

OH 1010

PRESSE ELECTRO-HYDRAULIQUE 100T

ELECTRO-HYDRAULIC PRESS 100T



clas.com



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 62 22 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.

MESURES DE SÉCURITÉ

Faites appel à une personne qualifiée pour entretenir la presse en bon état. Maintenez-la propre pour obtenir des performances optimales et sécurisées.

La charge maximale est de 30 tonnes. **NE DÉPASSEZ PAS** cette capacité nominale. N'appliquez jamais une force excessive sur une pièce et utilisez toujours le manomètre pour déterminer avec précision la charge appliquée.

Utilisez cette presse conformément à l'usage auquel elle est destinée. **NE** l'utilisez **PAS** à d'autres fins que celles pour lesquelles elle a été conçue.

Tenez les enfants et les personnes non autorisées éloignés de la zone de travail.

Retirez les vêtements mal ajustés. Retirez les cravates, montres, bagues et autres bijoux non fixés, et attachez les cheveux longs.

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.

Gardez un bon équilibre et une bonne assise, ne vous penchez pas trop en avant et portez des chaussures antidérapantes.

Utilisez cette presse uniquement sur une surface stable, plane, sèche, non glissante et capable de supporter la charge. Maintenez la surface propre, rangée et exempte de matériaux étrangers, et assurez-vous que l'éclairage est suffisant.

Inspectez la presse avant chaque utilisation. **NE L'UTILISEZ PAS** si elle est tordue, cassée, fissurée, fuit ou est endommagée de quelque manière que ce soit, si des pièces suspectes sont détectées ou si elle a subi un choc.

Vérifiez que tous les boulons et écrous applicables sont bien serrés.

Assurez-vous que la pièce à usiner est centrée et bien fixée.

Gardez les mains et les pieds éloignés de la zone du banc à tout moment.

N'UTILISEZ **PAS** la presse pour comprimer un ressort ou tout autre élément susceptible de détacher et de présenter un danger potentiel.

Ne vous tenez jamais directement devant la presse chargée et ne laissez jamais la presse chargée sans surveillance.

NE PAS utiliser la presse lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de tout autre médicament intoxicant.

NE LAISSEZ PAS des personnes non formées utiliser la presse.

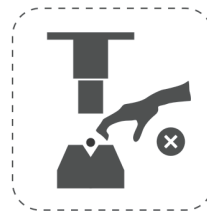
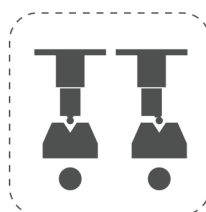
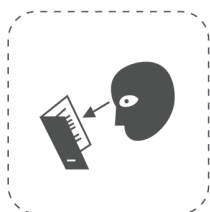
NE PAS apporter de modifications à la presse.

N'utilisez **PAS** de liquide de frein ou tout autre liquide inapproprié et évitez de mélanger différents types d'huile lorsque vous ajoutez de l'huile hydraulique. Seule une huile pour cric hydraulique de bonne qualité peut être utilisée.

N'exposez **PAS** la presse à la pluie ou à tout autre type d'intempéries.

Si la presse doit être réparée et/ou si certaines pièces doivent être remplacées, faites-la réparer par des techniciens agréés et utilisez uniquement les pièces de rechange fournies par le fabricant.

AVERTISSEMENT : les avertissements, mises en garde et instructions figurant dans ce manuel d'utilisation ne peuvent couvrir toutes les conditions et situations possibles. L'opérateur doit comprendre que le bon sens et la prudence sont des facteurs qui ne peuvent être intégrés à ce produit, mais qui doivent être fournis par l'opérateur.



DONNÉES TECHNIQUES

Capacité : 100T
Course : 300mm
Plage de travail : 113-813mm
Largeur du banc : 787 mm

Informations importantes

1.1 Informations relatives à la sécurité

1.1.1 Symboles de danger utilisés dans les manuels

Ce manuel comprend les symboles de danger définis ci-dessous lorsque les opérations ou les travaux d'entretien comportent un danger potentiel. Ces symboles décrivent le niveau de danger lié à l'exécution d'un travail sur l'outil et les précautions à prendre pour éviter le danger.

Terme	Symbole	Description
Étiquette de danger		Les étiquettes de danger indiquent une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.
Étiquette d'avertissement		Les étiquettes d'avertissement indiquent une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, POURRAIT entraîner la mort ou des blessures graves.
Étiquette de mise en garde		Les étiquettes de précaution indiquent une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, PEUT entraîner des blessures légères ou modérées.
Remarque	REMARQUE :	Brève information supplémentaire visant à ajouter ou à souligner des points importants dans le texte.

3.1 Domaine d'application

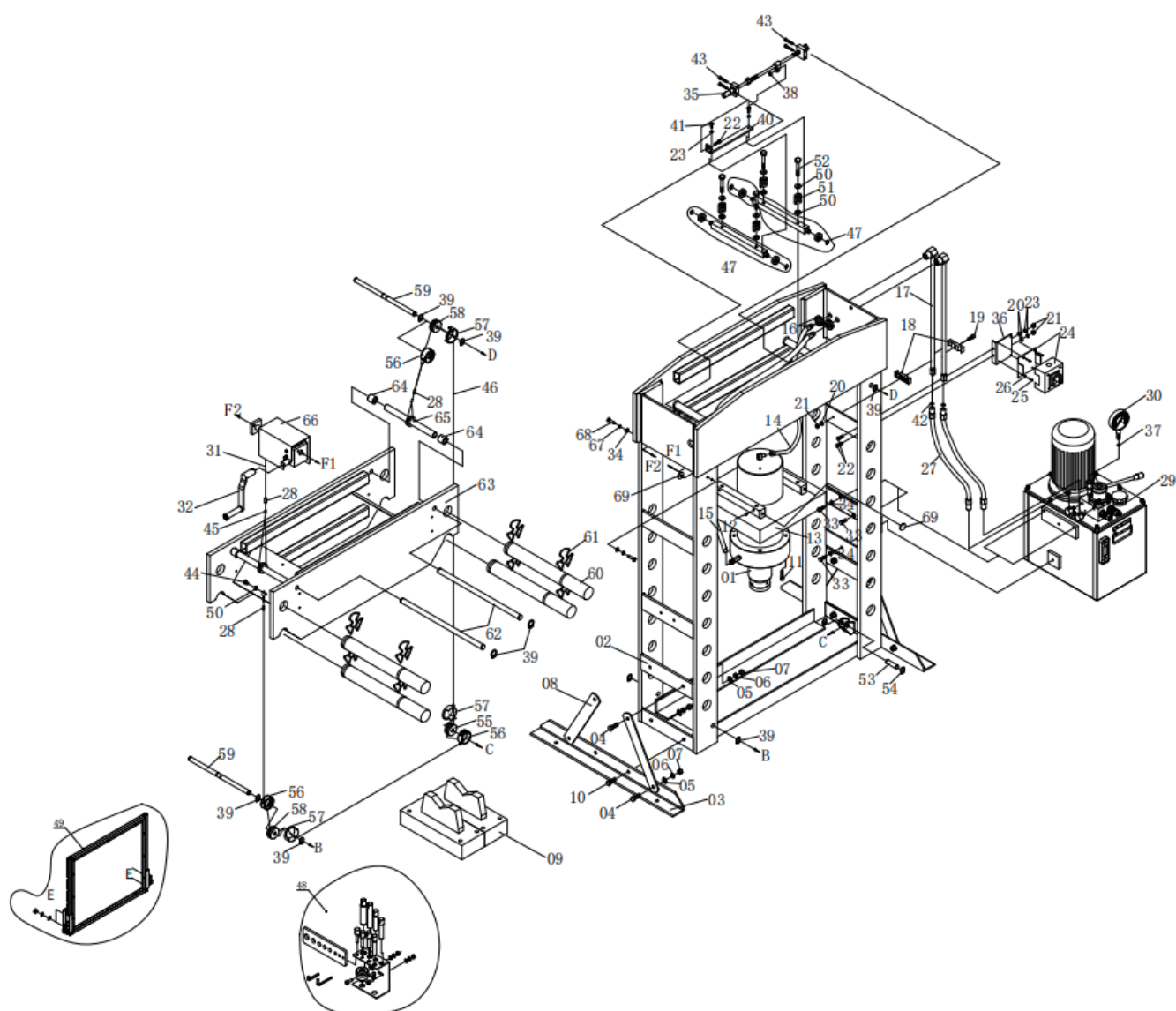
Les machines décrites sont destinées à la production de machines et à l'assemblage de pièces de rechange. Elles sont utilisées pour presser, dimensionner, assembler et riveter de petites pièces en cours de fabrication et ne doivent pas être utilisées à d'autres fins.

