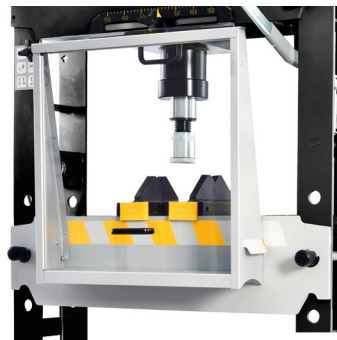


OH 0910

PRESSE HYDROPNEUMATIQUE 100T HYDROPNEUMATIC PRESS 100T



SA 0910

ECRAN DE PROTECTION
PRESSE 100T
PRESS PROTECTION
SCREEN 100T

ATTENTION

Avant de retourner ce produit pour quelque raison qu'il soit (problème d'installation, consignes d'utilisation, panne, problème de fabrication...), merci de nous contacter.

Contact :

Vous pouvez nous joindre par mail à sav@clas.com ou bien au 04 79 72 92 80 ou encore vous rendre directement sur notre site clas.com

Si vous avez changé d'avis concernant votre achat, veuillez retourner ce produit avant d'essayer de l'installer.

CARACTERISTIQUES PRESSE

Capacité nominale (charge de travail sécurisée) : 100T

Dimensions : 1938x1255x750mm

Poids net : 650Kg

Normes :

- 2006/42/EC
- EN ISO 16092-1 :2018
- EN ISO 16092-3 :2018

MESURES DE SÉCURITÉ

Cette presse a été conçue pour des travaux généraux de pliage, de renforcement, d'extraction d'axes et de roulements, etc. Ne l'utilisez jamais pour des applications qui ne devraient pas être réalisées par une presse. Utilisez toujours l'outil approprié pour chaque tâche spécifique. Manipulez la presse correctement et assurez-vous que toutes les pièces et tous les composants sont en bon état et qu'il ne manque aucune pièce avant de l'utiliser.

La presse ne doit être utilisée que par des personnes autorisées qui doivent avoir lu attentivement et compris le contenu de ce manuel. Toute autre personne, en particulier les enfants, doit être tenue en dehors de la zone de travail.

Placez toujours la presse contre un mur. Si la presse se trouve dans l'atelier ouvert, il est essentiel qu'un capot de protection soit placé à l'arrière de l'appareil. Les pieds de la presse doivent être fixés sur le sol !

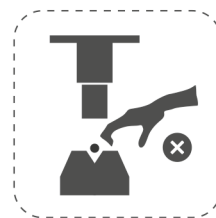
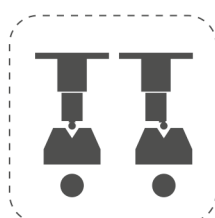
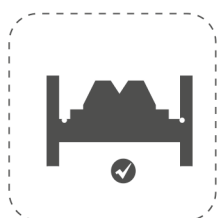
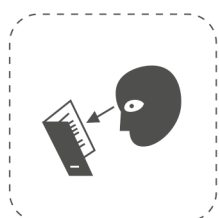
L'opérateur doit obligatoirement porter un vêtement de protection, des gants, un casque et des chaussures de sécurité, et un protège-oreilles pendant le fonctionnement de la presse. Pour éviter tout risque d'accident, tenez toujours compte des travaux en cours sur la machine. De plus, restez toujours concentré sur le travail à faire.

Ne pas modifier la presse de quelque façon que ce soit. La soupape de sécurité ne doit en aucun cas être trafiquée/modifiée.

Ne jamais dépasser la capacité nominale de la presse et des jeux de "V".

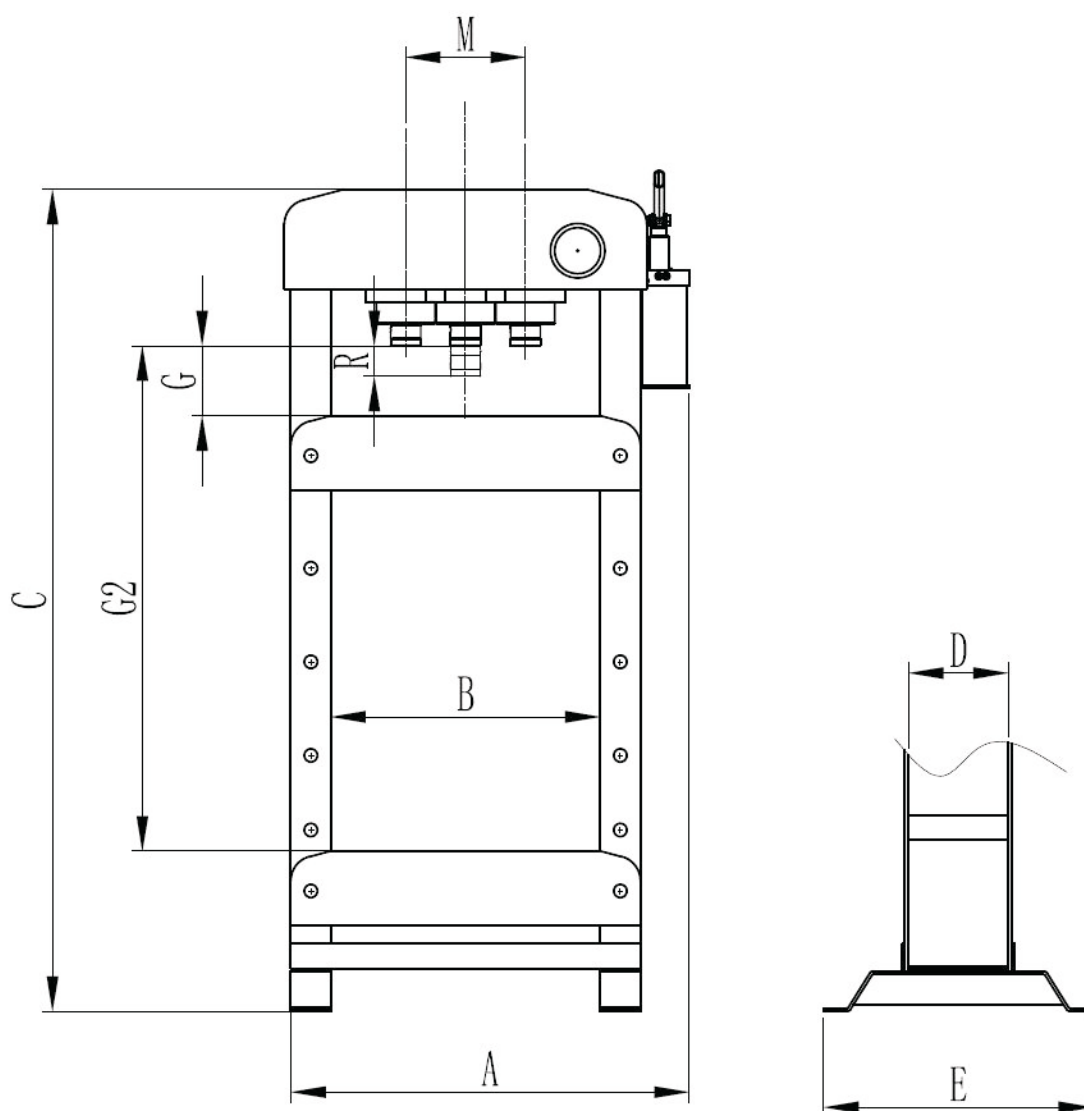
Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures ou des dommages à l'opérateur, à la presse ou à la pièce manipulée.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation incorrecte de la presse ou du composant manipulé.



