e ligações incorretas.
 - As fugas de óleo, qualquer sinal de corrosão.
 - Os danos na estrutura, nos acessórios, na mesa e nos suportes, as perdas de parafusos ou tomadas.



SUBSTITUIÇÃO DO MANÓMETRO

Retirar o tampão metálico e montar o manómetro garantindo que a junta tórica no interior da sede do manómetro está bem fixa no fundo durante a montagem. Fixar o manómetro da forma indicada na figura (H), sem exercer uma força excessiva.

REPARAÇÃO

1. A manutenção e a reparação destas prensas só podem ser confiadas a pessoas qualificadas com, graças à sua formação e experiência, bom conhecimento dos sistemas hidráulicos utilizados.
2. Para encomendar peças sobresselentes, indicar a referência da peça existente na imagem. Dispomos de um kit de peças sobresselentes que contém, exclusivamente, as juntas de estanquicidade e as juntas da unidade hidráulica.
3. **PARA PURGAR O CIRCUITO HIDRÁULICO:**
 - Abrir a válvula de segurança fazendo-a rodar para a esquerda.
 - De seguida, acionar várias vezes a unidade hidráulica.
 - Por fim, fechar a válvula de segurança fazendo-a rodar totalmente para a direita.

PROBLEMA	AVARIA POSSÍVEL	SOLUÇÃO
1. O êmbolo não avança	Válvula de segurança aberta	Fechar a válvula de segurança
	Ar no circuito hidráulico	Purgar o circuito
	Falta de óleo no depósito	Abastecer
	Sujidade acumulada no circuito hidráulico	Limpar o circuito
	Ligação hidráulica incorreta	Certificar-se de que a ligação está correta
	Êmbolo deformado	Dirigir-se ao distribuidor
2. O êmbolo não abre por completo	Nível baixo de óleo	Encher o depósito
	Êmbolo deformado	Dirigir-se ao distribuidor
3. O êmbolo avança muito lentamente	Ar no circuito hidráulico	Limpar o circuito
	Sujidade no circuito hidráulico	Limpar o circuito
4. O macaco perde pressão enquanto conserva a carga	Ar no circuito hidráulico	Purgar o circuito
	Sujidade no circuito hidráulico	Limpar o circuito
	Junta tórica danificada	Dirigir-se ao distribuidor
5. Fugas de óleo	Junta tórica danificada	Dirigir-se ao distribuidor
	Ligação hidráulica incorreta	Certificar-se de que a ligação está correta
6. O êmbolo não recolhe por completo	Excesso de óleo no depósito	Retirar o excesso de óleo
	Êmbolo deformado	Dirigir-se ao distribuidor
	Sujidade no circuito hidráulico	Limpar o circuito
	Mola de retorno danificada	Dirigir-se ao distribuidor
	Válvula de segurança fechada	Abrir a válvula de segurança

GARANTIA:

Tipo D = 2 anos. Ver as condições gerais no catálogo FACOM ou na tarifa FACOM.
Sob reserva do cumprimento das instruções escritas acima.



WAŻNA INFORMACJA

PL

- Należy uważnie przeczytać zasady bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi, działania i konserwacji. Instrukcje należy przechowywać w miejscu dostępnym w celu umożliwienia korzystania z nich w przyszłości.
- Podnośnik jest przeznaczony do prac związanych z gięciem, zaginaniem, prostowaniem, ściąganiem wałów i łożysk, itp.
- W żadnym wypadku nie należy używać podnośnika niezgodnie z przeznaczeniem.
- Należy zawsze używać narzędzi dostosowanych do wykonywanej pracy.
- Podnośnik należy obsługiwać prawidłowo i przed każdym użyciem, należy upewnić się, że wszystkie elementy składowe są w dobrym stanie i nie brakują.
- Obsługa musi być zapewniona przez uprawnioną osobę, która zapoznała się i zrozumiała instrukcje montażu oraz zalecenia niniejszej instrukcji.
- Nie należy zmieniać danych technicznych podnośnika pod żadnym pretekstem.
- Brak spełniania norm może prowadzić do obrażeń ciała, uszkodzenia prasy lub części, na której wykonywana jest praca.
- Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku nieprawidłowej obsługi prasy lub obrabianych elementów.
- Zarejestrowana wartość pomiaru hałasu poniżej 70 dB(A).

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Nie przekraczać nominalnych sił podnośnika.
2. Nie należy przekraczać skoku hydraulicznego podanego na etykiecie i oznaczonego czerwonym znakiem na tłoku. (W.410WB & W.415WB)
3. Wszystkie nieupoważnione osoby muszą przebywać z dala od strefy pracy, przede wszystkim dzieci.
4. Zawsze ustawiać prasę przy ścianie.
5. Stoły robocze oraz podnośniki ogólnie są elementami ciężkimi, którymi należy posługiwać się z zachowaniem ostrożności. W przypadku podnośników nie wyposażonych we wciągarkę, użytkownik musi korzystać z pomocy innej osoby przy ustawianiu stołu w pozycji roboczej i/lub za każdym razem kiedy wysokość robocza musi być zmodyfikowana. Patrz (A) i (B).
6. Nigdy nie wkładać rąk, ani innych części ciała w strefę roboczą (C).
7. Osoba narażona w strefie roboczej musi bezwzględnie chronić stopy, twarz i dłonie. Z powodu wysokiego ciśnienia wywieranego przez prasę, stal i inne materiały mogą się topić lub spadać.
8. Należy zawsze zakładać wyposażenie ochronne na oczy i twarz.
9. Nie obsługiwać prasy w obszernym ubraniu, krawacie, z zegarkiem, pierścionkami, łańcuchami itp. Długie włosy należy spiąć.
10. Podobnie jak urządzenia bezpieczeństwa, modele wyposażone w niezależną pompę i siłownik są wyposażone w zawór ciśnieniowy (G) regulowany fabrycznie na maksymalne ciśnienie robocze. Nie należy modyfikować tego ustawienia.
11. Używać wyłącznie stempli **W.PUNCHES**.

MONTAŻ, OBSŁUGA I DZIAŁANIE

1. Prasa jest dostarczana na palecie lub w opakowaniu. Niezależnie od tego, czy do przemieszczania prasy używany jest wózek do palet lub żuraw, prasę należy wyważyć, aby uniknąć jej przewrócenia.
2. Rozpakować stopy i ustawić je zgodnie ze schematem F, po usunięciu stóp transportowych, w celu umożliwienia montażu prasy na solidnej, równej i poziomej powierzchni
3. Sprawdzić, czy strefa robocza jest odpowiednio oświetlona.
4. Zalecamy pozostawienie wokół prasy odpowiedniej przestrzeni, umożliwiającej całkowite otwarcie poszczególnych schowków i klap rewizyjnych i wprowadzenie dużego sprzętu.
5. Prasa jest wystarczająco stabilna i nie wymaga zakotwienia, ale jeżeli znajduje się w strefie znacznego ruchu (żurawie, wózki itp.) zalecane jest jej zakotwienie.
6. Wyłącznie modele wyposażone w pompę pneumatyczną: między źródłem sprężonego powietrza a prasą stosować przewody i złącza o średnicy co najmniej 12 mm (1/2"). Podłączyć przewód do złącza gazowego męskiego 1/4 znajdującego się z tyłu prasy. Dopuszczalne ciśnienie zasilania mieści się w zakresie od 7 do 10 bar (100 do 145 psi).
7. Zawsze ustawiać obydwie wały w poziomie (4 wały w modelu 50 t z siłownikiem nieruchomym) w położeniu odpowiednim do czynności, która ma być wykonywana.

! BARDZO WAŻNE: Sprawdzać, czy stół mocno opiera się na wałach, szczególnie w prasach wyposażonych we wciągarkę.