3.2 Dimensions et poids

Dimensions du corps principal : 1199 x 990 x 1900 (mm)

Poids : 770 kg

Construction mécanique



4. Instructions d'utilisation du moteur

4.1 Alimentation

Tension : 400 V CA

Fréquence : 50 Hz

Puissance d'entrée : 3----3,5 kVA

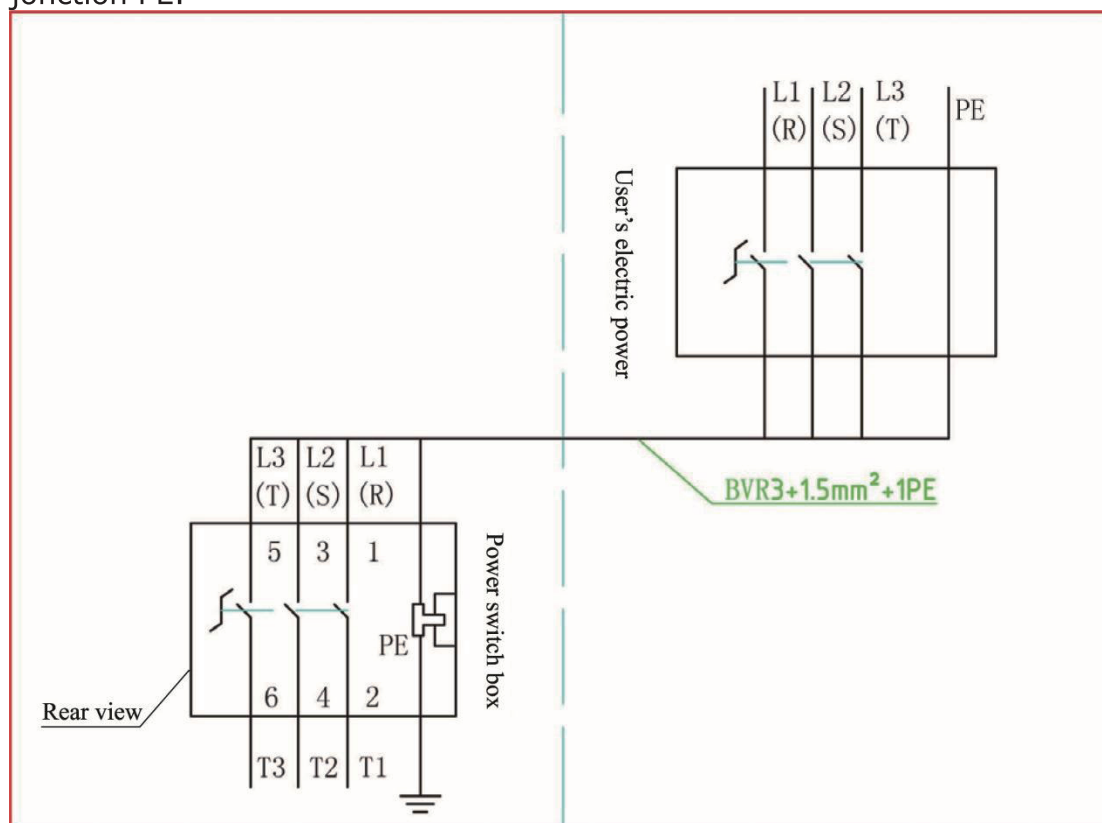
Puissance de sortie : 5 A

Température ambiante : $\leq 40^{\circ} \text{C}$

Altitude au-dessus du niveau de la mer : $\leq 1000 \text{ m}$

4.2 Montage et utilisation

- (1) Connectez la source d'alimentation de l'utilisateur final à l'interrupteur de la presse d'atelier à l'aide d'un câble conformément au schéma ci-dessous, et assurez-vous que le câble est bien un BVR 3X1,5 mm² + 1PE.
- (2) Remarque spéciale :
Pour le bien de votre communauté, veuillez à bien fixer le fil de terre sur la boîte de jonction PE.

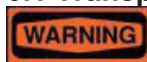


- (3) Débogage :
L'interrupteur d'alimentation peut être placé en position « ON » lorsque le cordon d'alimentation est connecté. Vous pouvez alors vérifier le câblage en fonction du sens de rotation de la lame. Si la lame du moteur tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, le câblage est correct. Si la lame du moteur tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, vous pouvez résoudre ce problème en échangeant deux des bornes L1, L2, L3.

4.3 Attention : tous les travaux doivent être effectués après avoir coupé l'alimentation électrique. Sinon, votre sécurité personnelle pourrait être gravement menacée.

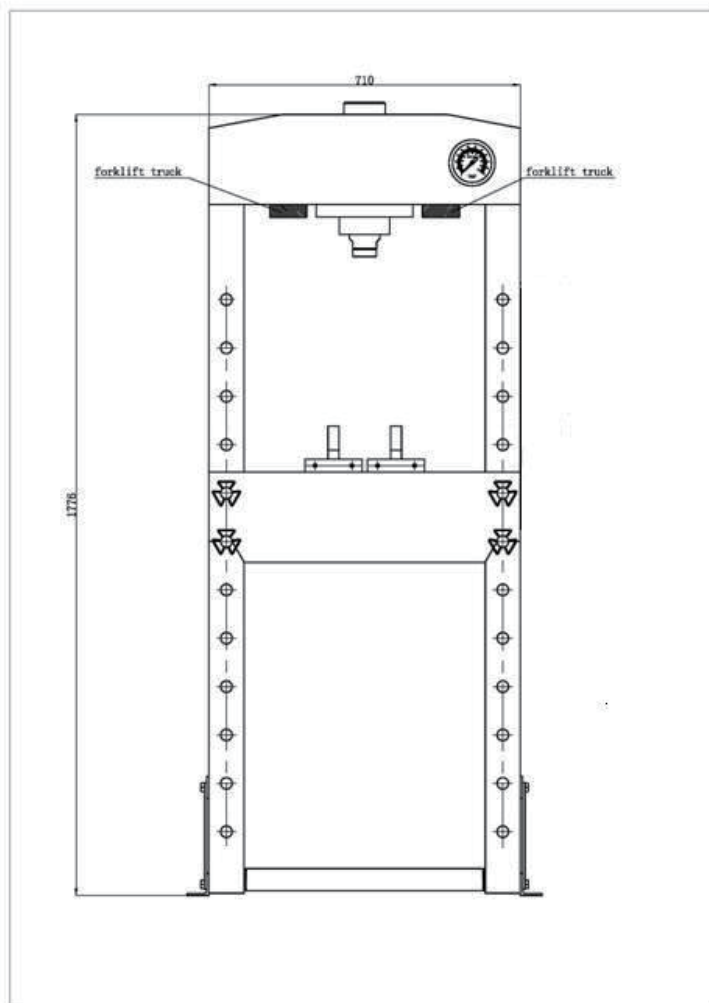
5. Préparation avant utilisation

5.1 Transport



Les unités sont généralement trop lourdes pour être déplacées à la main. Utilisez donc un équipement de transport et de levage adapté. Le poids et les dimensions de cette machine (unité) sont indiqués sur l'étiquette mentionnée à la clause 3.

Lors du déplacement de la machine, veillez à utiliser un équipement de levage approprié et à suivre les instructions suivantes. Le moteur est livré dans un second colis.



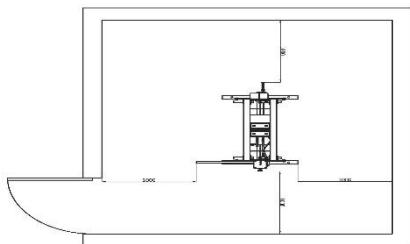
Partie hydraulique

5.2 Conditions de la zone de travail

Les utilisateurs doivent prévoir suffisamment d'espace pour l'équipement et l'environnement doit être propre, non inflammable, non corrosif et exempt de poussière.



Une zone de travail de 1 000 mm doit être maintenue libre à l'avant et à l'arrière de la machine pendant son fonctionnement afin qu'elle soit toujours facilement accessible.



5.3 Déballage et vérification

CAUTION

Lorsque vous ouvrez l'emballage, veuillez à utiliser les outils appropriés, à porter des vêtements de protection, des gants et un casque de sécurité.

Vérifiez que le produit et les pièces contenus dans la boîte sont complets et identiques à la liste des pièces. Si ce n'est pas le cas, veuillez contacter le fabricant dans les plus brefs délais.

5.4 Élimination de l'emballage

L'emballage de ces machines se compose d'un film PVC et d'un carton. L'élimination appropriée de l'emballage relève de la responsabilité du client.