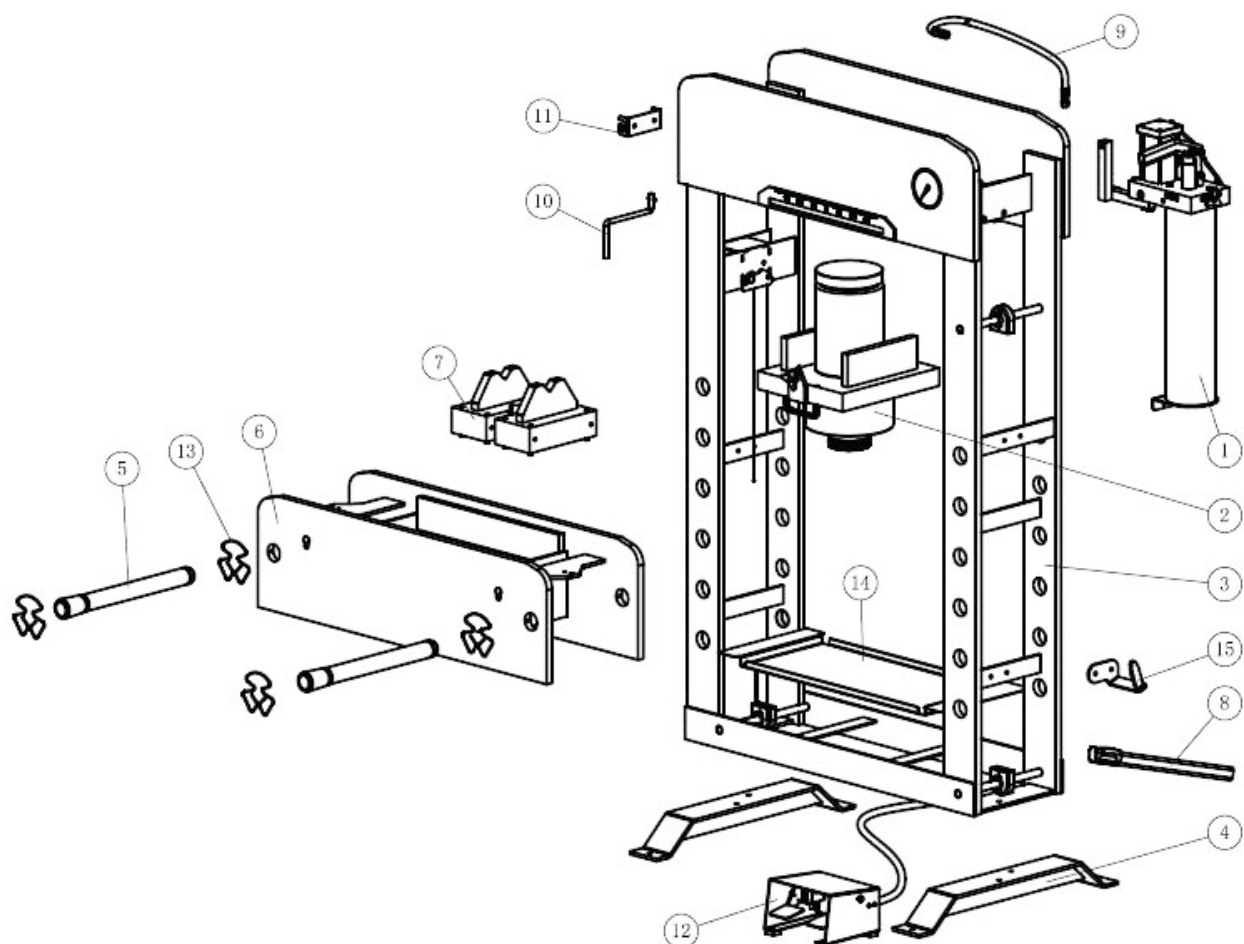
DONNÉES TECHNIQUES DE LA PRESSE

Dimensions										
REF	Capacité Capacity	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	G (mm)	G2 (mm)	R (mm)	M
OH 0910	100T	1255	850	1938	280	750	185	855	300	360



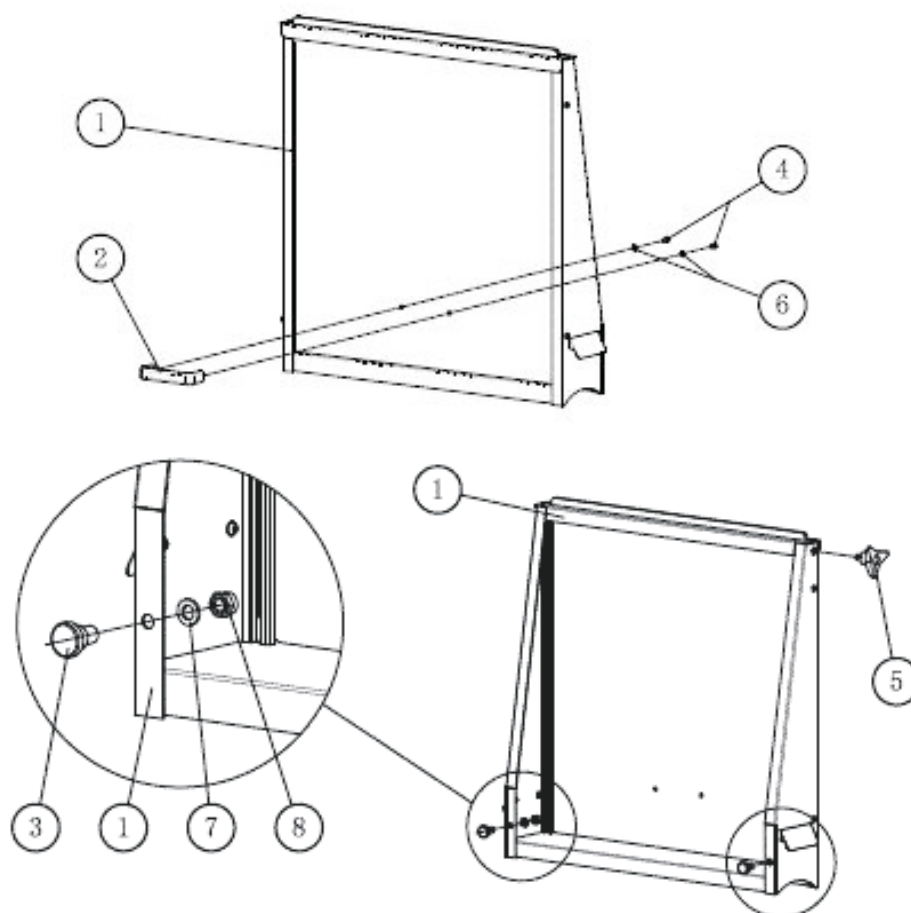
DESCRIPTIONS TECHNIQUES

PRESSE HYDROPNEUMATIQUE



- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1. Pompe à huile | 12. Pédale de commande |
| 2. Cylindre | 13. Circlips de l'arbre de transmission |
| 3. Cadre métallique | 14. Plateau de pièce de rechange |
| 4. Pieds | 15. Porte poignée |
| 5. Arbre de transmission | 16. 4 vis hexagonales extérieures M10x35 |
| 6. Tablier de travail | 17. 4 vis hexagonale extérieure M8x25 |
| 7. Blocks en "V" | 18. Rondelle élastique Ø8 |
| 8. Poignée | 19. 2 boulons hexagonaux extérieurs M10 |
| 9. Tuyau d'huile | 20. 2 boulons hexagonaux extérieurs M8 |
| 10. Manivelle du treuil | 21. Rondelle élastique Ø10 |
| 11. Support de la manivelle du treuil | |

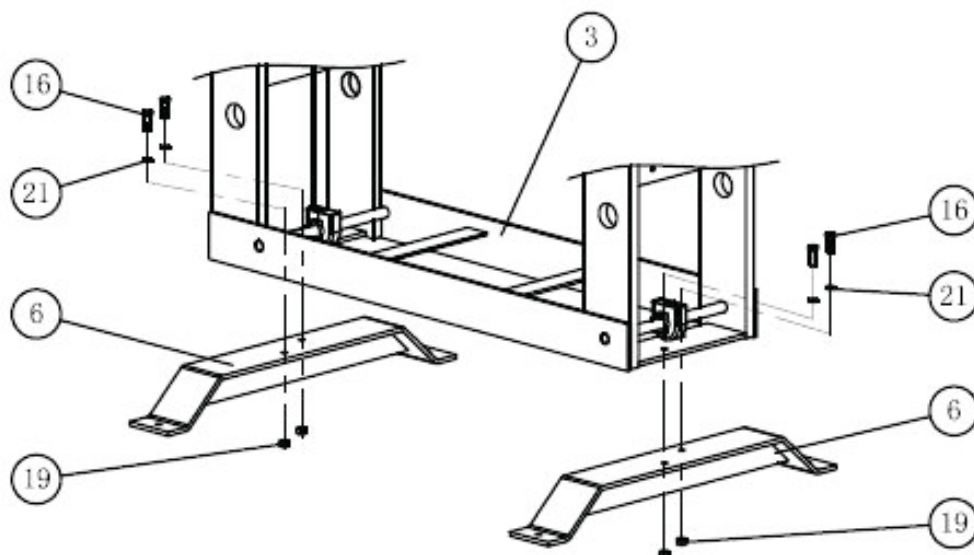
ÉCRAN DE PROTECTION (SA 0910)



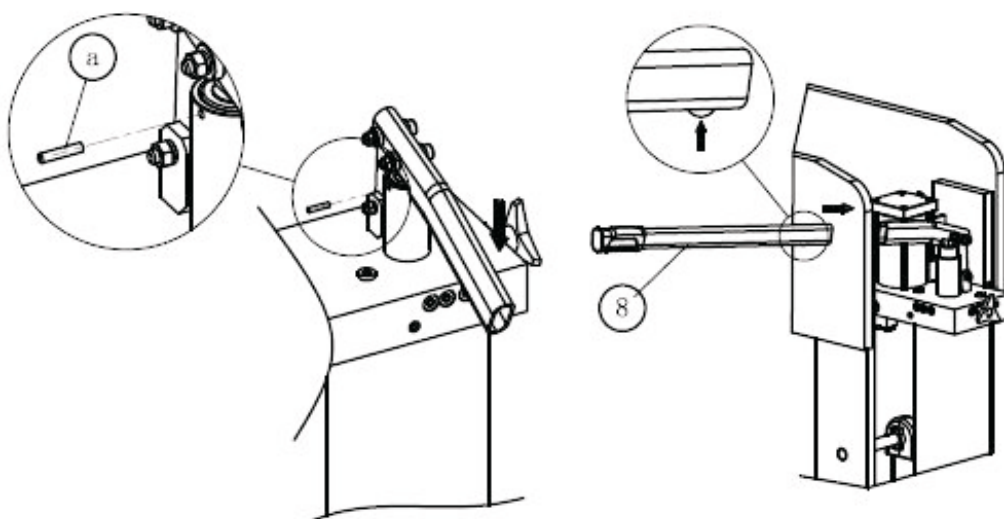
①		Pièce principale	x	1	⑤		Molette de verouillage	x	1
②		Poignée	x	1	⑥		Rondelle Ø5	x	2
③		Vis en T	x	2	⑦		Rondelle Ø8	x	2
④		Boulon hexagonal intérieur	x	2	⑧		Écrou de vis de blocage en nylon	x	2

IMPORTANT !

- Vérifier la liste des pièces avant l'utilisation. Si des pièces sont manquantes, veuillez contacter le fournisseur pour compléter les pièces. Ne pas utiliser de pièces fournies par d'autres fabricants ou fournisseurs.
- Ce produit ne peut être utilisé que pour les presses d'atelier fabriquées par le fabricant. Ne pas l'utiliser sur d'autres typologie de produits fabriqués par le fabricant d'origine ou sur des produits fabriqués par d'autres fabricants.
- Lorsque vous utilisez les presses d'atelier, assurez-vous que l'écran de protection a correctement isolé l'opérateur de la pièce à usiner.