8. Przykręcić dźwignię do pompy.

9. OPIS OGÓLNY DZIAŁANIA:

- Umieścić podkładkę na stole prasy, a następnie zamocować element do podkładki.
- Zamknąć zawór bezpieczeństwa obracając go w prawo, do pełnego zamknięcia.
- Uruchomić pompę tak, by tłok zbliżył się do elementu.
- Wyrównać element i tłok, tak by prawidłowo wyśrodkować element.
- Uruchomić pompę, by przyłożyć obciążenie do elementu.
- Po zakończeniu pracy wyłączyć pompę i otworzyć zawór bezpieczeństwa obracając go w lewo, aby umożliwić wyjęcie elementu.
- Po zakończeniu użytkowania podnośnika, tłok, ślimak i tłok pompy należy ustawić w pozycji wsuniętej.

KONSERWACJA

1. Smarować regularnie wały i elementy ruchome (E).
2. Utrzymywać elementy podnośnika w czystości i zabezpieczone przed działaniem agresywnych czynników.
3. Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.
4. Sprawdzić poziom oleju pompy, przy całkowicie wsuniętym tłoku siłownika i napełnić w razie potrzeby zgodnie z pojemnością podaną w tabeli. Aby wykonać tę czynność, należy zdjąć osłonę boczną prasy celem uzyskania dostępu do zbiornika. Korek jest przykręcony do jej górnej części.
5. **WAŻNE: nadmiar oleju może uniemożliwić działanie jednostki hydraulicznej.**
6. Stosować olej hydrauliczny typu **WA.22**, klasy ISO o lepkości kinematycznej 30 CST przy 40°C lub lepkości Englera 3 przy 50°C.

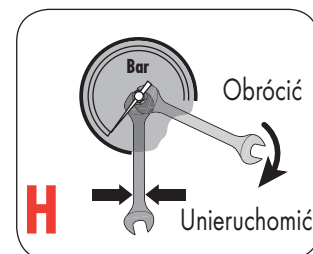
WAŻNA UWAGA: nigdy nie stosować płynu hamulcowego.

7. Podczas częstych kontroli należy sprawdzać:

- zużycie tłoka, siłownik, pompę, akcesoria i złącza pod kątem nieprawidłowości,
- wycieki oleju, wszelkie oznaki korozji,
- uszkodzenia konstrukcji, akcesoriów, stołu i podpór oraz ewentualny brak śrub lub gniazd.

WYMIANA MANOMETR

Wyjąć korek metalowy i zamontować manometr upewniając się, że pierścień uszczelniający znajdujący się wewnątrz gniazda manometru jest na miejscu podczas montażu. Umocować manometr w sposób przedstawiony na rysunku (H) bez stosowania nadmiernej siły.



NAPRAWA

1. Konserwację i naprawę pras można powierzyć wyłącznie osobom wykwalifikowanym, posiadającym odpowiednią znajomość stosowanych układów hydraulicznych, nabytą poprzez szkolenia i doświadczenie.
2. Podczas zamawiania części zamiennych podać oznaczenie części znajdujące się na rysunku. Posiadamy zestaw części zamiennych zawierający wyłącznie uszczelki i złącza jednostki hydraulicznej.
3. ODPOWIETRZANIE OBIEGU HYDRAULICZNEGO:
 - otworzyć zawór bezpieczeństwa obracając w lewo,
 - wykonać kilka pompowań jednostką hydrauliczną,
 - następnie zamknąć zawór bezpieczeństwa obracając całkowicie w prawo.

PROBLEM	MOŻLIWA USTERKA	ROZWIĄZANIE
1. Tłok nie wysuwa się	Otwarty zawór bezpieczeństwa	Zamknąć zawór bezpieczeństwa
	Powietrze w obiegu hydraulicznym	Odpowietrzyć obieg
	Brak oleju w zbiorniku	Napełnić zbiornik
	Nagromadzone zanieczyszczenia w obiegu hydraulicznym	Wyczyścić obieg
	Nieprawidłowe podłączenie hydrauliczne	Sprawdzić, czy podłączenie jest prawidłowe
	Odształcony tłok	Skontaktować się z dystrybutorem
2. Tłok nie wysuwa się całkowicie	Niski poziom oleju	Napełnić zbiornik
	Odształcony tłok	Skontaktować się z dystrybutorem
3. Tłok przemieszcza się bardzo powoli	Powietrze w obiegu hydraulicznym	Odpowietrzyć obieg
	Zanieczyszczenia w obiegu hydraulicznym	Wyczyścić obieg
4. Siłownik traci ciśnienie podczas utrzymywania obciążenia	Powietrze w obiegu hydraulicznym	Odpowietrzyć obieg
	Zanieczyszczenia w obiegu hydraulicznym	Wyczyścić obieg
	Uszkodzony pierścień uszczelniający	Skontaktować się z dystrybutorem
5. Wycieki oleju	Uszkodzony pierścień uszczelniający	Skontaktować się z dystrybutorem
	Nieprawidłowe podłączenie hydrauliczne	Sprawdzić, czy podłączenie jest prawidłowe
6. Tłok nie wsuwa się całkowicie	Nadmiar oleju w zbiorniku	Usunąć nadmiar oleju
	Odształcony tłok	Skontaktować się z dystrybutorem
	Zanieczyszczenia w obiegu hydraulicznym	Wyczyścić obieg
	Uszkodzona sprężyna powrotna	Skontaktować się z dystrybutorem
	Zamknięty zawór bezpieczeństwa	Otworzyć zawór bezpieczeństwa

GWARANCJA:

Typ D = 2 lata. Patrz ogólne warunki sprzedaży w katalogu FACOM lub w cenniku FACOM. Z zastrzeżeniem przestrzegania wszystkich instrukcji podanych powyżej.



MEGET VIGTIGT

DA

- Læs nøje disse sikkerhedsanvisninger og vejledningen for brug, drift og vedligeholdelse. Sørg for altid at have dokumenterne ved hånden, så de kan bruges til opslag.
- Pressen er beregnet til generelt arbejde med valsning, bukning, opretning, aftrækning af aksler og kuglelejer mv.
- Anvend den aldrig til arbejde, som ikke skal udføres med en presse.
- Brug altid egnet værktøj til specialarbejde.
- Håndter pressen korrekt, og kontroller at alle pressens elementer og komponenter er i god stand, og at der ikke mangler noget, før den anvendes.
- Pressen er kun sikker at anvende for personer, der er bemyndiget til det, og som har læst og forstået såvel anvisningerne for montering som kravene i denne brugsanvisning.
- Pressens specifikationer må under ingen omstændigheder ændres.
- Manglende overholdelse af disse anvisninger kan medføre personskader for brugeren og materielle skader på pressen eller på det emne, der arbejdes med.
- Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar i tilfælde af forkert brug af pressen eller den håndterede komponent.
- Værdier registreret til mål af støj under 70 dB(A).

