



OH 1021

PRESSE HYDRO-PNEUMATIQUE 20T

HYDRO-PNEUMATIC PRESS 20T



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 20 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.

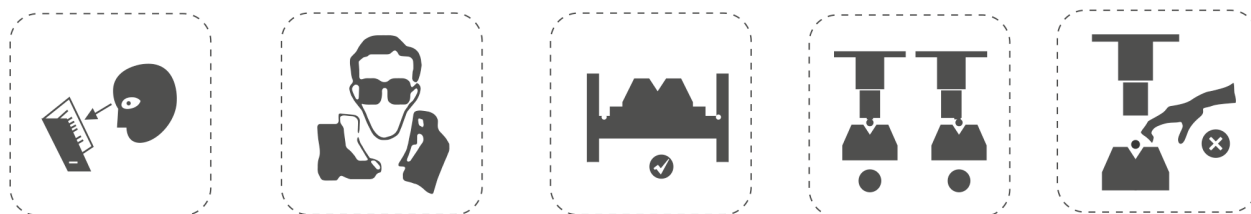
NE PAS apporter de modifications à la presse.

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.



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.

DONNÉES TECHNIQUES

Capacité : 20T
Course : 185 mm
Plage de travail : 79-890mm
Largeur du banc : 480mm
Largeur intérieure de la table de travail : 138 mm

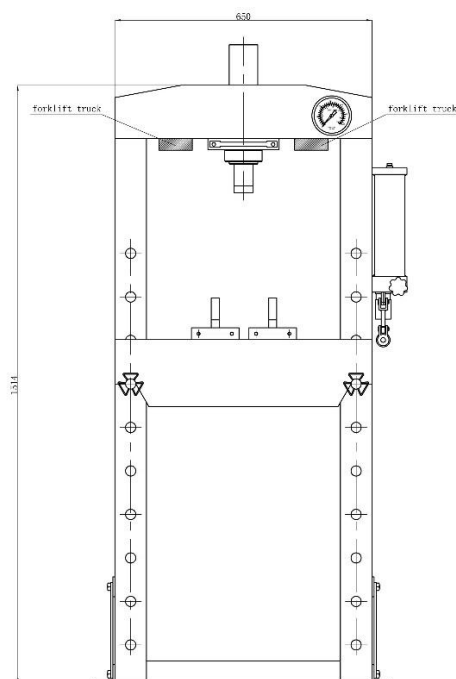
TRANSPORT ET ASSEMBLAGE

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 2.

Lors du déplacement de la machine, veillez à utiliser un équipement de levage approprié et à suivre les instructions suivantes.



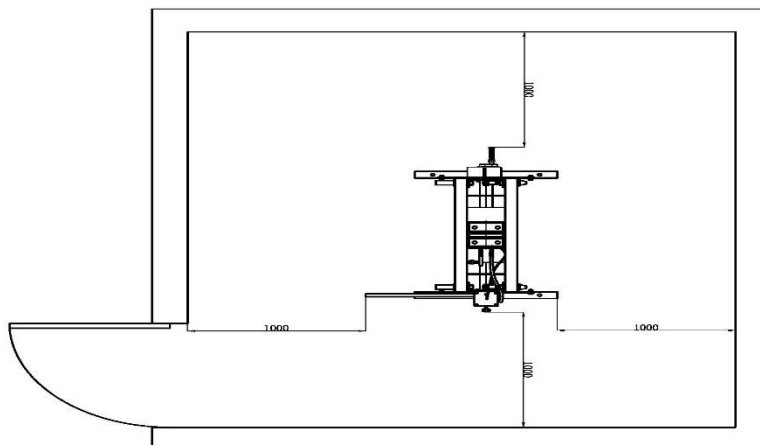
Partie hydraulique

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.

CAUTION

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



Déballage et vérification

CAUTION

Lorsque vous ouvrez l'emballage, veillez 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.

Élimination de l'emballage

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

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 !

- Le cadre du lit (6) est placé au fond afin de faciliter l'emballage et le transport, puis fixé sur le montant à l'aide de deux boulons M12.