AVANT L'UTILISATION DE LA PRESSE**1 - ASSEMBLAGE DES PIEDS**

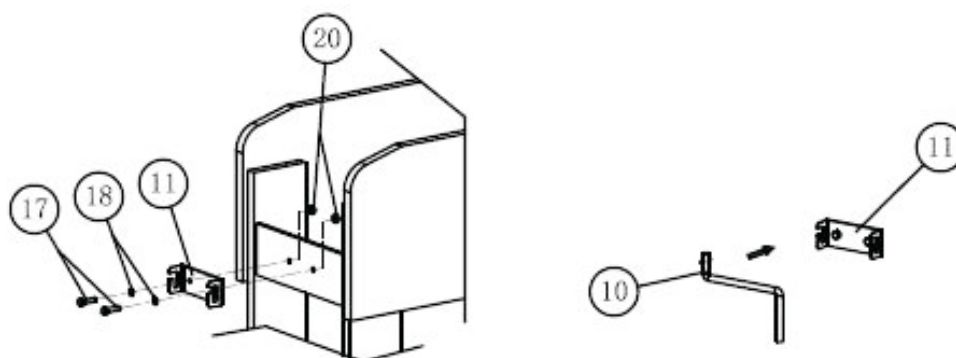
Utiliser les pièces n°16, 21 et 19 pour connecter et serrer fermement les pièces 3 et 6 ensemble.

2 - ASSEMBLAGE DE LA POIGNÉE

1 - Retirer la goupille "a" de sécurité située au niveau de la pompe

2 - Presser le bouton de la poignée puis insérer celle-ci dans la pièce n°1. Vérifier la bonne installation en vérifiant que le bouton est bien ressorti une fois inséré.

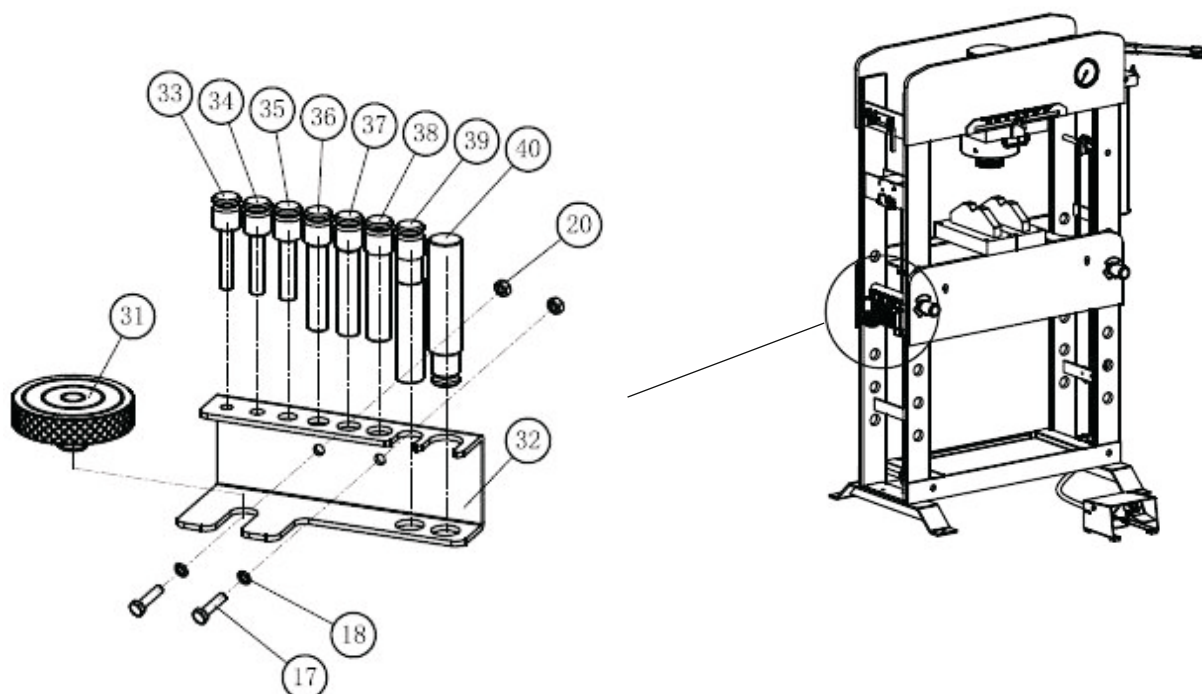
3 - INSTALLATION DU SUPPORT ET DE LA MANIVELLE DU TREUIL



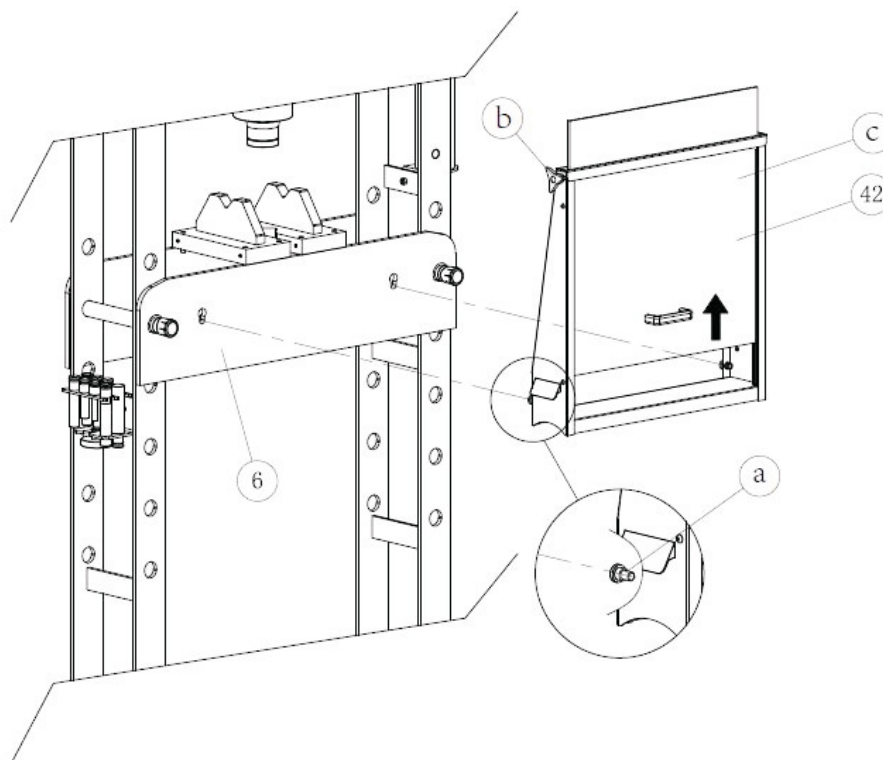
1 - Installer le support de la manivelle du treuil comme indiqué ci-dessus

2 - La manivelle du treuil peut être déposée sur le support pour stockage une fois installé

4 - MONTAGE ET UTILISATION DE L'ÉTAGÈRE À POINCONS



5 - INSTALLATION DE L'ÉCRAN DE PROTECTION EN POLYCARBONATE (SA 0910)



- 1 - Aligner l'écran de protection (n°42) avec les fentes de serrage du tablier. Installer-les et serrer-les fermement
- 2 - L'écran en polycarbonate "c" peut être déplacé vers le haut et le bas, et être fixé à n'importe quelle position dans la course en serrant avec la molette "b".

UTILISATION ET EMPLOI

Pour réduire les risques de blessures, toute personne utilisant, installant, réparant, entretenant ou remplaçant les accessoires de cette presse, tout comme toute personne travaillant à sa proximité doit lire et comprendre attentivement ces instructions.

Conserver ce manuel dans un endroit sûr pour le consulter ultérieurement.

Utiliser toujours une source d'air propre, sèche et lubrifiée à l'huile pour le pompage. La pression de travail de la pompe est de 0,9 à 1,2MPa.

Assurez-vous que chaque pièce est fixée et serrée. La presse doit être placée sur une surface ferme, plate et horizontale.

Assurez-vous que le banc de travail est à la bonne position et qu'il est bien verrouillé par les essieux.

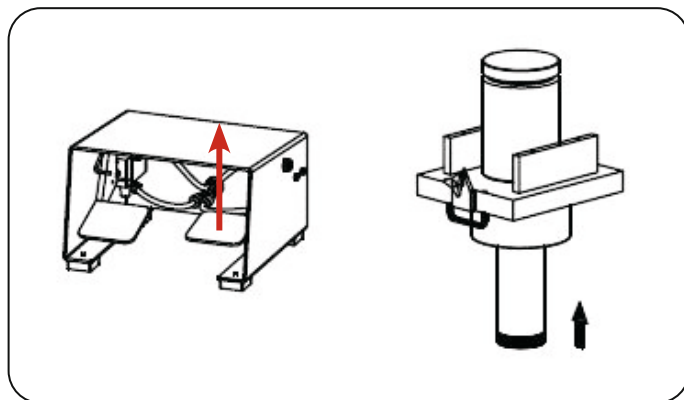
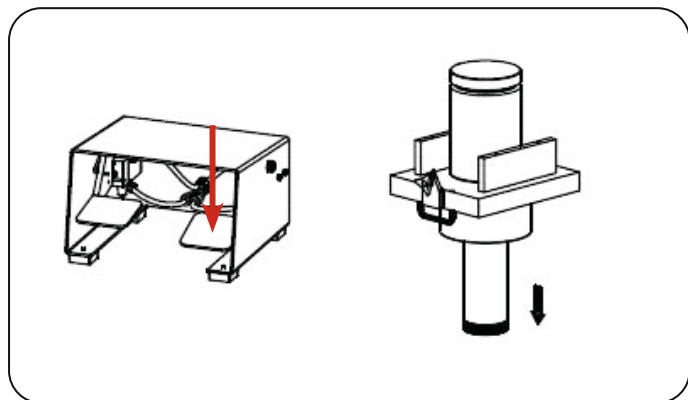
Laissez suffisamment d'espace autour de la presse lorsqu'elle est en fonctionnement pour qu'elle soit toujours facilement accessible.