SIKKERHEDSANVISNINGER

1. Pressens nominelle kraft må under ingen omstændigheder overskrides.
2. Må den hydrauliske vandring, der er anført på etiketten vist med et rødt mærke på stemplet, aldrig overstiges. (W.410WB & W.415WB)
3. Hold uautoriserede personer væk fra arbejdsområdet, specielt børn.
4. Presseren skal altid placeres op mod en væg.
5. Arbejdsborde og presser generelt er meget tunge og skal håndteres forsigtigt. Hvis pressen ikke er udstyret med et spil, skal brugeren altid have hjælp fra en anden person til at placere bordet i arbejdsposition og/eller hver gang arbejds højden skal ændres. Se (A) og (B).
6. Hold altid hænderne og resten af kroppen på afstand af arbejdsområdet (C).
7. En person, der er eksponeret på arbejdsområdet skal ubetinget beskytte sine fødder, sit ansigt og sine hænder. Stålbånd og andet materiale kan flække eller falde af som følge af det stærke tryk, som udøves af presseren.
8. Brug altid øjen- og ansigtsskerm.
9. Pressen må ikke anvendes, hvis man er iført vide klæder, slips, et ur, ringe, kæder mv. Langt hår skal altid sættes op.
10. Som en sikkerhedsforanstaltning er de modeller, der er udstyret med en selvstændig pumpe og cylinder, også forsynet med en overtryksventil (G), der er indstillet fra fabrikken til pressens maksimale arbejdsstryk. Denne indstilling må ikke ændres.
11. Brug kun **W.PUNCHES** stemplerne.

MONTERING, BRUG OG FUNKTION

1. Presseren leveres på en palle eller i emballage. Uanset om du anvender en overførselspalle eller en kran, når de flytter maskineriet, skal du sørge for at afbalancere den, således at den ikke kommer i sving.
2. Benene pakkes ud og placeres som vist i tabel F, efter transportstøtterne er fjernet, for at kunne montere presseren på en fast, jævn og vandret flade.
3. Tjek, at der er tilstrækkeligt med lys på arbejdsområdet.
4. Vi anbefaler, at du sørger for rigeligt med plads omkring presseren, således at de forskellige opbevarings- og servicerum kan være helt åbne, således at selv det mest omfangsrige materiale kan anbringes.
5. Presseren er stabil nok at arbejde med uden forankring, men hvis den befinder sig i et område, der er i bevægelse (kraner, vogne osv.), anbefaler vi forankring.
6. Kun hvad angår modeller, der har en pneumatisk pumpe, skal der anvendes en slange og koblinger med en diameter på højst 12 mm (1/2") mellem trykluftskilden og presseren. Tilslut slangen på gas-hankoblingen på 1/4 placeret på den bagerste ende af presseren. Det korrekte forsyningstryk ligger mellem 7 og 10 bar (100 og 145 psi).
7. De 2 niveauaksler (4 aksler på 50-tons modellen med en fast cylinder) i en passende position i forhold til den opgave, der skal løses.

⚠ MEGET VIGTIGT: Tjek at bordet hviler fast på akslerne, især på de presser, som har et hejseværk.

8. Skru håndtaget på pumpen.

9. GENEREL BESKRIVELSE AF FUNKTIONEN:

- Placer kilen på presserens bord, og fastgør dernæst emnet på kilen.
- Luk sikkerhedsventilen ved at dreje den mod højre, indtil den er lukket helt.
- Aktiver pumpen indtil stemplet nærmer sig emnet.
- Emnet og stemplet skal passes til, således at emnet er helt centreret.
- Aktiver pumpen for at sætte belastning på emnet.
- Når arbejdet er fuldført, skal der slukkes for pumpen, og sikkerhedsventilen åbnes, idet den drejес mod venstre for at kunne fjerne emnet.
- Efter brug af pressen skal stemplet, snekken og pumpestemplet i indtrukket position vedligeholdes.

VEDLIGEHOELDELSE

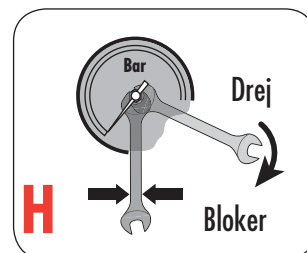
1. Smør akslerne og de mobile enheder (E) med jævne mellemrum.
2. Hold pressens komponenter rene og beskyttet mod aggressive miljøer.
3. Brug kun originale reservedele.
4. Kontroller pumpens olieniveau, når cylinderstempet er trukket helt ind, og fyld eventuelt efter i overensstemmelse med den mængde, der er anført i skemaet. For at gennemføre denne handling skal den sideværts beskyttelse på presseren fjernes, således at der gives adgang til tanken. Proppen skrues på dennes øverste del.
5. **VIGTIGT! For meget olie kan forhindre, at den hydrauliske enhed fungerer korrekt.**
6. Brug hydraulisk olie af typen **WA.22** med en ISO kinematisk viskositetsklasse på 30 CST ved 40 ° C, eller en Engler-viskositet på 3 ved 50 ° C.

MEGET VIGTIGT! Brug aldrig bremsevæske.

7. Ved de hyppige inspektioner, skal du undersøge følgende:
 - Slid på stempel, cylinderen, pumpen, tilbehør og fejlbehæftede koblinger.
 - Olielæk, alle tegn på korrosion.
 - Skader på strukturen, tilbehør, bord og holdere, manglende skruer eller stik.

UDSKIFTNING AF MANOMETERET

Tag metaldækslet af, og monter manometeret, idet det sikres, at O-ringen der sidder indvendigt i manometerets leje, bliver siddende helt i bund under monteringen. Fastspænd manometeret som vist på figur (H), med moderat kraft.



REPARATION

1. Vedligeholdelse og reparation af disse pressere må kun foretages af personer, der er kvalificerede, som gennem deres uddannelse og erfaring, besidder en solid viden om de anvendte hydrauliske systemer.
2. Ved bestilling af reservedele skal emnets reference, som vises på tegningen, angives. Vi har et reservedelssæt, som udelukkende indeholder tætningsringe og koblinger til hydrauliske enheder.
3. **TØMNING AF DET HYDRAULISKE KREDSLØB:**
 - Åbn sikkerhedsventilen ved at dreje den mod venstre.
 - Pump dernæst flere gange på hydraulikenheden.
 - Kuk derefter sikkerhedsventilen ved at dreje den mod højre.

PROBLEM	MULIG FEJL	LØSNING
1. Stempet kører ikke frem	Sikkerhedsventil åben	Luk sikkerhedsventil
	Luft i det hydrauliske kredsløb	Tøm kredsløbet
	Der mangler olie i tanken	Fyld på
	Der er akkumuleret snavs i det hydrauliske kredsløb	Rengør kredsløbet
	De hydrauliske koblinger er ikke i orden	Kontroller at koblingen er i orden
	Stempel deformeret	Kontakt forhandleren
2. Stempel udvides ikke helt	Lavt olieniveau	Fyld på tanken
	Stempel deformeret	Kontakt forhandleren
3. Stempel bevæger sig meget langsomt frem	Luft i det hydrauliske kredsløb	Tøm kredsløbet
	Der er snavs i det hydrauliske kredsløb	Rengør kredsløbet
4. Cylinderen mister tryk mens den fastholder belastningen	Luft i det hydrauliske kredsløb	Tøm kredsløbet
	Der er snavs i det hydrauliske kredsløb	Rengør kredsløbet
	O-ringen beskadiget	Kontakt forhandleren
5. Olielæk	O-ringen beskadiget	Kontakt forhandleren
	De hydrauliske koblinger er ikke i orden	Kontroller at koblingen er i orden
6. Stempel går ikke helt ind	Der er for meget olie i tanken	Fjern overskydende olie
	Stempel deformeret	Kontakt forhandleren
	Der er snavs i det hydrauliske kredsløb	Rengør kredsløbet
	Rekylfjeder beskadiget	Kontakt forhandleren
	Sikkerhedsventil lukket	Åbn sikkerhedsventil

GARANTI:

Type D = 2 år. Se de generelle betingelser i kataloget FACOM eller i FACOM's prislister. Med forbehold af overholdelsen af samtlige instruktioner, som beskrevet ovenfor.