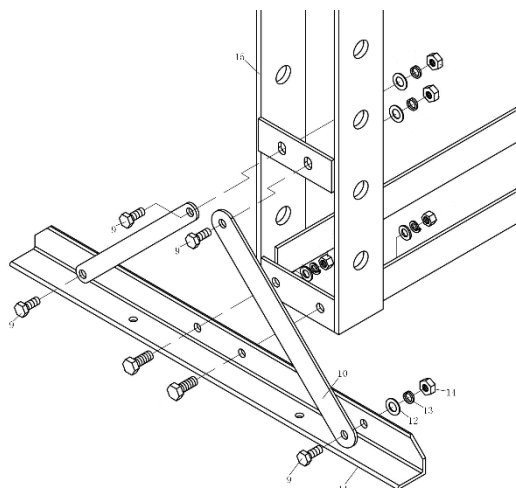
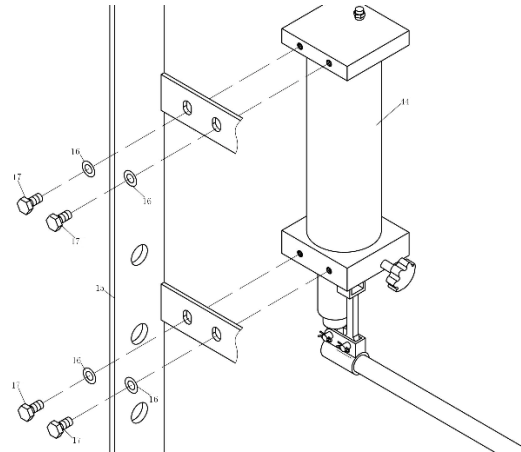
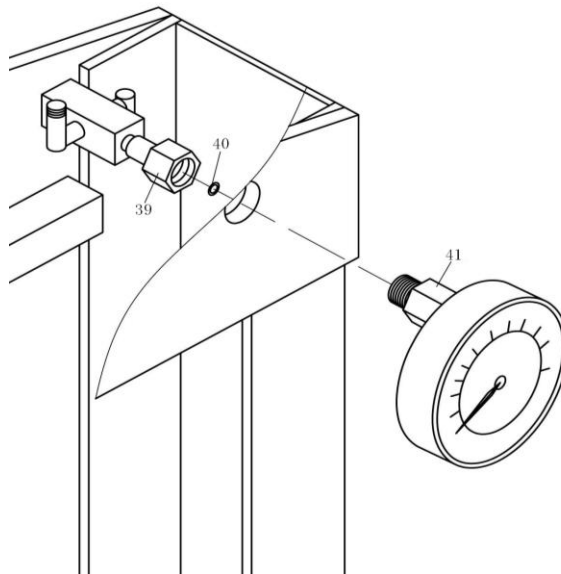


Figure 1

- Fixez la section de base (11) et le support (10) aux plaques de connexion gauche et droite à l'aide du boulon (09), de la rondelle (12), de la rondelle de blocage (13) et de l'écrou (14).

**Figure 2**

- Déplacez l'ensemble pompe (44) vers l'extérieur du montant, utilisez le boulon (17) et la rondelle (16) que vous venez de démonter pour le visser fermement sur la plaque de connexion droite.

**Figure 3**

- Assemblez la bague en nylon (40) au raccord du manomètre (39), puis placez le manomètre (41) et serrez fermement. Remarque : serrez autant que possible, sinon il y aura une fuite.

Mise en service de la machine



Avant la mise en service

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 prévu.

- Nettoyez soigneusement la machine
- Purgez l'air du système hydraulique.
- Système de commande manuelle : ouvrez la soupape de décharge en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Pompez plusieurs fois à fond pour éliminer l'air présent dans le système.
- Vérifiez toutes les pièces et leur état. Si une pièce est cassée, cessez d'utiliser la machine et contactez immédiatement votre fournisseur.

Fonctionnement

Assurez-vous que le cadre du lit est dans la bonne position et verrouillez-le fermement à l'aide des goupilles (8). Placez le bloc de talon (4) sur le cadre du lit (8), puis insérez la pièce à usiner sur le bloc de talon.