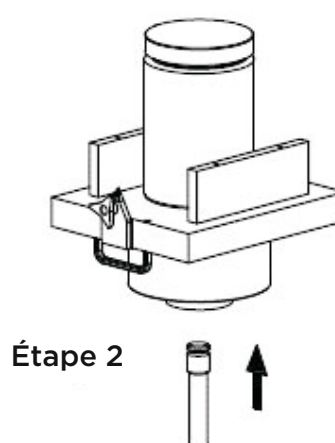
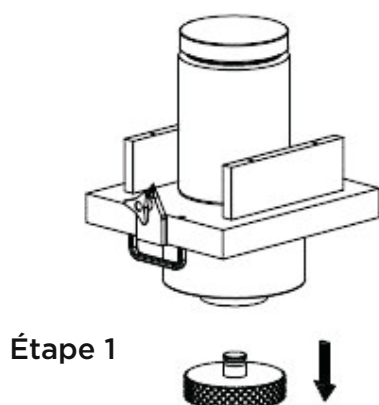
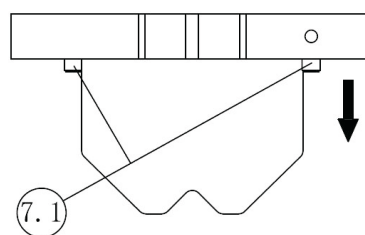
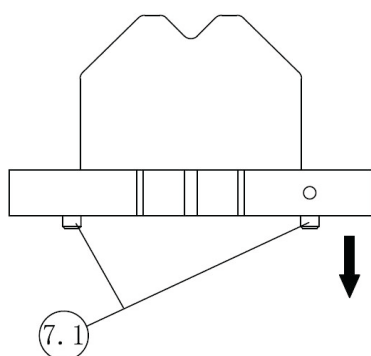
Les blocs en V doivent être utilisés par paire, et non à la pièce.

Seule une personne habilitée ayant lu attentivement et compris le contenu de ce manuel est autorisée à utiliser la presse.

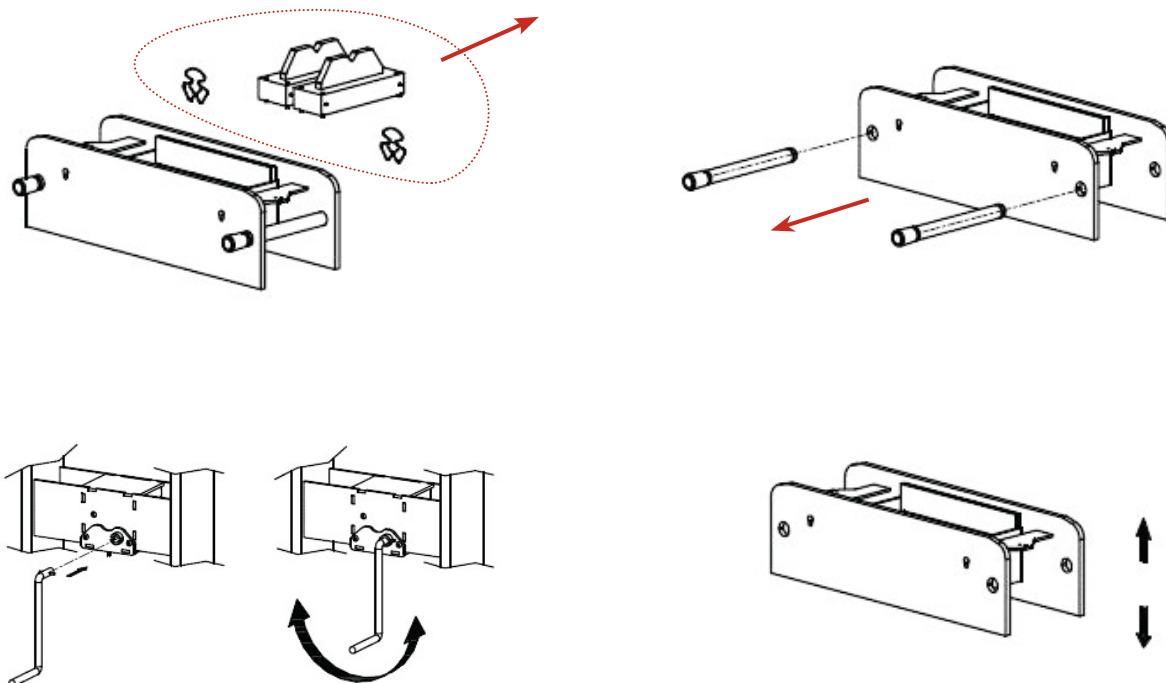
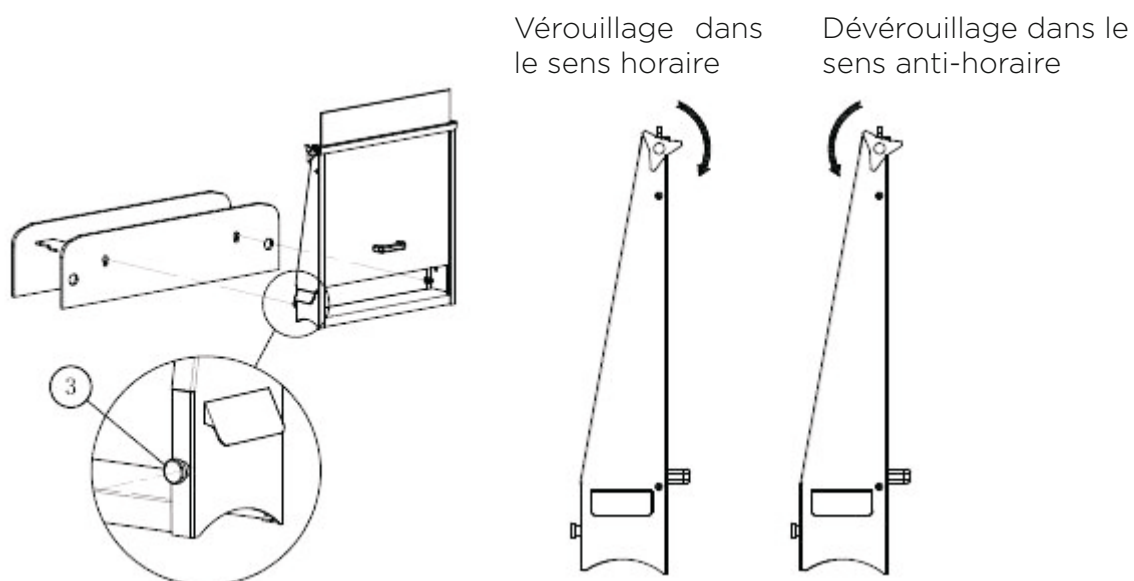
MODE D'EMPLOI

- Fermer la soupape de surpression en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée.
- Faire pivoter la poignée ou appuyer sur la pédale de commande jusqu'à ce que la selle soit proche de la pièce.
- Aligner la pièce et la selle de manière à ce que la pièce soit correctement centrée.
- Activer la pompe pour appliquer une pression sur la pièce à travailler.
- Lorsque le travail est terminé, arrêter la pompe et ouvrir la soupape de décharge pour retirer la pièce.



PROCÉDURE DE REMPLACEMENT SEMELLE/POICONS**FONCTIONNEMENT DES BLOCKS EN "V"**

NOTE : Lorsque vous utilisez les blocs en "V", veillez à ce que les boulons des pièces n°7.1 dépassent toujours vers le bas.

FONCTIONNEMENT DU TABLIER**FONCTIONNEMENT DE L'ÉCRAN DE PROTECTION**

ENTRETIEN DE LA PRESSE

ATTENTION !

- Ne pas utiliser un produit endommagé et/ou déformé. En cas de bruit ou de vibration anormaux, cessez immédiatement l'utilisation, puis inspectez et demandez de l'aide auprès du fabricant. Il est recommandé que cette inspection soit effectuée par un atelier de réparation agréé par le fabricant.
- Gardez la presse propre et bien lubrifiée pour empêcher les corps étrangers d'entrer dans le système. Si le vérin a été exposé à la pluie, à la neige, au sable ou aux gravillons, il devra être obligatoirement nettoyé avant son utilisation.
- Entrez la presse, avec les poinçons complètement rentrés, dans un endroit bien protégé où il ne sera pas exposé aux vapeurs corrosives, à la poussière abrasive ou à tout autre élément nocif.
- Vérifiez périodiquement l'état du produit.
- Entrez le produit dans un endroit sec et non corrosif.
- Lubrifiez les axes et les pièces mobiles à intervalles réguliers.
- Utilisez toujours des pièces de rechange d'origine.
- Les propriétaires et/ou opérateurs doivent être conscients que la réparation de cet équipement peut nécessiter des connaissances et des installations spécialisées.
- Il est recommandé qu'une inspection annuelle du produit soit effectuée par l'atelier de réparation agréé d'un fabricant ou d'un fournisseur et que les pièces défectueuses, les décalcomanies, les étiquettes ou les panneaux de sécurité soient remplacés par les pièces spécifiées par le fabricant ou le fournisseur.
- Tout produit qui semble endommagé de quelque façon que ce soit, qui est usé ou qui fonctionne anormalement ne doit pas être utilisé jusqu'à ce qu'il soit réparé. Il est recommandé que les réparations nécessaires soient effectuées par un atelier de réparation agréé par le fabricant ou le fournisseur si celles-ci ont été autorisées par ces derniers.
- Seuls les accessoires et/ou adaptateurs fournis par le fabricant doivent être utilisés.