ΠΟΛΥ ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

EL

- Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες ασφαλείας, καθώς και τις οδηγίες μονταρίσματος, χρήσης, λειτουργίας και συντήρησης. Να τα έχετε πάντα εύκαιρα, πιθανόν θα χρειαστεί να τα συμβουλευτείτε.
- Οι πρέσες αυτές έχουν κατασκευαστεί για διάφορες εργασίες, κουρμπάρισματος, κάμψης, εξώλκευσης εκκεντροφόρων και τροχαλιών, κ.λ.π.
- Μην τις χρησιμοποιείτε σε καμία περίπτωση, για εργασίες για τις οποίες δεν προορίζονται.
- Χρησιμοποιείτε πάντα το κατάλληλο εργαλείο για κάθε συγκεκριμένη εργασία.
- Χειρίζεστε τις πρέσες σωστά και, πριν από κάθε χρήση, ελέγχετε όλα τα εξαρτήματά τους να είναι σε καλή κατάσταση και να μη λείπει κανένα.
- Η χρήση τους θα πρέπει να γίνεται μόνο από εξουσιοδοτημένο προσωπικό, που γνωρίζει πολύ καλά τόσο τις οδηγίες μονταρίσματος όσο και τις απαιτήσεις των οδηγιών αυτών.
- Μην αλλάζετε τα χαρακτηριστικά των πρεσών σε καμία περίπτωση.
- Οποιαδήποτε παράληψη μπορεί να προκαλέσει σωματικό τραυματισμό, καταστροφή των πρεσών ή του αντικειμένου στο οποίο γίνεται η εργασία.
- Ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη σε περίπτωση μη σωστής χρήσης των πρεσών ή των χειριζόμενων μερών.
- Καταγεγραμμένη τιμή για τη μέτρηση θορύβου μικρότερου από 70 dB(A).

ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

1. Μην ξεπερνάτε ποτέ την ονομαστική ισχύ της πρέσας.
2. Μην υπερβαίνετε σε καμία περίπτωση την συνιστώμενη υδραυλική διαδρομή, που αναφέρεται στην ετικέτα και στην ένδειξη σε κόκκινο χρώμα πάνω στο έμβολο. (W.410WB & W.415WB)
3. Κρατείστε μακριά από τη ζώνη εργασίας άτομα μη εξουσιοδοτημένα και ιδιαίτερα τα παιδιά.
4. Η πρέσα πρέπει πάντα να στηρίζεται στον τοίχο.
5. Οι μπάρες εργασίας, καθώς και οι πρέσες γενικά, αποτελούν στοιχεία πολύ βαριά που θα πρέπει να χειρίζονται με μεγάλη προσοχή. Στην περίπτωση των πρεσών χωρίς βίντσι, ο χρήστης θα πρέπει πάντα να έχει βοήθεια από άλλα άτομα ώστε να τοποθετήσει τη μπάρα σε θέση εργασίας και/ή κάθε φορά που θα πρέπει να αλλάξει το ύψος της. Βλέπε εικόνα (A) και (B).
6. Μη βάζετε ποτέ τα χέρια σας ή άλλο μέρος του σώματός σας στη ζώνη εργασίας (C).
7. Όλα τα άτομα που εκτίθενται στη ζώνη εργασίας πρέπει απαραίτητα να φέρουν προστατευτικό εξοπλισμό ποδιών, χεριών και προσώπου. Λόγω της μεγάλης πίεσης που ασκεί η πρέσα στον χάλυβα και τα άλλα υλικά, υπάρχει κίνδυνος εκτόξευσης θραυσμάτων.
8. Φοράτε σε κάθε περίπτωση προστατευτικά γυαλιά ή μάσκα.
9. Μη χρησιμοποιείτε σε καμία περίπτωση την πρέσα αν φοράτε φαρδιά ρούχα, γραβάτα, ρολόι, δαχτυλίδια, αλυσίδες κ.λ.π. Μαζέψτε τα μαλλιά σας αν είναι μακριά.
10. Τα μοντέλα που διαθέτουν αντλία και έμβολο ξεχωριστά, έχουν μια βαλβίδα μεγάλης πίεσης (G), που είναι ρυθμισμένη από τον κατασκευαστή, στην μέγιστη πίεσή της κατά την εργασία. Μην αλλάζετε τη ρύθμιση αυτή.
11. Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά πόντες **W.PUNCHES**.

ΜΟΝΤΑΡΙΣΜΑ, ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

1. Η πρέσα παραδίδεται επάνω σε παλέτα ή συσκευασμένη. Είτε χρησιμοποιήσετε παλετοφόρο ή γερανό για τη μετακίνηση της συνολικής διάταξης, βεβαιωθείτε ότι η πρέσα είναι καλά στερεωμένη για να μην ανατραπεί.
2. Αποσυσκευάστε τα πόδια της πρέσας και τοποθετήστε τα όπως φαίνεται στο σχήμα F αφού αφαιρέσετε τις βάσεις-πόδια μεταφοράς για να μπορέσετε να τοποθετήσετε την πρέσα επάνω σε μια σταθερή, ομαλή και οριζόντια επιφάνεια.
3. Επαληθεύστε ότι η ζώνη εργασίας διαθέτει επαρκή φωτισμό.
4. Συνιστάται να αφήσετε αρκετό ελεύθερο χώρο γύρω από την πρέσα για να μπορείτε να ανοίγετε εντελώς τα επιμέρους διαμερίσματα αποθήκευσης και συντήρησης και να τοποθετείτε τα πλέον ογκώδη υλικά.
5. Η πρέσα είναι επαρκώς σταθερή για εργασία χωρίς αγκύρωση αλλά εάν είναι τοποθετημένη επάνω σε κινούμενη ζώνη (γερανοί, φορεία, κλπ.), συνιστάται η αγκύρωσή της.
6. Μόνο για τα μοντέλα με πνευματική αντλία: χρησιμοποιήστε έναν σωλήνα και ρακόρ διαμέτρου τουλάχιστον 12 mm (1/2") μεταξύ της πηγής πεπιεσμένου αέρα και της πρέσας. Συνδέστε τον σωλήνα με τα ρακόρ επάνω στον αρσενικό σύνδεσμο αερίου 1/4 που βρίσκεται στο πίσω μέρος της πρέσας. Η αποδεκτή πίεση τροφοδοσίας είναι 7-10 bar (100-145 psi).
7. Τοποθετείτε πάντα τους 2 άξονες στάθμης (4 άξονες στο μοντέλο 50 tη με σταθερό κύλινδρο ανύψωσης) σε κατάλληλη θέση ανάλογα με την επιθυμητή λειτουργία.

⚠ ΠΟΛΥ ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Βεβαιωθείτε ότι ο πάγκος στηρίζεται σταθερά επάνω στους άξονες, ιδιαίτερα στις πρέσες με βαρούλκο.

8. Βιδώστε τον μοχλό επάνω στην αντλία.

9. ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ:

- Τοποθετήστε τη σφήνα επάνω στον πάγκο της πρέσας και στερεώστε το δοκίμιο επάνω στη σφήνα.
- Κλείστε την ασφαλιστική βαλβίδα στρέφοντάς την προς τα δεξιά μέχρι να σφίξει καλά.
- Θέστε σε λειτουργία την αντλία μέχρι που το έμβολο να πλησιάσει το δοκίμιο.
- Ευθυγραμμίστε το δοκίμιο και το έμβολο έτσι ώστε το δοκίμιο να είναι καλά κεντραρισμένο.
- Θέστε σε λειτουργία την αντλία για να αρχίσει το έμβολο να ασκεί πίεση στο δοκίμιο.
- Αφού τελειώσετε την εργασία σας, διακόψτε τη λειτουργία της αντλίας και ανοίξτε την ασφαλιστική βαλβίδα στρέφοντάς την προς τα αριστερά, για να αφαιρέσετε το δοκίμιο.
- Μετά το τέλος λειτουργίας της πρέσας, διατηρήστε το έμβολο, τη βίδα και το έμβολο της αντλίας σε χαμηλωμένη θέση.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

1. Λιπαίνετε τακτικά τους άξονες και τα κινούμενα μέρη (E).
2. Διατηρείτε τα μέρη της πρέσας καθαρά και σε προστατευμένο σημείο.
3. Χρησιμοποιείτε πάντα γνήσια ανταλλακτικά.
4. Ελέγχετε το επίπεδο λαδιού της αντλίας, με το έμβολο χαμηλωμένο, και συμπληρώστε αν χρειαστεί, σύμφωνα με την ποσότητα που αναφέρεται στον πίνακα. Για τη συντήρηση, πρέπει πρώτα να αφαιρέσετε το πλευρικό προστατευτικό εξάρτημα της πρέσας για να έχετε πρόσβαση στο ντεπόζιτο. Η τάπα είναι βιδωμένη στο επάνω μέρος του ντεπόζιτου.
5. **ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: υπερβολική ποσότητα λαδιού μπορεί να προκαλέσει δυσλειτουργία του υδραυλικού εμβόλου.**
6. Χρησιμοποιείτε υδραυλικό λάδι με κωδικό **WA.22**, κλάσης ISO με συντελεστή ιξώδους κινηματικό από 30 cSt έως 40°C ή ENGLER από 3 έως 50°C.

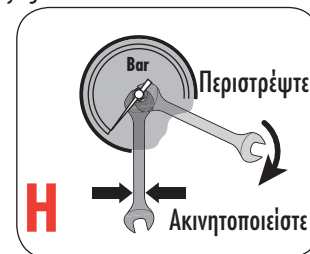
ΠΟΛΥ ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: μη χρησιμοποιείτε ποτέ υγρά φρένων.

7. Στη διάρκεια των συχνών επιθεωρήσεων, θα πρέπει να ελέγχετε για τα εξής:
 - Φθορά εμβόλου, κύλινδρο ανύψωσης, αντλία, εξαρτήματα και εσφαλμένες συνδέσεις.
 - Διαρροές, λαδιού, οποιαδήποτε ένδειξη διάβρωσης.
 - Βλάβες στη συνολική διάταξη, στα εξαρτήματα, στον πάγκο και στα στηρίγματα, βίδες ή πρίζες που λείπουν.

ΕΓΚΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΜΑΝΟΜΕΤΡΟΥ.

Αφαιρέστε το μεταλλικό καπάκι και τοποθετήστε το μανόμετρο, βεβαιώνοντας ότι η φλάντζα, που βρίσκεται στη βάση του, δεν έχει μετακινηθεί.

Στερεώστε το μανόμετρο όπως φαίνεται στην εικόνα (H), χωρίς να ασκείστε ιδιαίτερη δύναμη.



ΕΠΙΣΚΕΥΗ

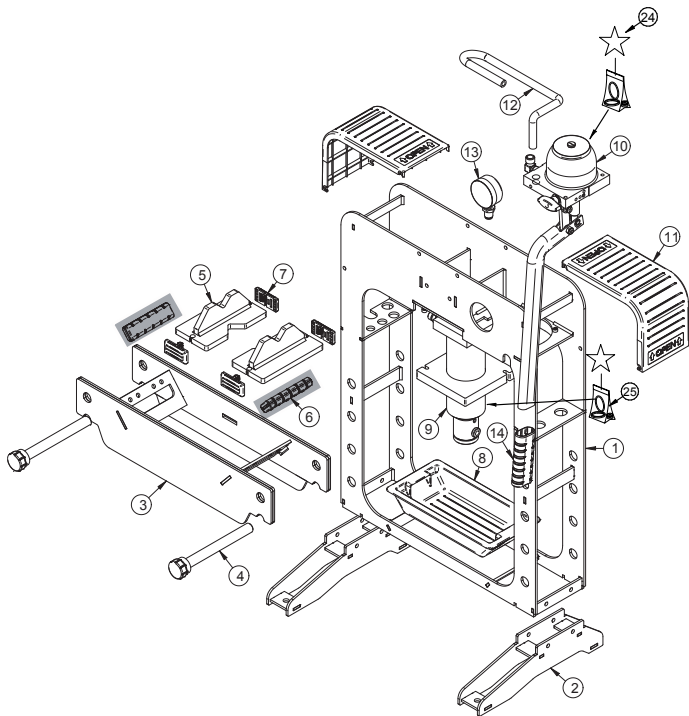
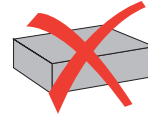
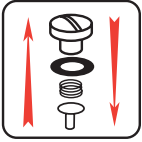
1. Η συντήρηση και επισκευή αυτής της πρέσας πρέπει να αναλαμβάνεται μόνο από ειδικευμένους τεχνίτες που διαθέτουν, χάρη στην εκπαίδευση και την εμπειρία τους, καλή γνώση των υδραυλικών συστημάτων της πρέσας.
2. Για να παραγγείλετε ανταλλακτικά, αναφέρατε τον κωδικό τους όπως αναγράφεται στην εικόνα. Διατίθεται κιτ ανταλλακτικών που περιέχει μόνο παρεμβύσματα στεγανοποίησης και συνδέσμους της υδραυλικής μονάδας.
3. **ΓΙΑ ΝΑ ΑΔΕΙΑΣΕΤΕ ΤΟ ΥΔΡΑΥΛΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ:**
 - Ανοίξτε την ασφαλιστική βαλβίδα στρέφοντάς την προς τα αριστερά.
 - Στη συνέχεια, συμπιέστε με την αντλία την υδραυλική μονάδα αρκετές φορές.
 - Τέλος, κλείστε την ασφαλιστική βαλβίδα στρέφοντάς την εντελώς προς τα δεξιά.

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΠΙΘΑΝΗ ΑΙΤΙΑ	ΛΥΣΗ
1. Το έμβολο δεν προχωρά	Ανοιχτή ασφαλιστική βαλβίδα	Κλείστε την ασφαλιστική βαλβίδα
	Αέρας μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Αδειάστε το κύκλωμα
	Έλλειψη λαδιού στο ντεπόζιτο	Γεμίστε το ντεπόζιτο
	Συσσωρευμένες ακαθαρσίες μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Καθαρίστε το κύκλωμα
	Εσφαλμένη υδραυλική σύνδεση	Βεβαιωθείτε ότι η σύνδεση είναι σωστή
	Παραμορφωμένο έμβολο	Απευθυνθείτε στον προμηθευτή
2. Το έμβολο δεν εκτείνεται πλήρως	Χαμηλή στάθμη λαδιού	Γεμίστε το ντεπόζιτο
	Παραμορφωμένο έμβολο	Απευθυνθείτε στον προμηθευτή
3. Το έμβολο προχωρά πολύ αργά	Αέρας μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Αδειάστε το κύκλωμα
	Ακαθαρσίες μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Καθαρίστε το κύκλωμα
4. Απώλειες πίεσης στον κύλινδρο ανύψωσης ενώ συγκρατεί το φορτίο	Αέρας μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Αδειάστε το κύκλωμα
	Ακαθαρσίες μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Καθαρίστε το κύκλωμα
	Φθαρμένο δακτυλιοειδές παρέμβυσμα	Απευθυνθείτε στον προμηθευτή
5. Διαρροές λαδιού	Φθαρμένο δακτυλιοειδές παρέμβυσμα	Απευθυνθείτε στον προμηθευτή
	Εσφαλμένη υδραυλική σύνδεση	Βεβαιωθείτε ότι η σύνδεση είναι σωστή
6. Το έμβολο δεν επιστρέφει πλήρως	Περίσσεια λαδιού στο ντεπόζιτο	Αφαιρέστε την περίσσεια λαδιού
	Παραμορφωμένο έμβολο	Απευθυνθείτε στον προμηθευτή
	Ακαθαρσίες μέσα στο υδραυλικό κύκλωμα	Καθαρίστε το κύκλωμα
	Φθαρμένο ελατήριο επαναφοράς	Απευθυνθείτε στον προμηθευτή
	Κλειστή ασφαλιστική βαλβίδα	Ανοίξτε την ασφαλιστική βαλβίδα