◆ **Remarque : le bloc en acier doit être utilisé par paire, et non à l'unité !**

◆ **Le bloc en acier peut être utilisé des deux côtés.**

Fermez la vanne de décharge en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.

Pompez la poignée (45) jusqu'à ce que la selle dentelée (18) s'approche de la pièce à usiner.

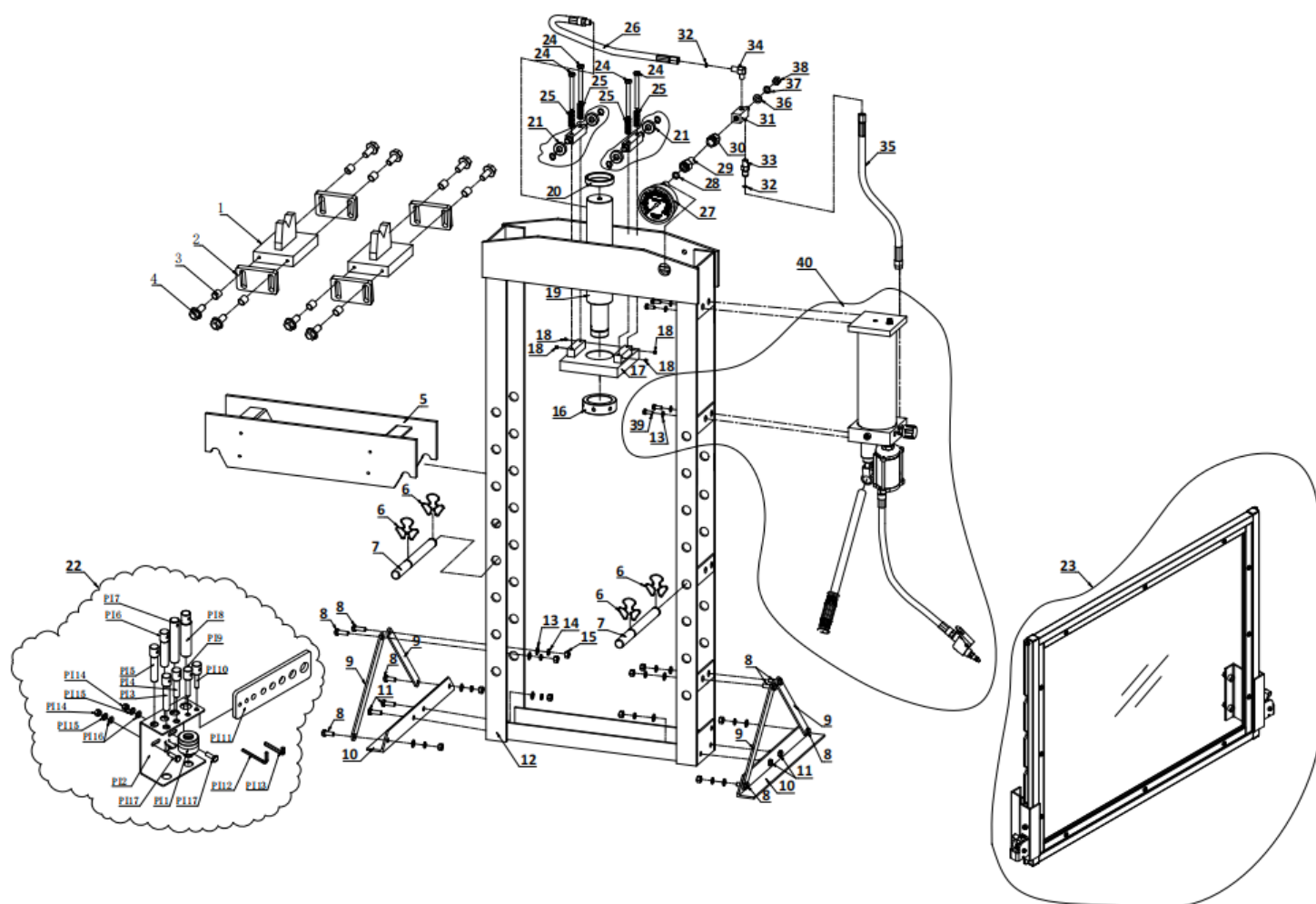
Alignez la pièce à usiner et le piston pour garantir un chargement centré.