MAINTENANCE

Ce produit utilise de l'huile hydraulique ISO 15#, ISO 22#, ou une autre huile hydraulique de même qualité ;

Le volume d'huile hydraulique pour les différents modèles est le suivant :

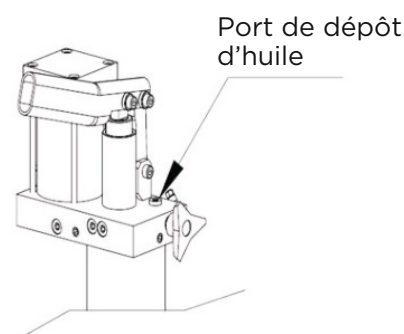
SP-75EAM : 4.2L

SP-100EAM : 5.5L

(REMARQUE : les presses d'atelier ont été remplies d'une quantité suffisante d'huile hydraulique avant de quitter l'usine).

Le point de remplissage d'huile est indiqué sur le schéma ci-contre.

Les éléments de la presse doivent être maintenus propres et protégés de la corrosion à tout moment. Utilisez toujours des pièces de rechange originales.



WARNING

Before using: Please be sure to read and understand all safety rules and instructions in this manual before operating the heating inductor. Pay particular attention to the safety rules. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

Before returning this product for any reason (installation problem, instructions for use, breakdown, manufacturing problem...), please contact us.

Contact :

You can reach us by mail sav@clas.com or by phone +33(0)4 79 72 69 18 or go directly to our website clas.com

If you have changed your mind regarding your purchase, please return this product before you attempt to install it.

PRESS SPECIFICATIONS

Nominal capacity (safe working load): 100T

Dimensions: 1938x1255x750mm

Net weight: 650Kg

Standards:

- 2006/42/EC
- EN ISO 16092-1 :2018
- EN ISO 16092-3 :2018

SAFETY INSTRUCTIONS

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 authorized person should having read carefully and understood the contents of this manual. All other persons, especially children, must be kept out of the work area.

Always position the press against a wall. If the press is situated in the open workshop, it is essential that a guard be placed at the rear of the unit. The press foot need to be amounted on the ground!

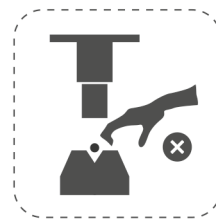
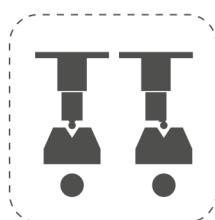
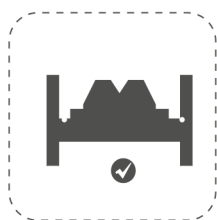
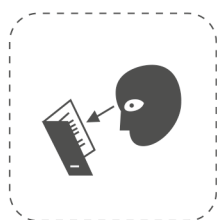
Make sure that the operator must wear protective cloth, gloves, safety helmet, shoes and ear protector during operating. To avoid accidents, always be aware of any on-going work on the machine. Also, always stay focused on the job to be done.

Do not modify the press in any way. Safety valve should not be tampered with under any circumstances.

Never exceed the rated capacity of the press and V-blocks.

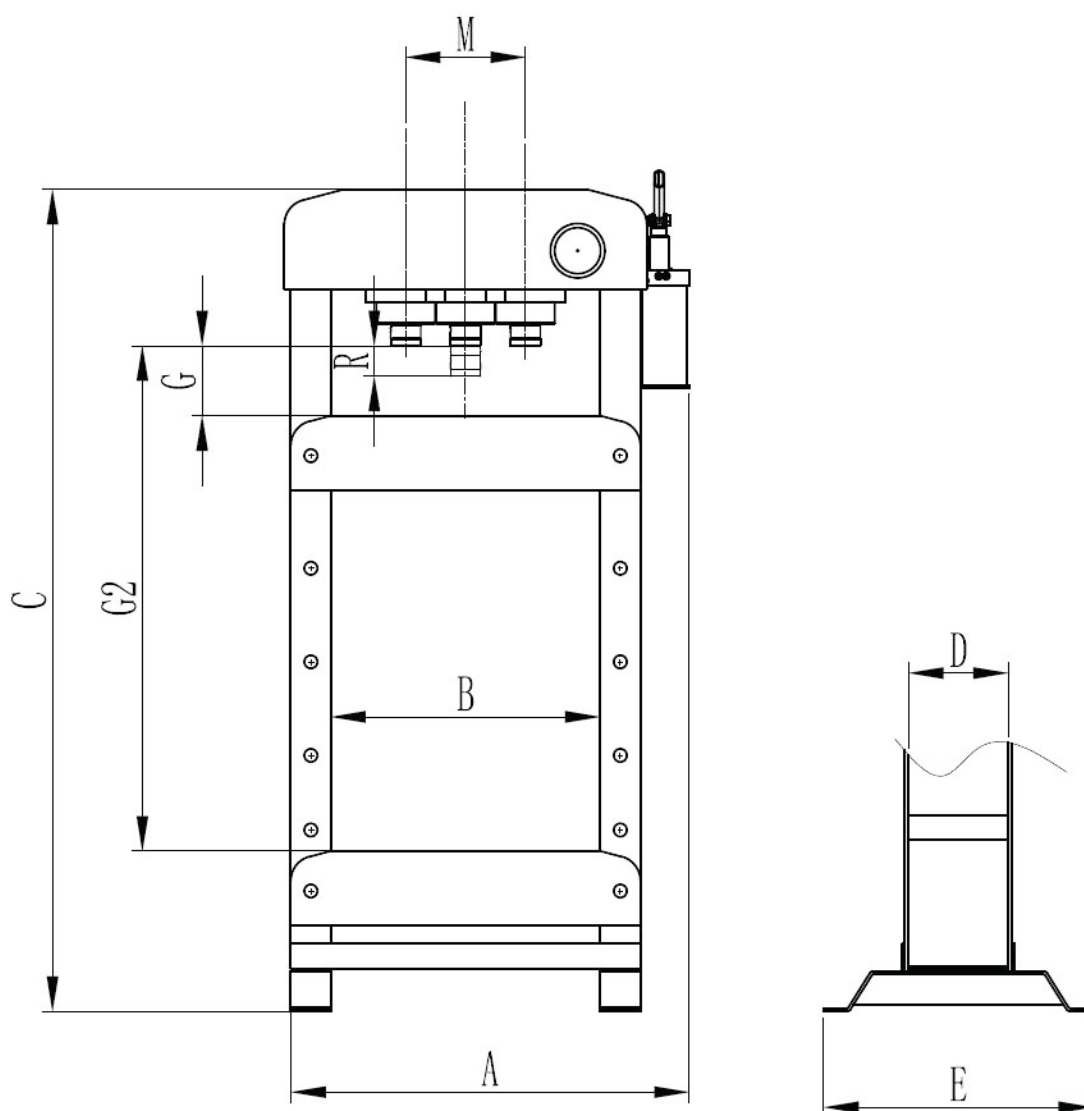
Non-compliance with these instructions may result in injury or damage to the user, the press or the piece being manipulated.

The manufacturer accepts no responsibility for the improper use of the press or the component handled.