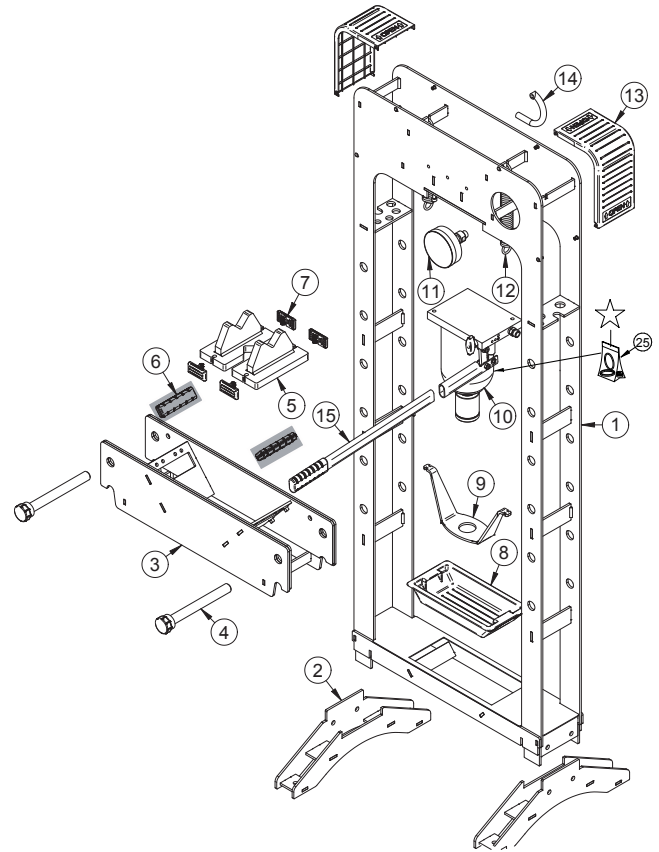
ΕΓΓΥΗΣΗ:

Τύπος D = 2 χρόνια. Ανατρέξτε στους γενικούς όρους που αναφέρονται στον κατάλογο ή τον τιμοκατάλογο FACOM.

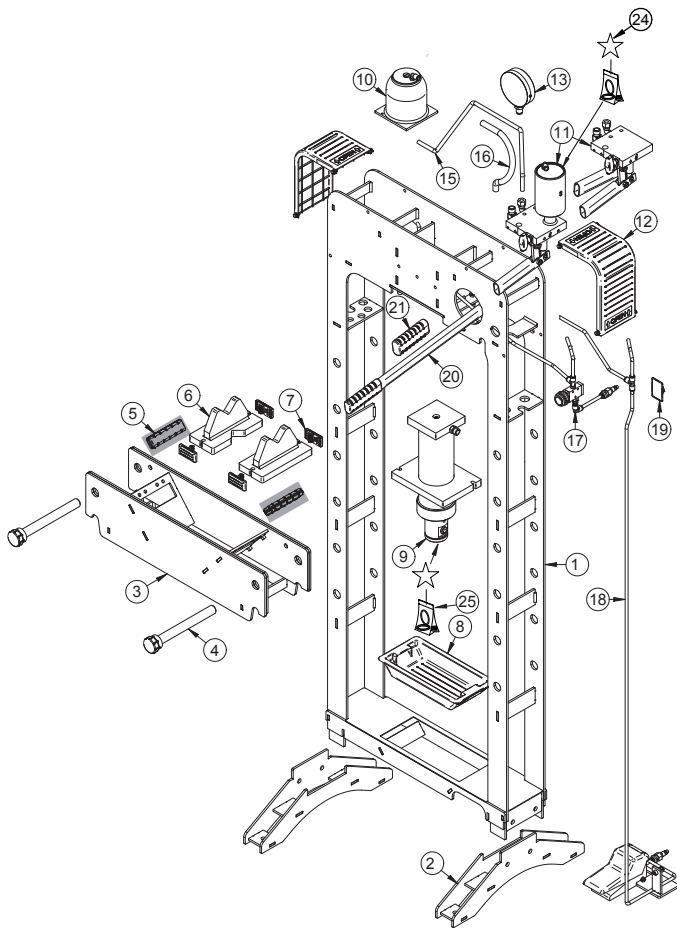
Με επιφύλαξη στο σύνολο των οδηγιών που αναφέρονται παραπάνω.



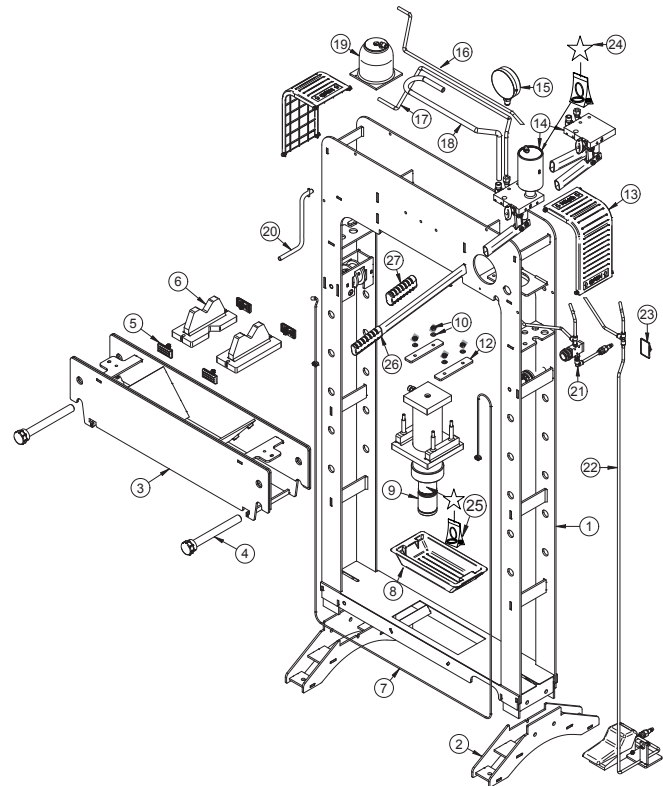
W.410WB - W.415WB



W.430BO



W.450MA



W.430ML - W.450PN



Pièces détachées - Spare Parts - Ersatzteile - Onderdelen - Recambios - Ricambi - Peças - Części zamienne - Reservedele - ανταλλακτικά