5.5 Installation

CAUTION

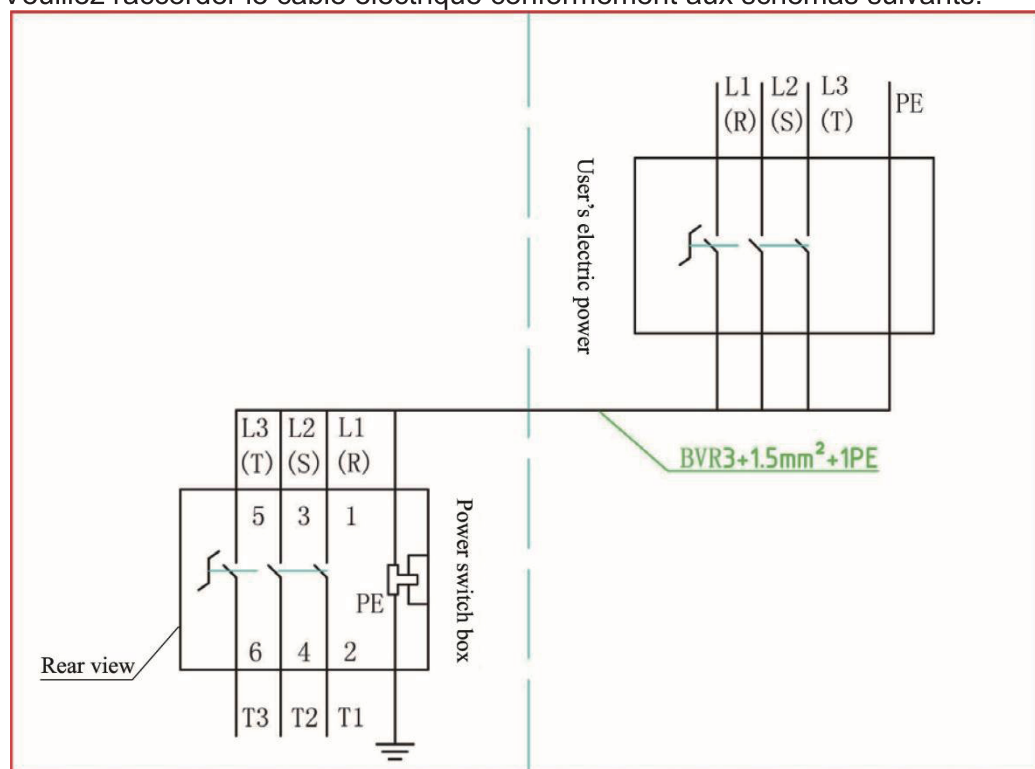
La machine doit être installée et mise en service uniquement par du personnel qualifié !

Toutes les consignes de sécurité applicables doivent être strictement respectées !

➤ Raccordement électrique

Remarque :

- 1) La tension doit être de 380 V, et le courant alternatif triphasé
- 2) La section des câbles électriques ne doit pas être inférieure à 2 mm².
- 3) Le raccordement des câbles électriques doit être conforme à la norme EN60204-1.
- 4) Avant de raccorder les fils électriques, veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation.
- 5) Le câble électrique doit être raccordé par des techniciens certifiés.
- 6) Veuillez raccorder le câble électrique conformément aux schémas suivants.



Assemblage de la pompe électrique Placez la pompe électrique sur la plaque du châssis de la presse d'atelier (veuillez vous reporter au schéma ci-dessous).

- 1) Retirez le bouchon de remplissage et raccordez le tuyau d'huile à la pompe électrique comme indiqué sur le schéma suivant :
- 2) Fixez le boîtier électrique au châssis de la presse à l'aide de boulons
- 3) Raccordez le câble à l'alimentation électrique

Avant la première utilisation, veuillez fixer la machine au sol à l'aide de boulons d'ancrage. Il faut s'assurer que la surface d'appui de la machine est solide et horizontale, et qu'un éclairage suffisant est fourni.

5.6 Mise en service de la machine



Avant la mise en service

- Nettoyez soigneusement la machine
- Vérifiez toutes les pièces et leur état. Si une pièce est cassée, cessez d'utiliser la machine et contactez immédiatement votre fournisseur.
- Ouvrez la soupape de purge sur le réservoir d'huile et faites fonctionner la machine pendant une minute pour évacuer l'air du système, puis fermez la soupape de purge.

6 Fonctionnement

- Placez le bloc de talon sur le cadre du banc de presse, puis insérez la pièce à usiner sur le bloc de talon.
- Allumez l'interrupteur
- Tournez le levier de commande en position « A », la tige de piston descendra rapidement.
- Alignez la pièce à usiner et le piston pour garantir un chargement centré.

Une fois le travail terminé, arrêtez de pomper la poignée, retirez lentement et avec précaution la charge de la pièce en tournant le levier en position « B », la tige de piston remontera rapidement.

- Une fois le piston complètement rétracté, retirez la pièce du cadre du banc.

7. Entretien

L'entretien doit être effectué avant le travail quotidien.

Nettoyez l'extérieur de la presse avec un chiffon sec, propre et doux, et lubrifiez régulièrement les joints et toutes les pièces mobiles avec une huile légère, selon les besoins.

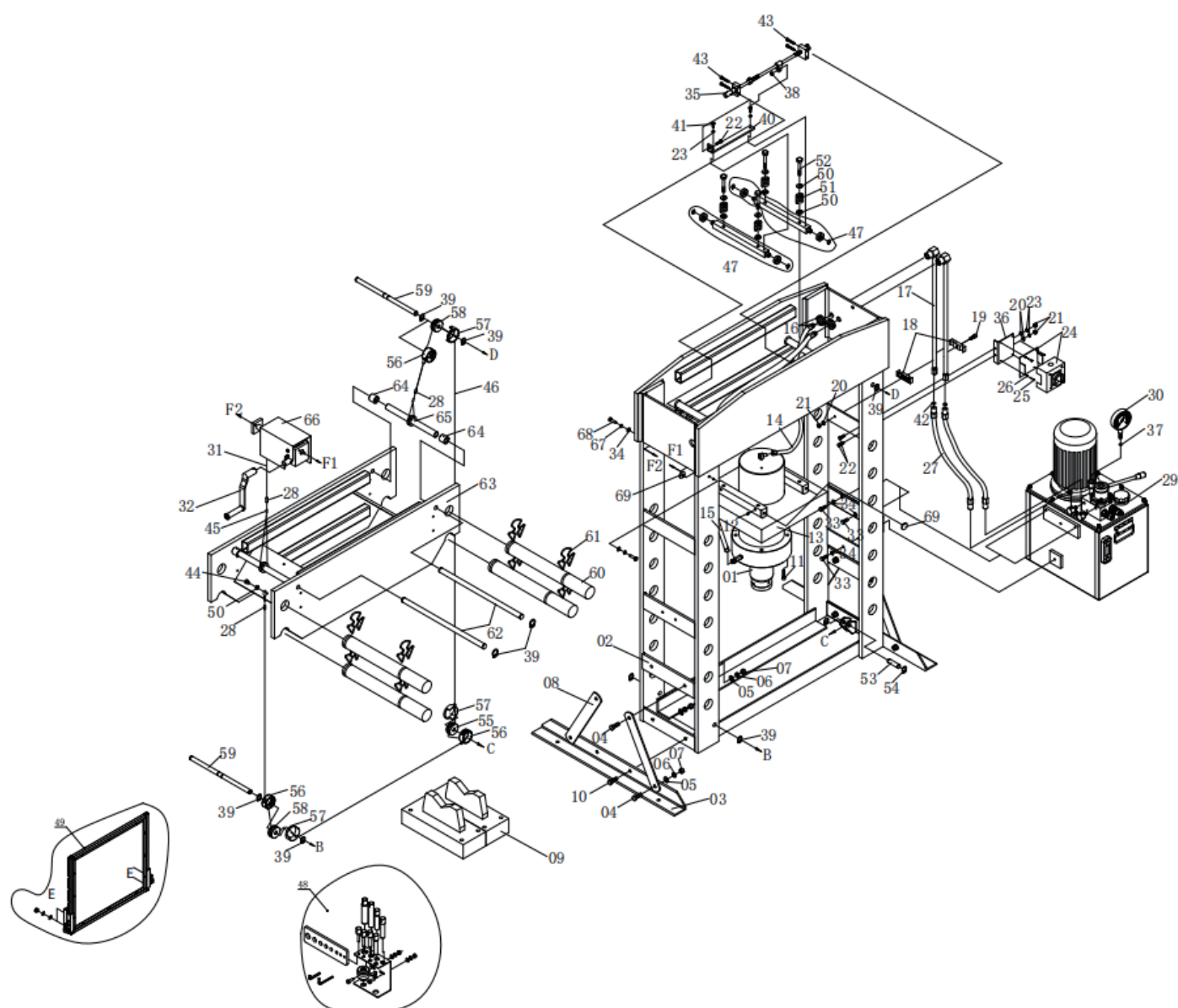
Lorsque la presse n'est pas utilisée, rangez-la dans un endroit sec, le vérin et le piston étant complètement rétractés.