Actionnez la poignée (45) pour appliquer une charge sur la pièce à usiner (voir la numérotation sur le manomètre).

Une fois le travail terminé, arrêtez de pomper la poignée, retirez lentement et avec précaution la charge de la pièce en tournant la soupape de décharge dans le sens inverse des aiguilles d'une montre par petits incréments (vous devez tourner avec un petit angle, le plus grand étant de deux tours).

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

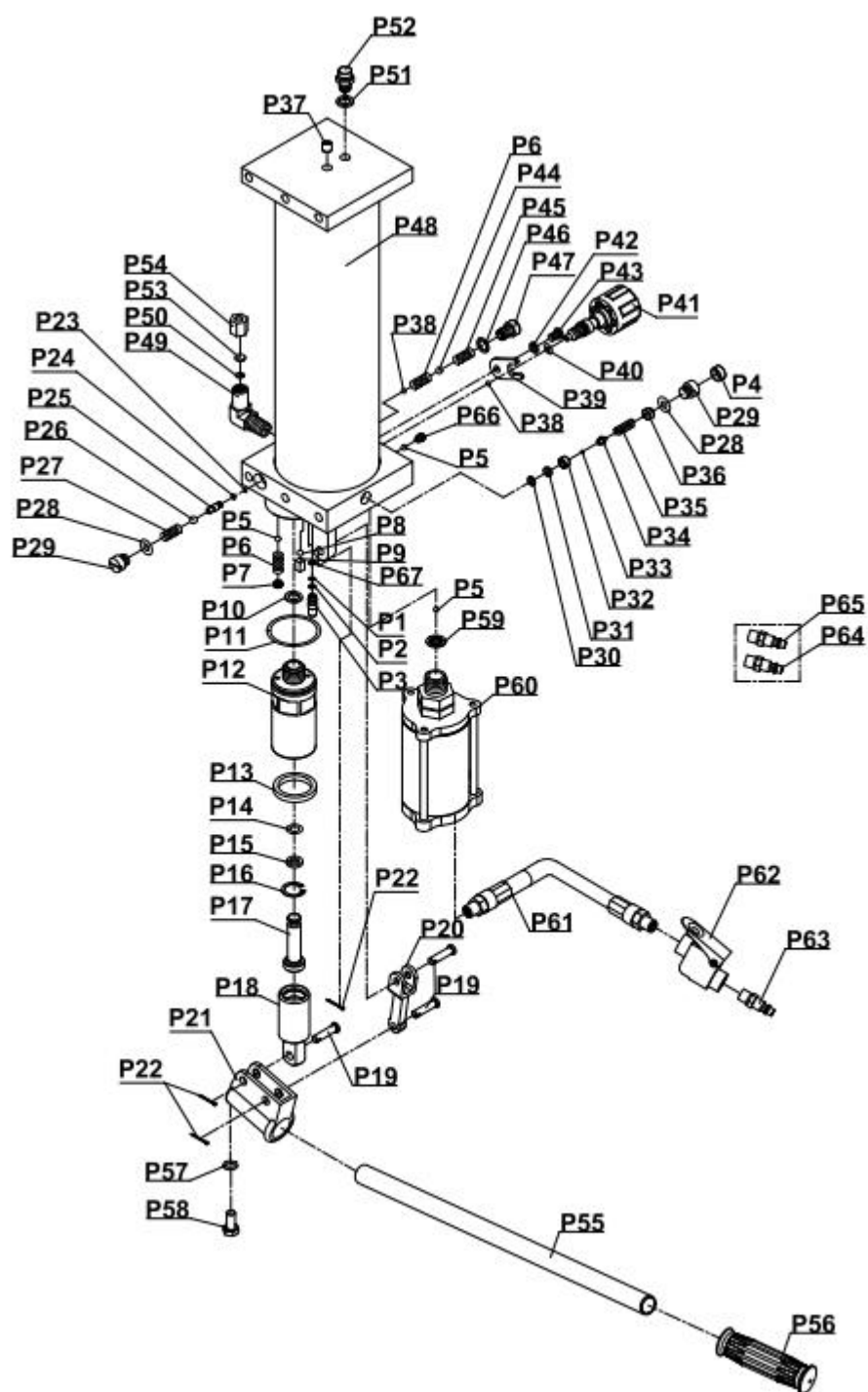
Plan d'ensemble de la presse



OH 1021 LISTE DES PIÈCES DU CHASSIS

N	DESC.	Q	N	DESC.	QUANTITÉ
1	Bloc talon	2	21	Rouleau	2
2	Limite pour les blocs	4	22	Jeu de goupilles de presse	1
3	Douille	8	23	Protection PC	1
4	Boulon	8	24	Boulon	4
5	Table de travail	1	25	Printemps	4
6	Circlip	4	26	Tuyau 1	1
7	Épingle	2	27	Manomètre 20T	1
8	Boulon	8	28	Anneau en nylon 15*10*2	1
9	Barre de soutien	4	29	Raccord de jauge	1
10	Pieds	2	30	Écrou	1