	W.410WB	W.415WB	W.430BO	W.450MA	W.430ML	W.450PN
2	W.410WB-2	W.415WB-2	W.430BO-2	W.450MA-2	W.430ML-2	W.450PN-2
3	W.410WB-3	W.415WB-3	W.430BO-3	W.450MA-3	W.430ML-3	W.450PN-3
4	W.410WB-4		W.430BO-4			W.450PN-4
5	W.410WB-5		W.430BO-5	W.410WB-6	W.430BO-7	
6	W.410WB-6			W.430BO-5	W.430ML-6	
7	W.410WB-7		W.430BO-7		W.430ML-7	
8	W.410WB-8					
9	W.410WB-9	W.415WB-9	W.430BO-9	W.450MA-9	W.430ML-9	W.450PN-9
10	W.410WB-10		W.430BO-10	W.450MA-10	W.430ML-10	
11	W.410WB-11		W.430BO-11	W.450MA-11	-	
12	W.410WB-12		W.430BO-12	W.410WB-11	W.430ML-12	W.450PN-12
13	W.410WB-13	W.415WB-13	W.410WB-11	W.450MA-13	W.430ML-13	
14	W.410WB-14		W.430BO-14	-	W.450MA-11	W.450PN-14
15	-	-	W.430BO-15	W.450MA-15	W.430ML-15	W.450MA-13
16	-	-	-	W.450MA-16	-	W.450PN-22
17	-	-	-	-	W.430ML-17	
18	-	-	-	-	W.430ML-18	
19	-	-	-	W.450MA-19	W.430ML-19	W.450PN-19
20	-	-	-	W.430BO-15	W.430ML-20	
21	-	-	-	W.410WB-14	-	
22	-	-	-	-	-	W.450PN-22
23	-	-	-	-	W.450MA-19	
24★	W.410WB-24		W.430BO-24	W.450MA-24		W.450PN-24
25★	W.410WB-25	W.415WB-25	W.430BO-25	W.450MA-25	W.430ML-25	-
26	-	-	-	-	W.430BO-15	
27	-	-	-	-	W.410WB-14	
	370 cm ³	370 cm ³	980 cm ³	1250 cm ³	750 cm ³	1250 cm ³

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

NOUS, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANCE, DÉCLARONS SOUS NOTRE PROPRE RESPONSABILITÉ QUE LES PRODUITS : **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – PRESSES D'ATELIER: 10t, 15t, 30t, 50t Marque FACOM SONT CONFORMES AUX DISPOSITIONS DES DIRECTIVES EUROPÉENNES SUIVANTES :

- DIRECTIVE " MACHINES " 2006/42/CE .

EN DECLARATION OF COMPLIANCE

WE, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANCE, STATE UNDER OUR LIABILITY THAT THE FOLLOWING PRODUCTS: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – WORKSHOP PRESSES: 10t, 15t, 30t, 50t by FACOM COMPLY WITH THE PROVISIONS SET OUT IN THE FOLLOWING EUROPEAN DIRECTIVES:

- " MACHINES " DIRECTIVE 2006/42/EC .

DE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

WIR, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANKREICH, BESCHEINIGEN HIERMIT IN ALLEINIGER VERANTWORTUNG, DASS DIE ERZEUGNISSE: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – WERKSTATT-PRESSEN: 10t, 15t, 30t, 50t Marke FACOM MIT DEN BESTIMMUNGEN DER FOLGENDEN EUROPÄISCHEN RICHTLINIEN ÜBEREINSTIMMEN:

- „MASCHINENRICHTLINIE“ 2006/42/EC .

NL CONFORMITEITSVERKLARING

ONDERGETEKENDE, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANKRIJK, VERKLAART ONDER DE EIGEN VERANTWOORDELIJKHEID DAT DE PRODUCTEN: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – PERSEN VOOR WERKPLAATS: 10t, 15t, 30t, 50t Merk FACOM VOLDOEN AAN DE BEPALINGEN VAN DE VOLGENDE EUROPESE RICHTLIJNEN:

- " MACHINERICHTLIJN " 2006/42/EC .

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

NOSOTROS, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANCIA, DECLARAMOS BAJO NUESTRA PROPIA RESPONSABILIDAD QUE LOS PRODUCTOS: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – PRENSAS DE TALLER: 10t, 15t, 30t, 50t Marca FACOM SON CONFORMES A LAS DISPOSICIONES DE LAS SIGUIENTES DIRECTIVAS EUROPEAS:

- DIRECTIVA "MÁQUINAS" 2006/42/EC .



Le Responsable Qualité FACOM
The FACOM Quality Manager

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

LA SOTTOSCRITTA, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANCE, DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE I PRODOTTI : **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – PRESSA DE BANCO: 10t, 15t, 30t, 50t Marca FACOM SONO CONFORMI ALLE DISPOSIZIONI DELLE SEGUENTI DIRETTIVE EUROPEE :

- DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/EC .

PT DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

NÓS, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANCE, DECLARAMOS A NOSSA PRÓPRIA RESPONSABILIDADE SOBRE OS PRODUTOS: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – PRENSAS DE OFICINA: 10t, 15t, 30t, 50t Marca FACOM ESTÃO EM CONFORMIDADE COM AS DISPOSIÇÕES DAS SEGUINTE DIRECTIVAS EUROPEIAS:

- DIRECTIVA "MÁQUINAS" 2006/42/EC .

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI

FIRMA FACOM S.A.S. 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANCJA OŚWIADCZA NA SWOJĄ CAŁKOWITĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ, ŻE PRODUKTY: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – PODNOŚNIKÓW: 10t, 15t, 30t, 50t Marki FACOM

JEST ZGODNY Z ZALECENIAMI NASTĘPUJĄCYCH DYREKTYW EUROPEJSKICH: - DYREKTYWA "MASZYNY" 2006/42/WE .

DA OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

VI, FACOM S.A.S., 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX FRANKRIG, ERKLÆRER UNDER VORES EGET ANSVAR, AT PRODUKTERNE : **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – VÆRKSTEDSPRESSER: 10t, 15t, 30t, 50t AF Mærket FACOM OVERHOLDER BESTEMMELSERNE I FØLGENDE EUROPÆISKE DIREKTIVER:

- MASKINDIREKTIV 2006/42/EC .

EL ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Η ΕΤΑΙΡΕΙΑ FACOM S.A.S., ΜΕ ΕΔΡΑ 6/8 RUE GUSTAVE EIFFEL - BP 99 - 91 423 MORANGIS CEDEX ΓΑΛΛΙΑ, ΔΗΛΩΝΕΙ ΜΕ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΗ ΤΗΣ ΕΥΘΥΝΗ, ΟΤΙ ΤΑ ΠΡΟΪΟΝΤΑ: **W.410WB, W.415WB, W.430BO, W.450MA, W.430ML, WL.450PN** – ΑΝΥΨΩΤΙΚΈΣ ΠΡΈΣΣΕΣ 10t, 15t, 30t, 50t κατασκευής FACOM ΠΛΗΡΟΥΝ ΤΙΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΩΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΕΥΡΩΠΑΪΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ: ΟΔΗΓΙΑ "ΠΕΡΙ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ" 2006/42/EC .

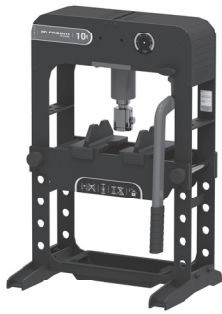


Le Responsable Qualité FACOM
The FACOM Quality Manager

IDENTIFICATION DU MATERIEL
TYPE OF EQUIPMENT
IDENTIFIZIERUNG DES MATERIALS
IDENTIFICATIE VAN HET MATERIAAL

IDENTIFICACIÓN DEL MATERIAL
IDENTIFICAZIONE DEL MATERIALE
IDENTIFICAÇÃO DO MATERIAL
IDENTYFIKACJA WYPOSAŻENIA

IDENTIFIKATION AF MATERIELLET
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΥΛΙΚΟΥ



10 t / 15 t

W.410WB / W.415WB



30 t

W.430BO / W.430ML



50 t

W.450MA / W.450PN

N° de série - Serial number - Serien-Nr. - Serienr. - N° de serie

N° di serie - N.° de série - Nr seryjny - Serienr. - Σειριακός αριθμός :

Date de fabrication - Date of manufacture - Herstellungsdatum - Fabricagedatum - Fecha de fabricación

Data di fabbricazione - Data de fabrico - Data produkcji - Fabrikatiosdato - Ημερομηνία κατασκευής :