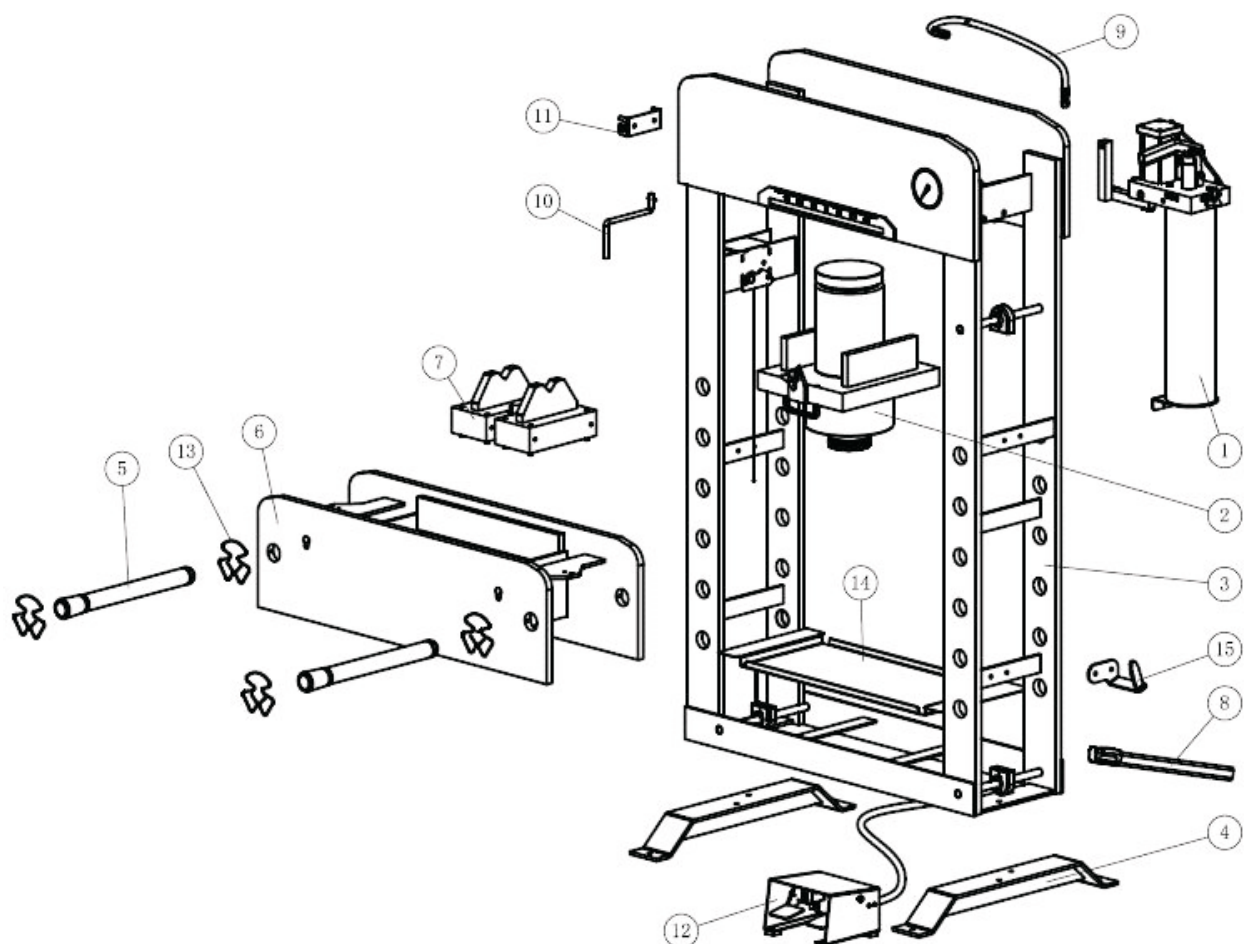
TECHNICAL DATA OF THE PRESS

Dimensions										
REF	Capacité Capacity	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	G (mm)	G2 (mm)	R (mm)	M
OH 0910	100T	1255	850	1938	280	750	185	855	300	360



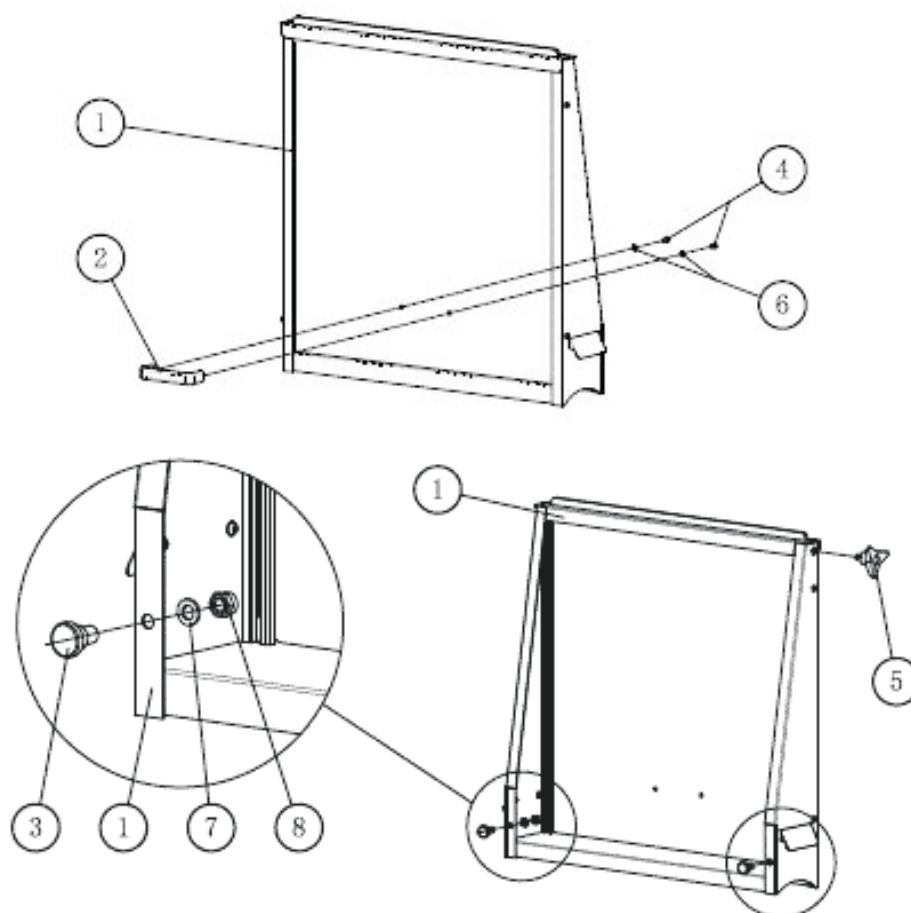
TECHNICAL DESCRIPTIONS

HYDROPNEUMATIC PRESS



- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Oil pump | 12. Control pedal |
| 2. Cylinder | 13. Drive shaft circlips |
| 3. Metal frame | 14. Spare part tray |
| 4. Feet | 15. Handle holder |
| 5. Transmission shaft | 16. 4 external hexagonal screws M10x35 |
| 6. Working deck | 17. 4 external hexagonal screws M8x25 |
| 7. V blocks | 18. Spring washer Ø8 |
| 8. Handle | 19. 2 external hexagonal bolts M10 |
| 9. Oil hose | 20. 2 external hexagonal bolts M8 |
| 10. Winch crank | 21. Spring washer Ø10 |
| 11. Winch crank support | |

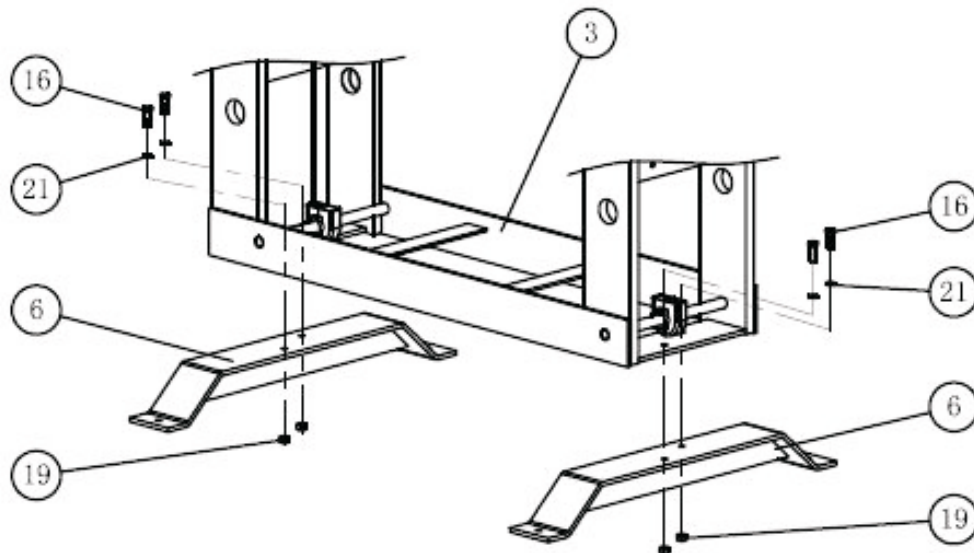
PROTECTION SCREEN (SA 0910)



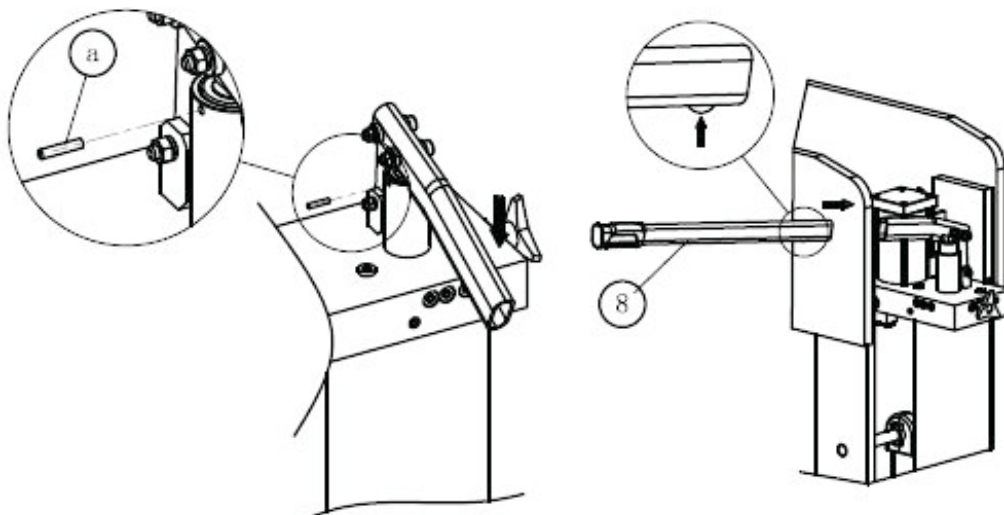
①		Main part	x	1	⑤		Lock button	x	1
②		Handle	x	1	⑥		Washer $\phi 5$	x	2
③		T-shape screw	x	2	⑦		Washer $\phi 8$	x	2
④		Inner hexagonal bolt	x	2	⑧		Nylon locking screw nut	x	2

IMPORTANT!

- Check the parts list before use. If any parts are missing, please contact the supplier to complete the parts. Do not use parts supplied by other manufacturers or suppliers.
- This product can only be used for workshop presses made by the manufacturer. Do not use it on other types of products made by the original manufacturer or on products made by other manufacturers.
- When using shop presses, make sure that the protective screen has properly isolated the operator from the workpiece.