Vérifiez l'huile hydraulique : retirez l'écrou de remplissage d'huile situé sur le dessus du réservoir. Si le niveau d'huile est insuffisant, remplissez avec de l'huile pour vérin hydraulique 22# (ISO6743) si nécessaire, puis remettez l'écrou de remplissage d'huile en place et purgez l'air du système hydraulique comme décrit au point 4.2.

L'équipement ne doit pas être réparé ni ses pièces de rechange remplacées par quiconque sans l'accord d'un ingénieur d'assistance technique certifié.

Annexe A

Plan d'ensemble de la machine

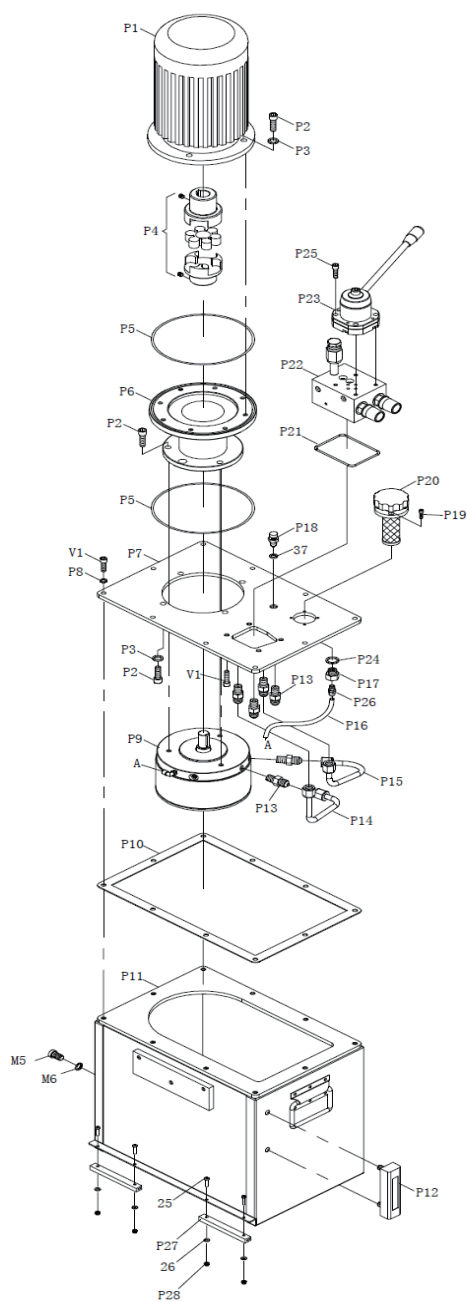


OH 1010 LISTE DES PIÈCES DU CHÂSSIS

N	DESC.	QUANTITÉ	N	DESC.	QUANTITÉ
1	Kit de vérin	1	35	Plaque de positionnement	1
2	Cadre	1	36	Plaque de montage pour interrupteur	1
3	Pieds	2	37	Anneau en nylon	1
4	Boulon	8	38	Écrou	1
5	Rondelle plate	12	39	Bague d'arbre	12
6	Rondelle fendue	12	40	Barre de connexion	1
7	Écrou	12	41	Boulon	2
8	Barre de support	4	42	Joint torique	2
9	Bloc de talon	1	43	Vis	4
10	Boulon	4	44	Boulon	1
11	Vis	4	45	Serre-câble	3
12	Vis	4	46	Câble	1
13	Plaque de montage pour vérin	1	47	Kit de poutre à rouleaux	2
14	Tuyau	1	48	Jeu de goupilles de pression	1
15	Tuyau	1	49	Protection pour PC	1
16	Écrou	2	50	Couvercle à ressort	9
17	Tube en acier	2	51	Ressort	4
18	Collier de serrage	2	52	Boulon	4
19	Vis	1	53	Goupille à rouleau	1
20	Rondelle plate	3	54	Bague d'arbre	2
21	Écrou	3	55	Grand rouleau	1
22	Boulon	3	56	Couvercle	3
23	Rondelle fendue	4	57	Couvercle	3
24	Boîtier de commande électrique	1	58	Rouleau	2
25	Vis	4	59	Goupille à rouleau	2
26	Rondelle plate	4	60	Goupille	4
27	Tuyau	2	61	Bague d'arbre	8
28	Manchon de câble	3	62	Poutre de levage	2
29	Pompe électrique	1	63	Table de travail	1
30	Manomètre 100T	1	64	Douille	4
31	Câble	1	65	Tube	2
32	Poignée	1	66	Kit treuil	1
33	Boulon	3	67	Rondelle fendue	4
34	Rondelle plate	7	68	Boulon	4

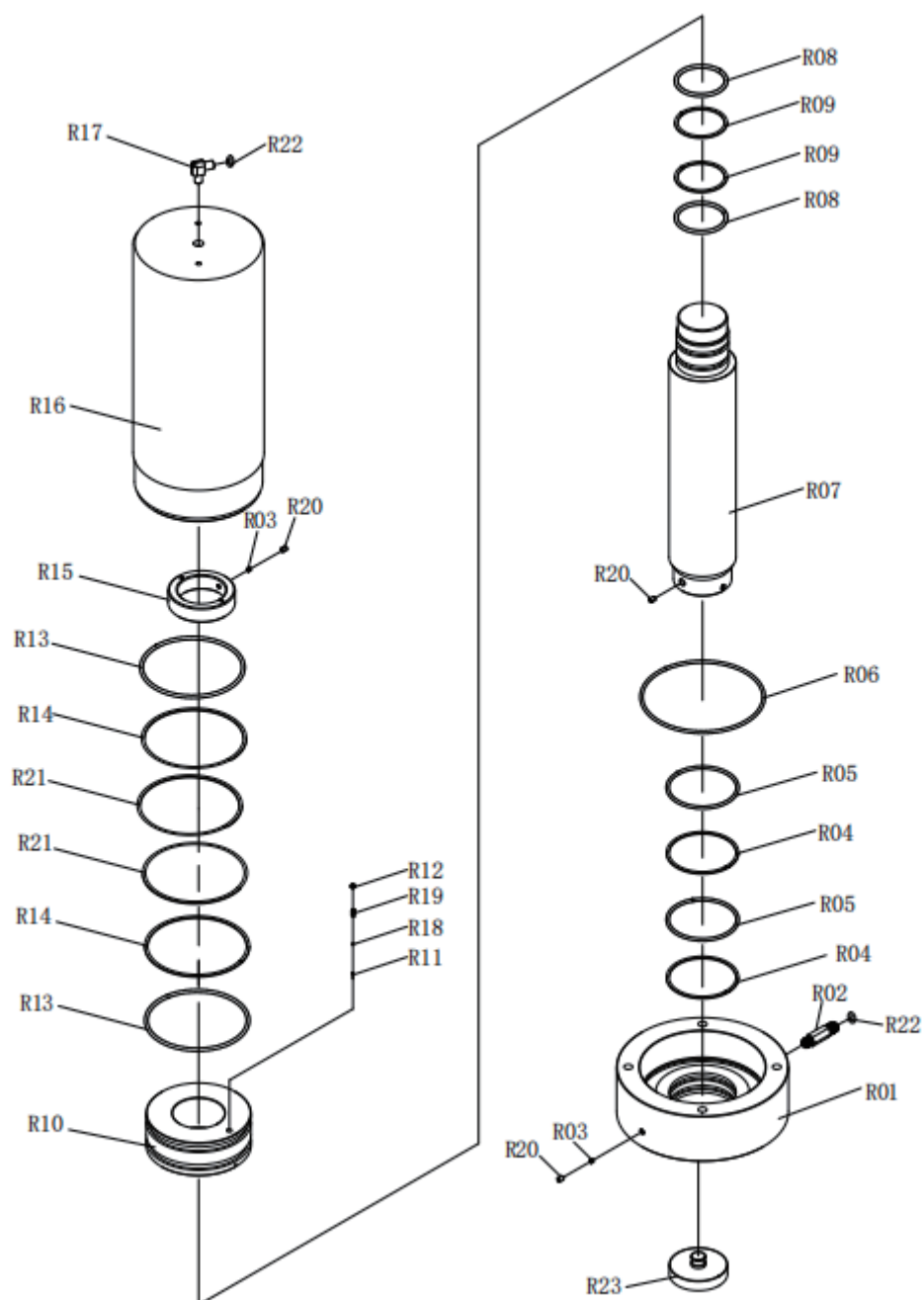
Annexe B

Pompe à moteur électrique



Liste des pièces

Référence	Description	Quantité	Référence	Description	Quantité
P1	Moteur	1	P18	Vis	1
P2	Vis	11	P19	Vis	4
P3	Rondelle	8	P20	Filtre à air	1
P4	Accouplement	1	P21	Joint torique	1
P5	Joint torique	2	P22	Plaque de soupape à navette	1
P6	Pièce de raccordement	1	P23	Vanne à navette	1
P7	Couvercle du réservoir d'huile	1	P24	Rondelle	1
P8	Rondelle	10	P25	Vis	4
P9	Moteur Pompe	1	P26	Connecteur	1
P10	Rondelle	1	P27	Coussin antichoc	2
P11	Réservoir d'huile	1	P28	Écrou	4
P12	Indicateur de liquide	1	25	Vis	4
P13	Connecteur	6	26	Rondelle	4
P14	Tuyau d'huile haute pression	1	37	Rondelle en nylon	1
P15	Tuyau d'huile basse pression	1	M5	Vis	1
P16	Tuyau PU	1	M6	Rondelle	1
P17	Connecteur	1	V1	Vis	14