Modèle - Model - Modell - Model - Modelo - Modello - Modelo - Model - Model - Μοντέλο :

Fabricant - Manufacturer - Hersteller - Fabrikant - Fabricante - Fabbicante - Fabricante

Producent - Fabrikat - Κατασκευαστής :

Mise en service - Date placed in service - Inbetriebnahme - Inwerkingstelling - Puesta en servicio Messa in servizio - Colocação em funcionamento

Oddanie do użytkowania - Ibrugtningsdato - Επισκευή

Examen d'adéquation Date

Compliance inspection Date

Übereinstimmungsprüfung Datum

Gelijkvormigheidsonderzoek Datum

Examen de adecuación Fecha

Esame di adeguamento Data

Exame de adequação Data

Kontrola zgodności Data

Egnethedstest Den

Έλεγχος επάρκειας Ημερομηνία

Cachet / Signature
 Seal/Signature
 Stempel/Unterschrift
 Handtekening
 Sello/Firma
 Timbro/Firma
 Carimbo/Assinatura
 Pieczęć/Podpis
 Stempel/Underskrift
 Σφραγίδα / Υπογραφή

Essai de fonctionnement Date

Operating test Date

Funktionsprüfung Datum

Funcioneringsproef Datum

Prueba de funcionamiento Fecha

Test di funzionamento Data

Exame de funcionamento Data

Testy działania Data

Funktionstest Den

Έλεγχος λειτουργίας Ημερομηνία

Cachet / Signature
 Seal/Signature
 Stempel/Unterschrift
 Handtekening
 Sello/Firma
 Timbro/Firma
 Carimbo/Assinatura
 Pieczęć/Podpis
 Stempel/Underskrift
 Σφραγίδα / Υπογραφή



Liste des opérations de maintenance, vérifications périodiques
List of maintenance operations, periodic inspections
Liste der am Material durchgeführten Wartungsmaßnahmen, regelmäßige Kontrollen
Lijst van de onderhoudsverrichtingen, periodieke verificaties
Lista de las operaciones de mantenimiento, verificaciones periódicas
Elenco delle operazioni di manutenzione, verificazioni periodiche
Lista das operações de manutenção, verificações periódicas
Lista operacji przeglądów, kontroli okresowych, wyrobów
Liste over vedligeholdelsesarbejde, periodiske eftersyn, udførelse af kontroler
Κατάλογος εργασιών συντήρησης, περιοδικοί έλεγχοι, εκτέλεση ελέγχων





Liste des opérations de maintenance, vérifications périodiques
 List of maintenance operations, periodic inspections
 Liste der am Material durchgeführten Wartungsmaßnahmen, regelmäßige
 Lijst van de onderhoudsverrichtingen, periodieke verificaties
 Lista de las operaciones de mantenimiento, verificaciones periódicas
 Elenco delle operazioni di manutenzione, verificazioni periodiche
 Lista das operações de manutenção, verificações periódicas
 Lista operacji przeglądów, kontroli okresowych, wyrobów
 Liste over vedligeholdelsesarbejde, periodiske eftersyn, udførelse af
 Κατάλογος εργασιών συντήρησης, περιοδικοί έλεγχοι, εκτέλεση εργασιών

Date Date Datum Datum Fecha Data Data Data Dato Ημερομηνία	Nom des intervenants Carried out by Name der Ausführenden Naam van de tussenkomende partijen Nombre de los interventores Nome dei tecnici intervenuti Nome dos intervenientes Nazwisko wykonującego interwencję Teknikernes navn Όνομα τεχνικών	Entreprise Company Unternehmen Onderneming Empresa Azienda Empresa Firma Virksomhed Δραστηριότητα	Nature de l'opération Type of operation Art der Maßnahme Aard van de verrichting Tipo de operación Natura dell'operazione Natureza da operação Rodzaj operacji Arbejdets art Είδος εργασίας



BELGIQUE LUXEMBOURG	Stanley Black&Decker Belgium BVBA (FACOM) Egide Walschaertstraat 16 2800 Mechelen Belgium T +32 243 29 99 Facom.Belgium@sbdinc.com	NETHERLANDS	Stanley Black&Decker Netherlands (FACOM) POSTBUS 83 6120 AB BORN NEDERLAND Tél: 0800 236 236 2 Fax: 0800 237 60 20 Facom.Netherlands@sbdinc.com
DANMARK FINLAND ISLAND NORGE SVERIGE	FACOM Nordic Flöjelbergsgatan 1c SE-431 35 Mölndal, Sweden Box 94, SE-431 22 Mölndal, Sweden Tel. +45 7020 1510 Tel. +46 (0)31 68 60 60 Tel. +47 22 90 99 10 Tel. +358 (0)10 400 4333 Facom-Nordic@sbdinc.com	ASIA	The Stanleyworks(Shanghai) Co., Ltd 8/F,Lujiazui Fund Tower No.101, Zhulin Road PuDong District Shanghai, 20122,China Tel: 8621-6162 1858 Fax: 8621-5080 5101
DEUTSCHLAND	STANLEY BLACK & DECKER Deutschland GmbH Black & Decker Str. 40 65510 Idstein Tel.: +49 (0) 6126 21 2922 Fax +49 (0) 6126 21 21114 verkaufde.facom@sbdinc.com www.facom.com	SUISSE	Stanley Works Europe GmbH Ringstrasse 14 CH - 8600 DÜBENDORF Tel: 00 41 44 755 60 70 Fax: 00 41 44 755 70 67
ESPAÑA	FACOM HERRAMIENTAS, S.R.L.U. C/Luis 1º, nº 60 - Nave 95 - 2ª Pta Polígono Industrial de Vallecas - 28031 MADRID Tel: +34 91 778 21 13 Fax: +34 91 778 27 53 facom@facomherramientas.com	ÖSTERREICH	STANLEY BLACK & DECKER Austria GmbH Oberlaaerstrasse 248 A-1230 Wien Tel.: +43 (0) 1 66116-0 Fax.: +43 (0) 1 66116-613 verkaufat.sbd@sbdinc.com www.facom.at
PORTUGAL	FACOM S.A.S 6/8 rue Gustave Eiffel - BP 99 91423 MORANGIS CEDEX - France Tel: 01 64 54 45 45 Fax: 01 69 09 60 93	UNITED KINGDOM EIRE	Stanley Black & Decker UK Limited 3 Europa Court Sheffield Business Park Sheffield, S9 1XE Tél. +44 1142 917266 Fax +44 1142 917131 www.facom.com
ITALIA	SWK UTENSILERIE S.R.L. Sede Operativa : Via Volta 3 21020 MONVALLE (VA) - ITALIA Tel: 0332 790326 Fax: 0332 790307	Česká Rep. Slovakia	Stanley Black & Decker Czech Republic s.r.o. Türkova 5b 149 00 Praha 4 - Chodov Tel.: +420 261 009 780 Fax. +420 261 009 784
LATIN AMERICA	FACOM S.L.A. 9786 Premier Parkway Miramar, Florida 33025 USA Tel: +1 954 624 1110 Fax: +1 954 624 1152	POLSKA	Stanley Black & Decker Polska Sp. z o.o ul. Postepu 21D, 02-676 Warszawa Tel: +48 22 46 42 700 Fax: +48 22 46 42 701
France et internationale			
FACOM S.A.S 6/8 rue Gustave Eiffel - BP 99 91423 MORANGIS CEDEX - France Tel: 01 64 54 45 45 Fax: 01 69 09 60 93 www.facom.com			
En France, pour tous renseignements techniques sur l'outillage à main, téléphonez au : 01 64 54 45 14			

NU-W.410WB/415WB/430BO/430ML/450MA/450PN_0915



www.facom.com