BEFORE USE OF THE PRESS**1 - ASSEMBLY OF THE FEET**

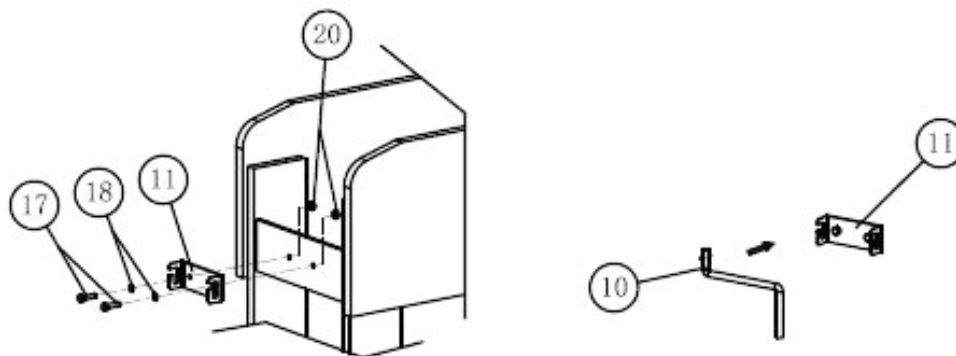
Use parts n°16, 21 and 19 to connect and tighten parts 3 and 6 together.

2 - ASSEMBLY OF THE HANDLE

1 - Remove the safety pin "a" located on the pump

2 - Press the button of the handle then insert it in the part n°1. Check the correct installation by verifying that the button is well out once inserted.

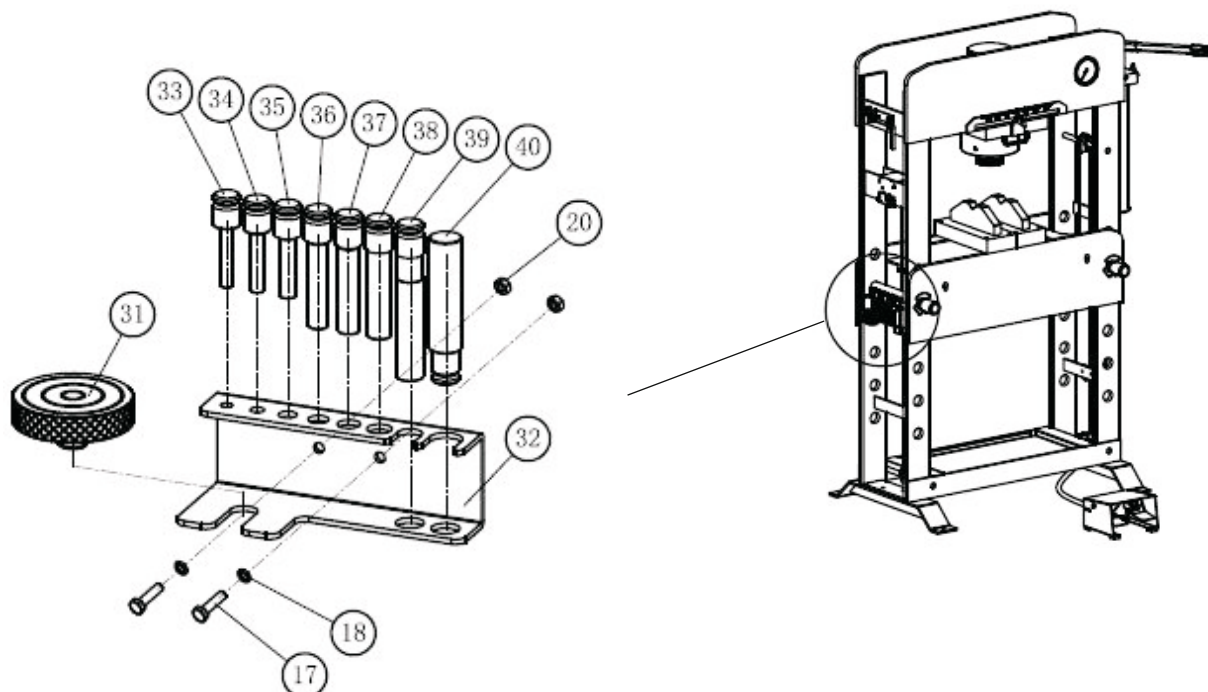
3 - INSTALLATION OF THE CRANK SUPPORT AND THE WINCH CRANK



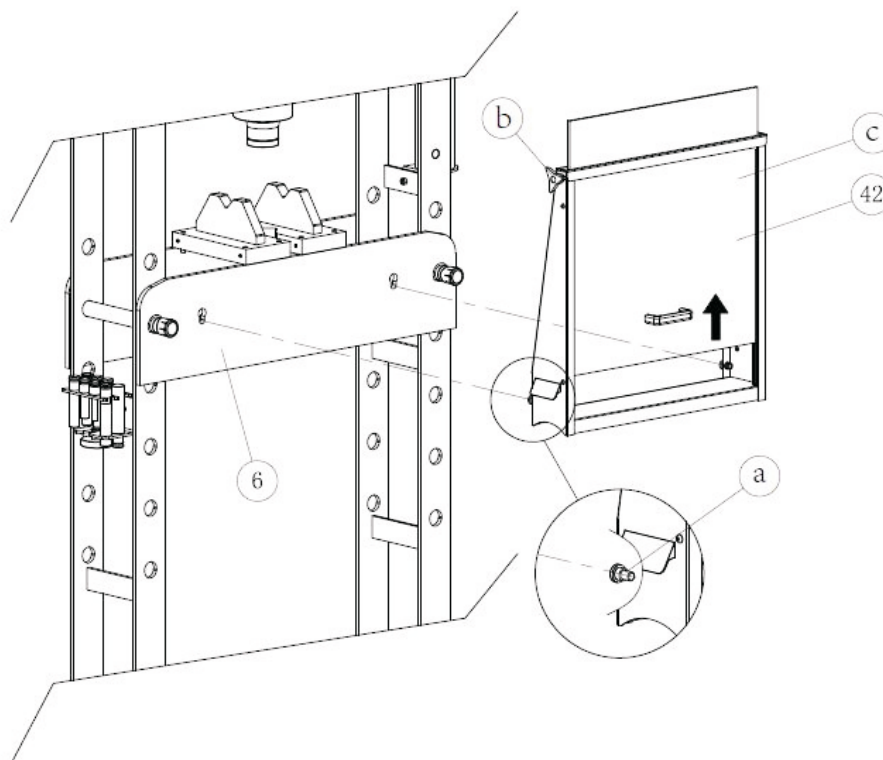
1 - Install the winch crank support as shown above

2 - The winch crank can be placed on the crank support for storage once installed

4 - ASSEMBLY AND USE OF THE PUNCH SHELF



5 - INSTALLATION OF THE POLYCARBONATE PROTECTIVE SCREEN



- 1 - Align the protective screen (#42) with the clamping slots on the deck. Install and tighten firmly
- 2 - The polycarbonate screen "c" can be moved up and down, and fixed at any position in the stroke by tightening with the knob "b".

USE AND OPERATION

To reduce the risk of injury, all persons using, installing, repairing, servicing or replacing the accessories of this press, as well as all persons working in its vicinity, must read and understand these instructions carefully.

Keep this manual in a safe place for future reference.

Always use a clean, dry, oil-lubricated air source for pumping. The working pressure of the pump is 0.9 to 1.2MPa.

Make sure each part is secured and tightened. The press should be placed on a firm, flat, level surface.

Make sure the workbench is in the correct position and locked by the axles.

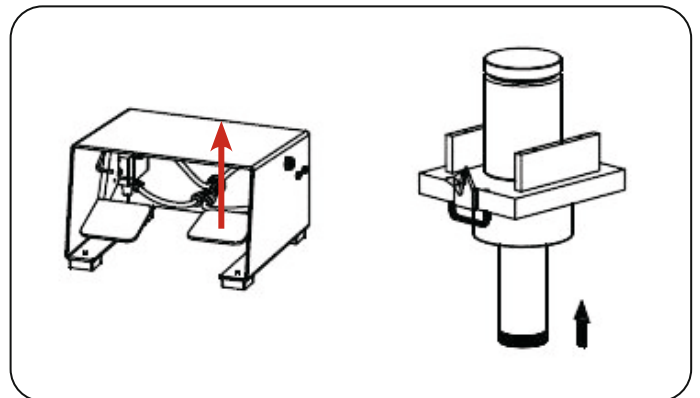
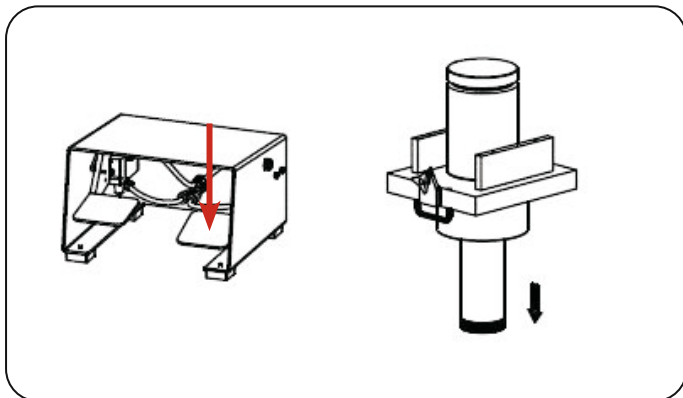
Leave enough space around the press when it is in operation so that it is always easily accessible.

V-blocks should be used in pairs, not individually.

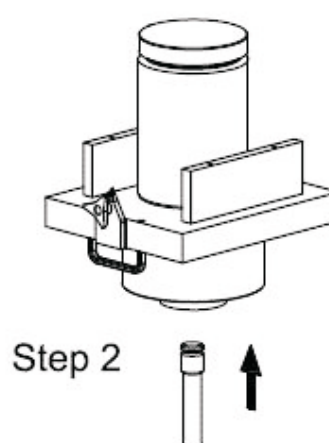
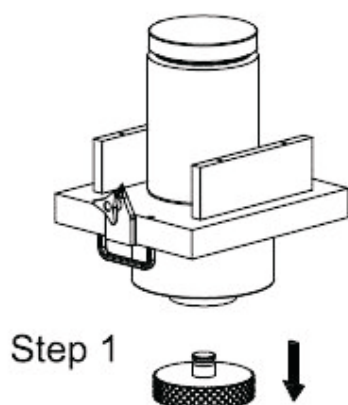
Only authorized persons who have carefully read and understood the contents of this manual are allowed to operate the press.