Annexe C
Vérin

**OH 1010 LISTE DES PIÈCES DU
VÉRIN**

N	DESC.	QUANTITÉ
R01	Écrou rond	1
R02	Joint	1
R03	Bague en nylon	2
R04	Bague d'étanchéité	2
R05	Joint torique	2
R06	Joint torique	1
R07	Tige de piston	1
R08	Joint torique	2
R09	Bague d'étanchéité	2
R10	Piston	1
R11	Noyau de soupape de fin de course	1
R12	Vis	1
R13	Joint torique	2
R14	Joint d'étanchéité	2
R15	Écrou	1
R16	Ram	1
R17	Coude	1
R18	Balle	1
R19	Ressort	1
R20	Vis	3
R21	Bague en nylon	2
R22	Joint torique	2
R23	Adaptateur	1

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.

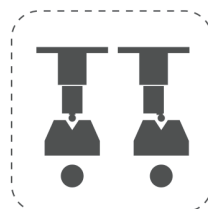
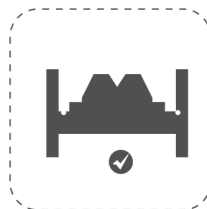
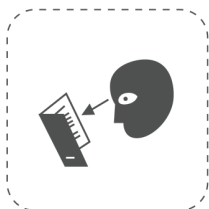
Contact :

You can reach us by mail sav@clas.com or by phone +33(0)4 79 72 62 22 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.

SAFETY INSTRUCTIONS

- 1.1 Use a qualified person to maintain the press in good condition. Keep it clean for best and safest performance.
- 1.2 The maximum load is 30tons. **DO NOT** exceed this rated capacity. Never apply excessive force to a workpiece and always use the pressure gauge to accurately determine the applied load.
- 1.3 Use this press for the purpose for which it is intended. **DO NOT** use it for any other purpose it is not designed to perform.
- 1.4 Keep children and unauthorized persons away from the work area.
- 1.5 Remove ill fitting clothing. Remove ties, watches, rings and other loose jewelry, and contain long hair.
- 1.6 Wear ANSI approved impact safety goggles, full-face impact safety shield and heavy-duty work gloves when operating the press.
- 1.7 Keep proper balance and footing, do not overreach and wear nonslip footwear.
- 1.8 Only use this press on a surface that is stable, level, dry and not slippery, and capable of sustaining the load. Keep the surface clean, tidy and free from unrelated materials and ensure that there is adequate lighting.
- 1.9 Inspect the press before each use. **DO NOT** use if bent, broken, cracked, leaking or otherwise damaged, any suspect parts are noted or it has been subjected to a shock load.
- 1.10 Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
- 1.11 Ensure that workpiece is center-loaded and secure.
- 1.12 Keep hands and feet away from bed area at all times.
- 1.13 **DO NOT** use the shop press to compress spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of loaded press and never leave loaded press unattended.
- 1.14 **DO NOT** operate the press when you are tired or under the influence of alcohol, drugs or any intoxicating medication.
- 1.15 **DO NOT** allow untrained persons to operate the press.
- 1.16 **DO NOT** make any modifications to the press.
- 1.17 **DO NOT** use brake fluid or any other improper fluid and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only a good quality hydraulic jack oil can be used.
- 1.18 **DO NOT** expose the press to rain or any other kind of bad weather.
- 1.19 If the press need repairing and/or there are any parts that need to be replaced, have it repaired by authorized technicians and only use the replacement parts supplied by the manufacturer.
- 1.20 **WARNING:** the warnings, cautions and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.



TECHNICAL DATA

Capacity: 100T
 Stroke: 300mm
 Working range: 113-813mm
 Bench width: 787 mm

1.1 Safety Information

1.1.1 Hazard Symbols Used in the Manuals

This manual includes the hazard symbols defined below when the operations or maintenance job involves a potential danger. These symbols describe the level of danger involved in performing a job on the tool and the precautions to take to avoid the hazard.

Term	Sign	Description
Danger Label		Danger Labels indicate an imminently hazardous situation that if not avoided, WILL result in death or serious injury.
Warning Label		Warning Labels indicate a potentially hazardous situation, which if not avoided, COULD result in death or serious injury.
Caution Label		Caution Labels indicate a potentially hazardous situation, which if not avoided, MAY result in minor or moderate injury.
Note	NOTE:	Short piece of additional information with the purpose of adding or emphasizing important points in the text.

3 Specification

3.1 Application Area

The machinery described is intended for machinery production and assembling spare parts. It is used to press, size, assemble, rivet small parts in process and not for other use.

3.2 Dimension & Weight

Main body dimension : 1199x990x1900 (mm)