OPERATING INSTRUCTIONS

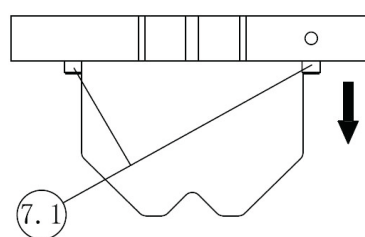
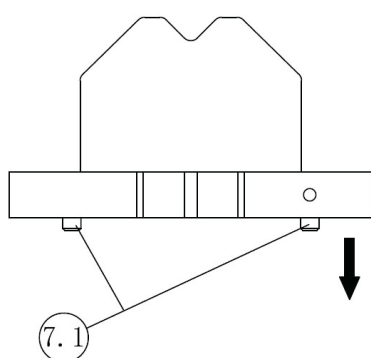
- Close the pressure relief valve by turning it clockwise until it is firmly closed.
- Rotate the handle or press the foot pedal until the saddle is close to the workpiece.
- Align the workpiece and the saddle so that the workpiece is properly centered.
- Activate the pump to apply pressure to the workpiece.
- When the work is complete, stop the pump and open the relief valve to remove the workpiece.



REPLACEMENT PROCEDURE PADS TO PUNCHES

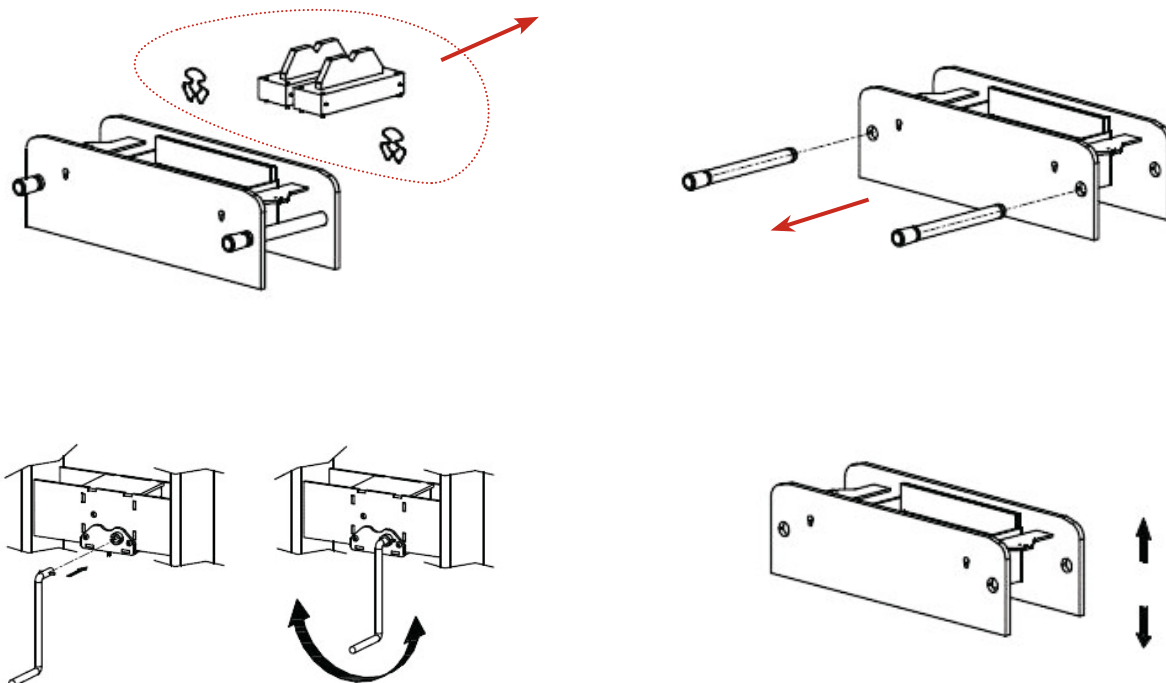


OPERATION OF THE "V" BLOCKS

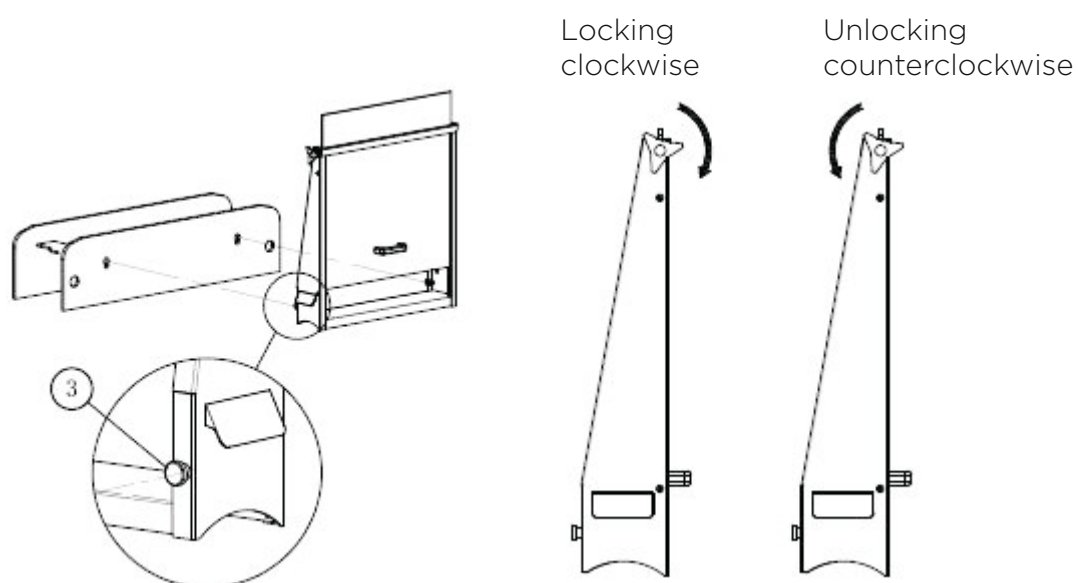


NOTE: When using the "V" blocks, make sure that the bolts of part n°7.1 always extend downward.

OPERATION OF THE DECK



OPERATION OF THE PROTECTIVE SCREEN



MAINTENANCE INSTRUCTION

CAUTION

- Do not use damaged/deformed product. If abnormal noise or vibration occurs, stop use immediately, then inspect and ask manufacturer for help. It is recommended that this inspection be made by a manufacturer's authorized repair facility.
- Keep the service jack clean and well lubricated to prevent foreign matter from entering the system. If the jack has been exposed to rain, snow, sand, or grit, it must be cleaned before it is used.
- Store the jack, with pistons completely retracted, in a well-protected area where it will not be exposed to corrosive vapors, abrasive dust, or any other harmful elements.
- Periodically check the condition of the product.
- Store the product in dry and non-corrosion environment.
- Lubricate the axes and moving parts at regular intervals.
- The elements of the press should be kept clean and protected from aggressive conditions at all times.
- Always use original spare parts.
- Owners and /or operators should be aware that repair of this equipment may require specialized knowledge and facilities. It is recommended that an annual inspection of the product be made by a manufacturer's or supplier's authorized repair facility and that any defective parts, decals, or safety labels or signs be replaced with manufacturer's or supplier's specified parts.
- Any product that appears to be damaged in any way, is found to be worn, or operates abnormally SHALL BE REMOVED FROM SERVICE UNTIL REPAIRED. It is recommended that necessary repairs be made by a manufacturer's or supplier's authorized repair facility if repairs are permitted by the manufacturer or supplier.
- Only attachments and/or adapters supplied by the manufacturer shall be use.

This product uses ISO 15#, ISO 22#, or other hydraulic oil of the same quality;

The volume of hydraulic oil for the different models is as follows:

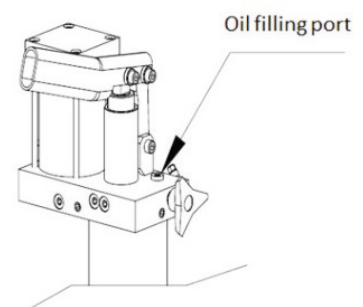
SP-75EAM: 4.2L

SP-100EAM: 5.5L

(NOTE: Shop presses were filled with sufficient hydraulic oil before leaving the factory).

The oil fill point is shown in the diagram to the right.

Press components must be kept clean and protected from corrosion at all times. Always use original spare parts.





DECLARATION DE CONFORMITE DECLARATION OF CONFIRMITY

Nous, We,

CLAS EQUIPEMENTS

Z. A. de la Crouza

73800 Chignin – France

DECLARONS

Sous notre responsabilité que le produit :

DECLARE THAT,

Under our responsibility, the following products:

Modèle / Model : PRESSE HYDROPNEUMATIQUE 100T / HYDROPNEUMATIC PRESS 100T

Type : OH 0910

Est fabriqué en conformité aux directives :

Is manufactured in conformity with the European Directive:

- **2006/42/EC**
- **EN ISO 16092-1 :2018**
- **EN ISO 16092-3 :2018**

Philippe Barrault, 16.06.2021



CLAS Equipements

83 Chemin de la CROUZA
73800 CHIGNIN
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

OH 0910

PRESSE HYDROPNEUMATIQUE 100T
HYDROPNEUMATIC PRESS 100T

SA 0910

ECRAN DE PROTECTION PRESSE 100T
PRESS PROTECTION SCREEN 100T

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.
In case of problems, please contact your authorized technician.