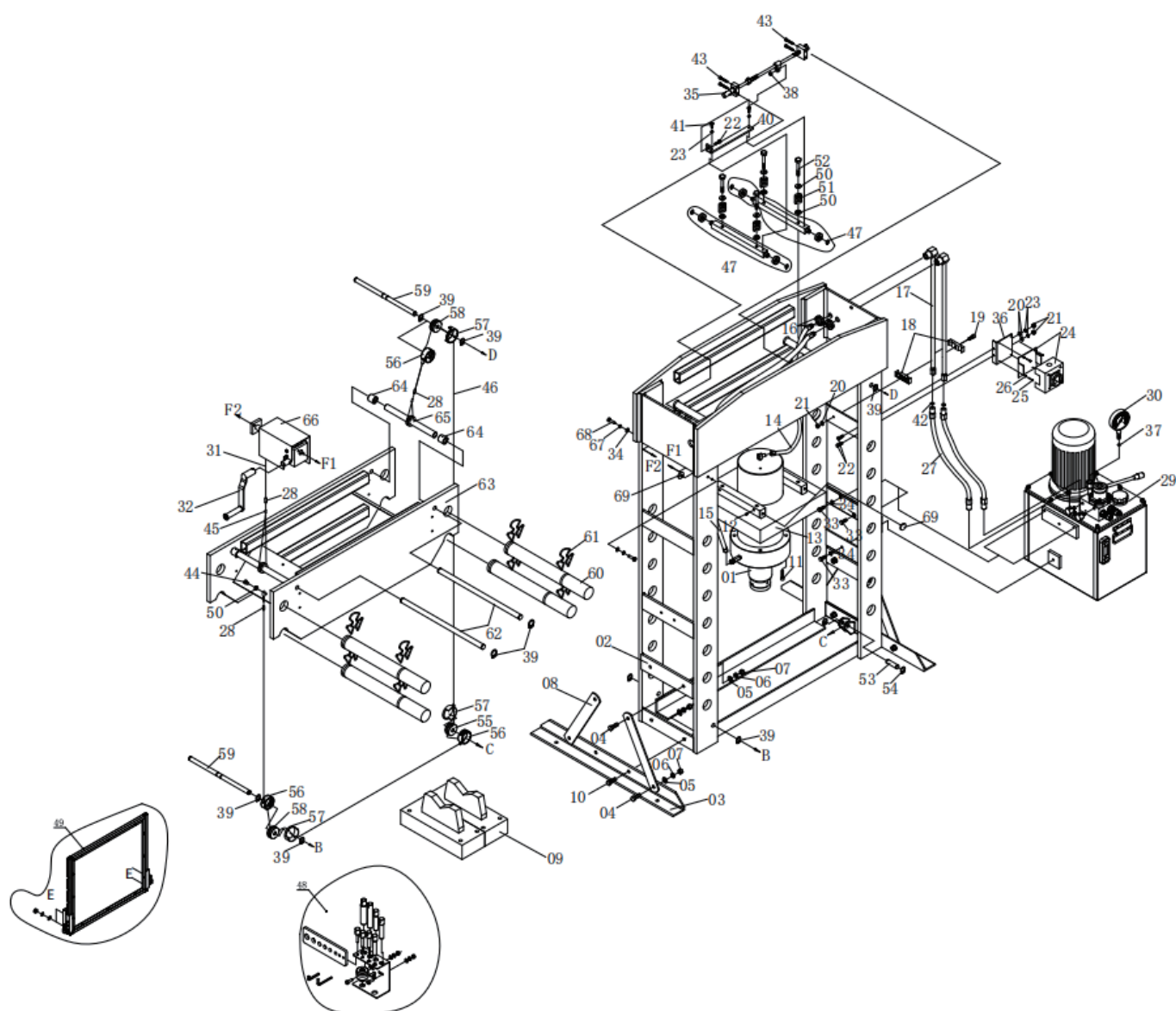
Weight : 770kgs

3.4 Technical Capacity

3.4.1 Mechanical part

No.	Item	Unit	Value
1	Capacity	Ton	100
2	Stroke	mm	300

3.5 Mechanical construction



4. Motor Instruction For Operation

4.3 Power Supply

Voltage : 400V AC

Frequency : 50HZ

Input power : 3----3.5KVA

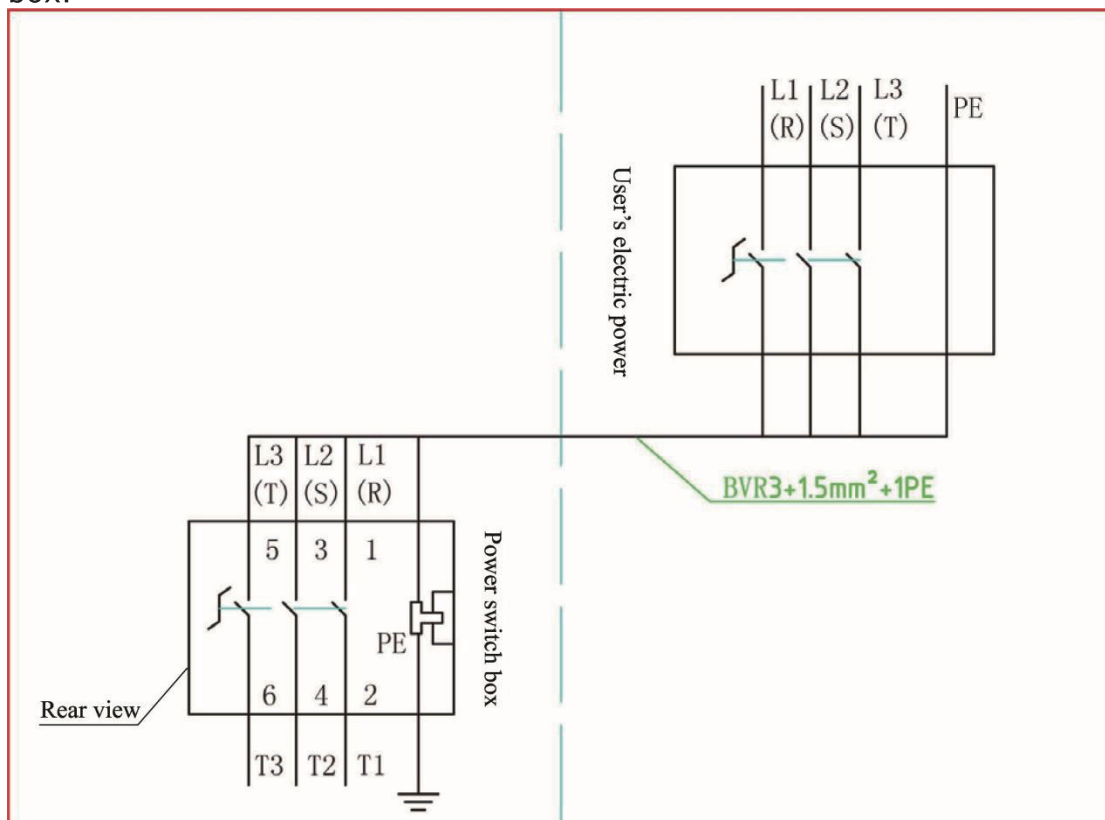
output power : In 5A

Ambient temperature : $\leq 40^{\circ}\text{C}$

Height above sea level : $\leq 1000\text{M}$

4.4 Mounting and Operating

- (4) Connect the end user's power source to the shop press' switch by cable according to sketch map as follows, and please make sure that the cable must be BVR 3X1.5mm² + 1PE.
- (5) Special Notice :
For the sake of your society, please be sure to fasten the earth wire onto PE terminal box.



- (6) Debugging :
Power switch can be placed in "ON" position when the power cord is connected. Then, you can judge the wiring in the light of blade rotation direction. When the motor blade turn clockwise, which shows wiring is right. But if the motor blade turn counter-clockwise, you can solve this by exchanging any two from L1,L2,L3.

4.3 Attention: All work must be done under the premise of power-off. Otherwise your personal security will be likely to be a serious threat.

5. Prepare before using

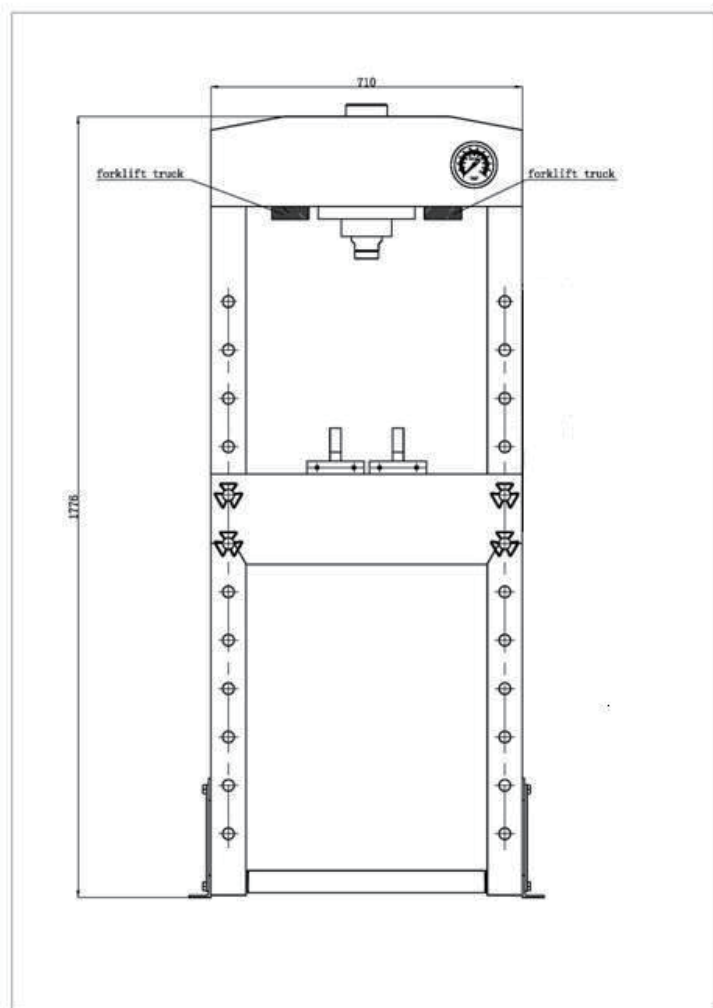
5.1 Transport



The units are generally too heavy to be moved by hand. Therefore, use the correct transport and lifting equipment. The weights and dimensions of this machine (unit) are shown on the label in clause 3.

During moving the machine, please make sure to use the proper lifting equipment and follow the instructions as

follows. The moto ris delivered in a second box



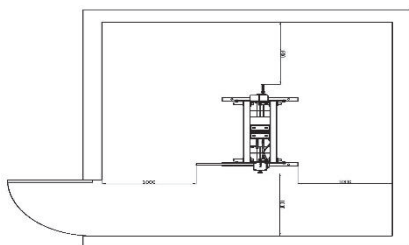
Hydraulic part

5.2 Working Area Conditions

Users should provide enough space for the equipment and the environment should be clean, non-flammable, corrosive and dust free.

CAUTION

A working area of 1,000mm is to be kept free both in front of and behind the machine while it is in operation so that it is always easily accessible.



5.3 Unpacking & Check

CAUTION

When open the packing, please make sure to use the proper tools, wear protective cloth, gloves, safety helmet. Make sure that the product and parts in box should be complete and identical with the part list. If not, please contact with the manufacturer in time.

5.4 Disposal of the packaging

The packaging of these machines consists of PVC film and carton box. The proper disposal of the packaging is the responsibility of the customer.

5.5 Installation

CAUTION

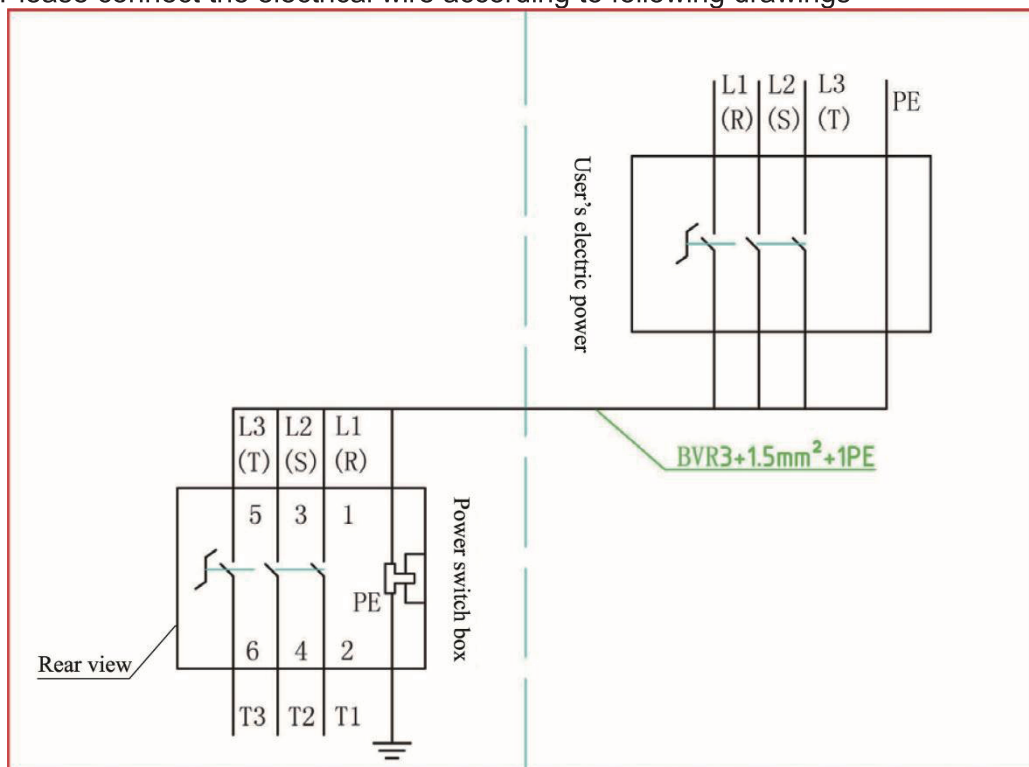
The machine must only be installed and commissioned by qualified personnel!

All relevant safety regulations must be strictly adhered to!

➤ Electrical wire connection

Notice:

- 7) The voltage must be 380V, and three-phase alternating current
- 8) The section area of electrical wire should be no less than 2 square mm
- 9) The electrical wire connection should meet EN60204-1 standard
- 10) Before connect the electrical wire, please read the operating manual carefully
- 11) The electrical wire must be connected by certified technical people
- 12) Please connect the electrical wire according to following drawings



Electrical Pump

Assembling Put the electrical pump on the plate of the body frame of shop press (please refer to bellowing drawing)

- 3) Take off the filling plug and connect the oil hose to the electrical pump as following drawing:
- 4) Assemble the wire box to the shop press' frame by bolt
- 3) Connect the wire to the electrical power

Before the first use, please fix the machine to the floor by anchor bole. It must be ensured that the standing surface of the machine site is firm and horizontal, and that sufficient lighting is provided for.

5.6 Commissioning the machine

CAUTION

Before the commissioning

- Clean the machine thoroughly
- Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately.
- Open the breath valve on the oil tank and operate the machine for one minute to exhausting the air in the system, then close the breath valve.

6 Operation

- Place the heel block on press bed frame, then insert workpiece onto the heel block.。

- Turn on the switch
- Turn the operation lever to “A” position, the piston rod will come down quickly.
- Align workpiece and ram to ensure center-loading.

When work is done, stop pumping the handle, slowly and carefully remove load from workpiece by turning the lever to “B” position, the piston rod will go back quickly.

- Once ram has fully retracted, remove workpiece from bed frame.

7.Maintenance

Maintenance should be acted before daily working everyday.

Clean the outside of the press with dry, clean and soft cloth and periodically lubricate the joints and all moving parts with a light oil as needed.

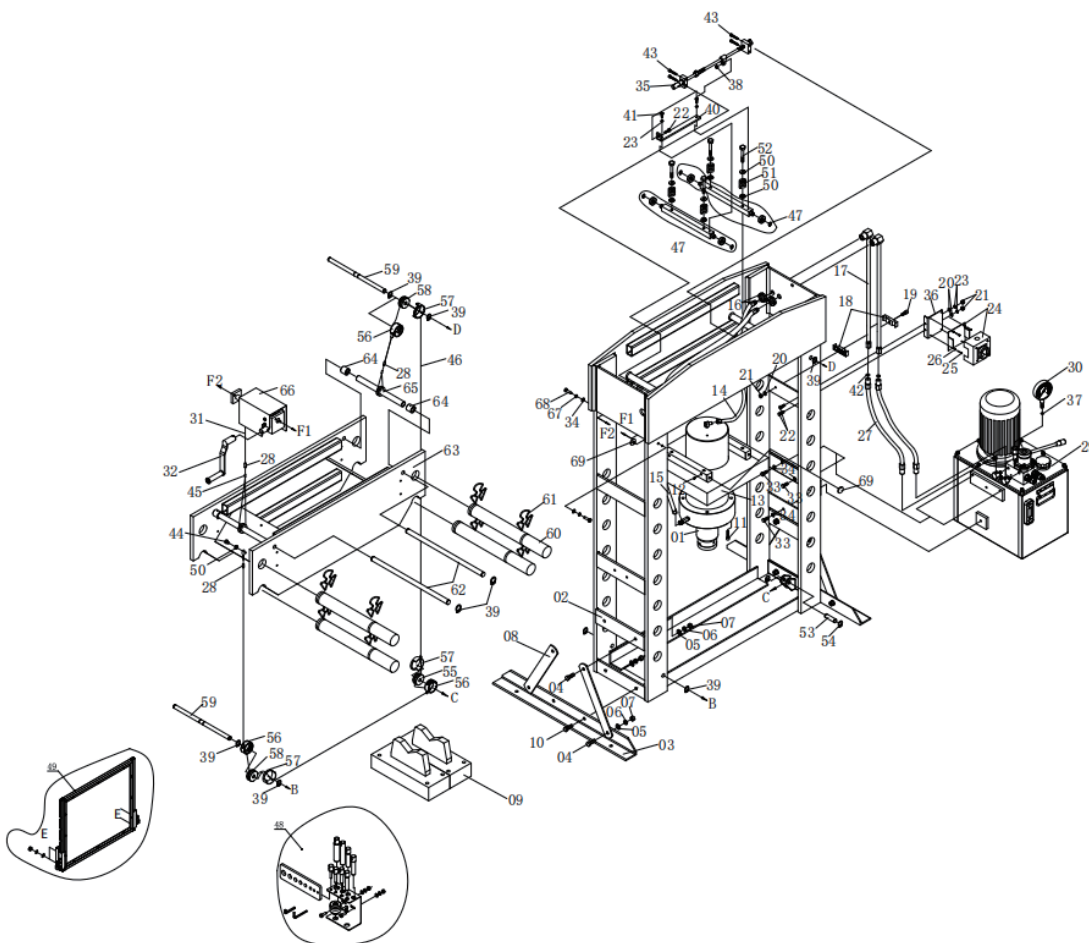
When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.

Check the hydraulic oil: remove the oil filler nut on the top of the reservoir, if the oil is not adequate, fill with 22# (ISO6743) hydraulic jack oil as necessary, then replace the oil filler nut, purge away air from the hydraulic system as described in 4.2.

The equipment must not be repaired or changed spare parts by whom without approval from the certified technical support engineer.

Annex A

Overall drawing of machine

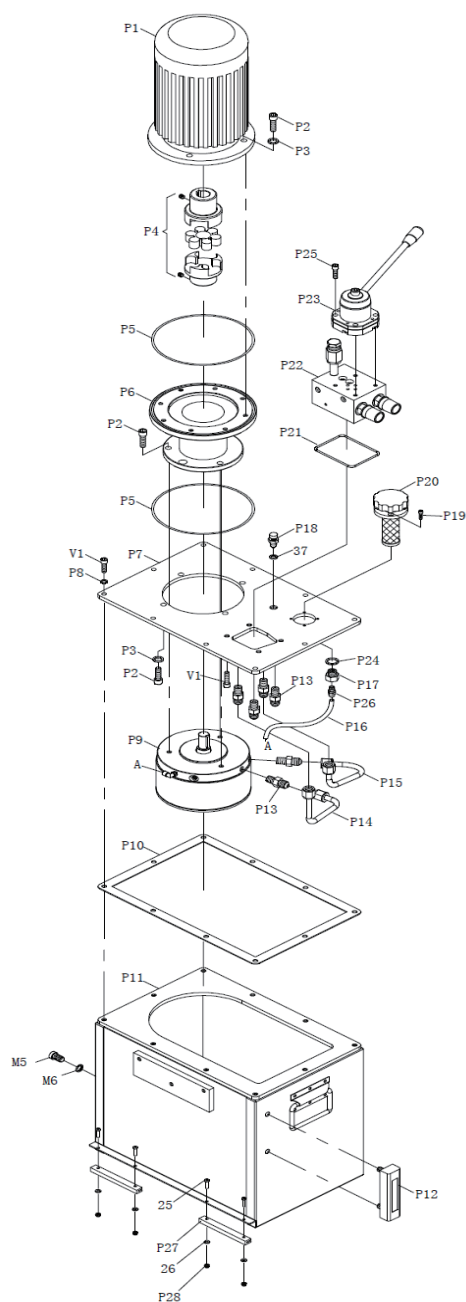


OH 1010 FRAME PARTS LIST

NO.	DESC.	Q'TY	NO.	DESC.	Q'TY
1	Ram kit	1	35	Position plate	1
2	Frame	1	36	Mounting plate for switch	1
3	Feet	2	37	Nylon ring	1
4	Bolt	8	38	Nut	1
5	Flat washer	12	39	Shaft ring	12
6	Split washer	12	40	Connect bar	1
7	Nut	12	41	Bolt	2
8	Support bar	4	42	O ring	2
9	Heel block	1	43	Screw	4
10	Bolt	4	44	Bolt	1
11	Screw	4	45	Cable clamp	3
12	Screw	4	46	Cable	1
13	Mounting plate for ram	1	47	Roller beam kit	2
14	Hose	1	48	Press pin set	1
15	Hose	1	49	PC guard	1
16	Nut	2	50	Spring cover	9
17	Steel tube	2	51	Spring	4
18	Tube clamp	2	52	Bolt	4
19	Screw	1	53	Roller pin	1
20	Flat washer	3	54	Shaft ring	2
21	Nut	3	55	Big roller	1
22	Bolt	3	56	Cover	3
23	Split washer	4	57	Cover	3
24	Electric switch control box	1	58	Roller	2
25	Screw	4	59	Roller pin	2
26	Flat washer	4	60	Pin	4
27	Hose	2	61	Shaft ring	8
28	Cable sleeve	3	62	Lifting beam	2
29	Electric pump	1	63	Working table	1
30	100T pressure gauge	1	64	Bushing	4
31	Cable	1	65	Tube	2
32	Handle	1	66	Winch kit	1
33	Bolt	3	67	Split washer	4
34	Flat washer	7	68	Bolt	4

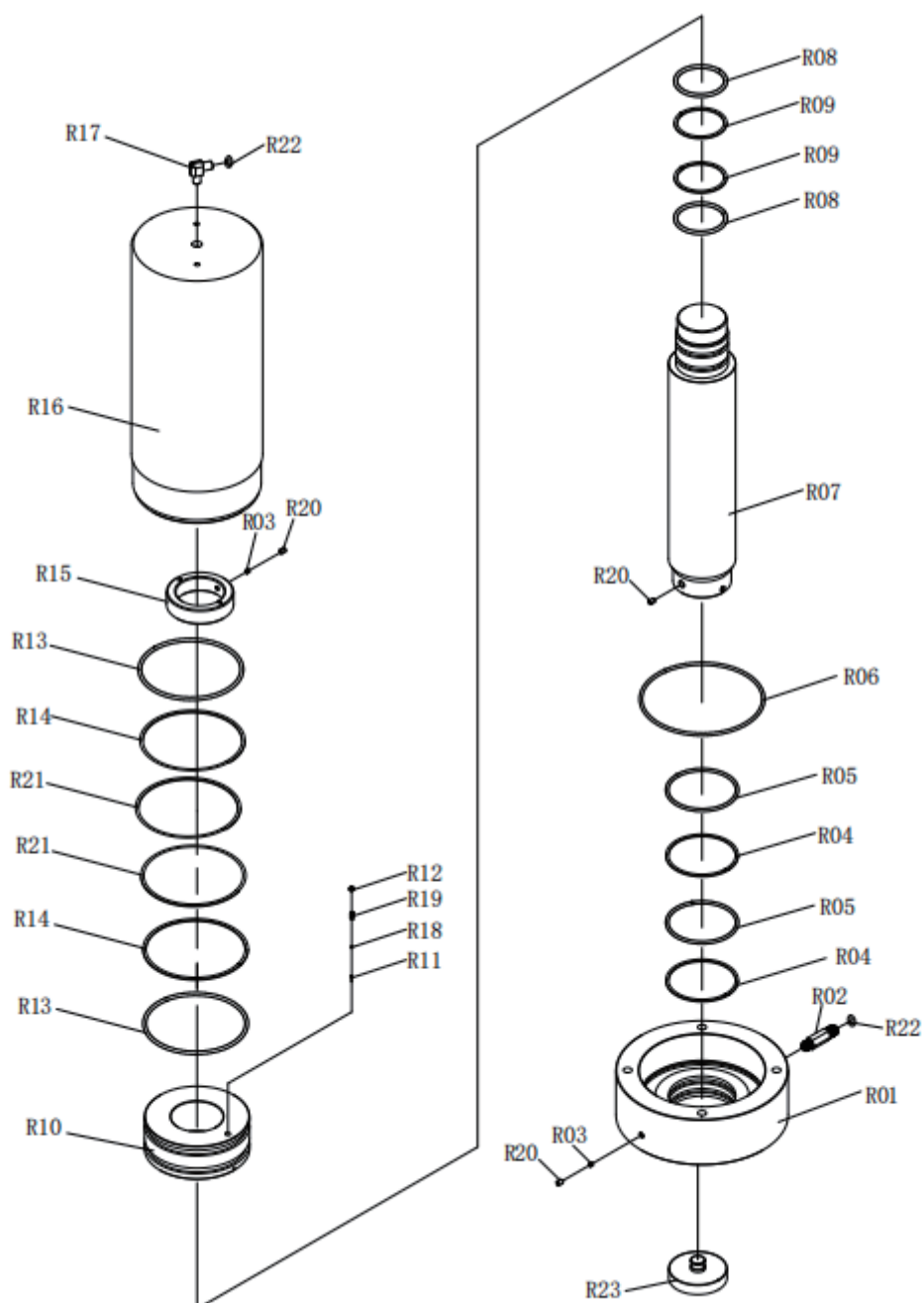
Annex B

Electric Motor Pump



Part List

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
P1	Motor	1	P18	Screw	1
P2	Screw	11	P19	Screw	4
P3	Washer	8	P20	Air Filter	1
P4	Coupling	1	P21	O-ring	1
P5	O- ring	2	P22	Shuttle Valve Plate	1
P6	Connecting Piece	1	P23	Shuttle Valve	1
P7	Oil Tank Cover	1	P24	Washer	1
P8	Washer	10	P25	Screw	4
P9	Motor Pump	1	P26	Connector	1
P10	Washer	1	P27	Shock Proof Cushion	2
P11	Oil Tank	1	P28	Nut	4
P12	Liquid Indicator	1	25	Screw	4
P13	Connector	6	26	Washer	4
P14	High Pressure Oil Hose	1	37	Nylon Washer	1
P15	Low Pressure Oil Hose	1	M5	Screw	1
P16	PU Hose	1	M6	Washer	1
P17	Connector	1	V1	Screw	14

Annex C
Ram

OH 1010 RAM PARTS LIST

NO.	DESC.	Q'TY
R01	Round nut	1
R02	Joint	1
R03	Nylon ring	2
R04	Seal ring	2
R05	O ring	2
R06	O ring	1
R07	Piston rod	1
R08	O ring	2
R09	Seal ring	2
R10	Piston	1
R11	Limit valve core	1
R12	Screw	1
R13	O ring	2
R14	Seal ring	2
R15	Nut	1
R16	Ram	1
R17	Elbow	1
R18	Ball	1
R19	Spring	1
R20	Screw	3
R21	Nylon ring	2
R22	O ring	2
R23	Adaptor	1



DECLARATION DE CONFORMITE CE EC 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 100T ELECTRO-HYDRAULIQUE / 100T ELECTRO-HYDRAULIC PRESS**

Type : **OH 1010**

Est fabriqué en conformité à la **directive machine 2006/42/CE** suivant les normes :
Is manufactured in conformity with the **machinery directive 2006/42/EC** following standards :

- **EN ISO 12100:2010**
- **EN 60204-1:1:2018**

Chignin le 21.11.2025

Benoît DUPUIS, expert normatif



CLAS EQUIPEMENTS - SAS au capital de 130 000€, R.C.S Chambéry : 409 786 944, N° TVA Intracommunautaire FR 13 409 786 944
Siège social: Z.A de la Crouza – 73800 CHIGNIN - FRANCE ☎+33 (0)4 79 72 62 22 - 📠+33 (0)4 79 72 52 86
✉ contact@clas.com - www.clas.com



CLAS Equipements
ZA de la CROUZA
73800 CHIGNIN
FRANCE

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

OH 1010

PRESSE ELECTRO-HYDRAULIQUE 100T **ELECTRO-HYDRAULIC PRESS 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.