11	Boulon	4	31	Joint	1
12	Cadre	1	32	Joint torique	2
13	Rondelle plate	16	33	Raccord	1
14	Rondelle fendue	12	34	Coude	1
15	Écrou	12	35	Tuyau 2	1
16	Écrou rond inférieur	1	36	Rondelle plate	1
17	Plaque de montage pour vérin	1	37	Rondelle fendue	1
18	Vis	4	38	Écrou	1
19	Bélier complet	1	39	Boulon	4
20	Écrou rond supérieur	1	40	Kit de pompe	1

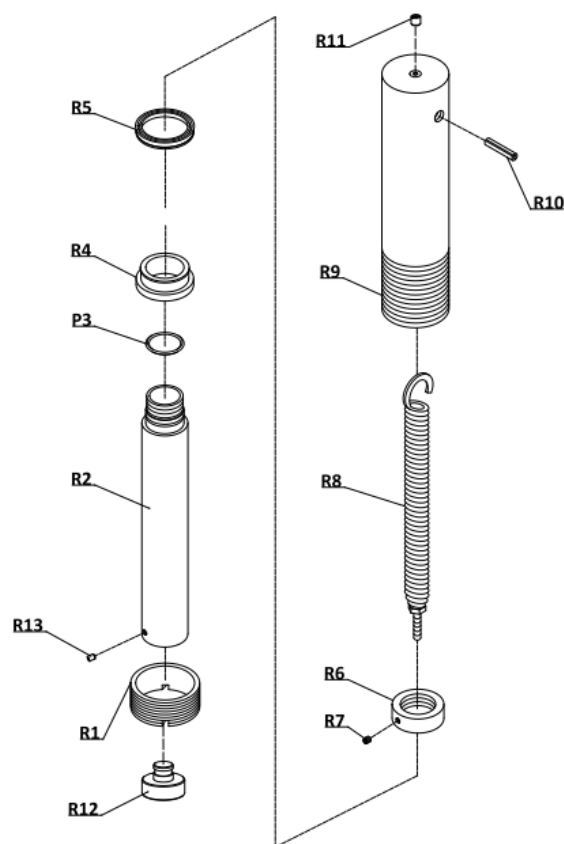
Vue éclatée de la pompe



OH 1021 LISTE DES PIÈCES DE LA POMPE

N	DESC.	QUANTITÉ	N	DESC.	QUANTITÉ
P1	Joint torique	1	P35	Ressort	1
P2	Bague d'étanchéité	1	P36	Vis	1
P3	Siège de soupape	1	P37	Vis NPT1/8"	1
P4	Capuchon rouge	1	P38	Balle	2
P5	Ball	3	P39	Limite U	1
P6	Printemps	2	P40	Joint torique	1
P7	Vis	1	P41	Kit de soupape à déclenchement rapide	1
P8	Bille	1	P42	Rondelle fendue	1
P9	Bloc de fin de course	1	P43	Vis	1
P10	Rondelle en cuivre	1	P44	Bille	1
P11	Joint torique	1	P45	Ressort	1
P12	Siège de pompe à double vitesse	1	P46	Rondelle en cuivre	1
P13	Bague d'étanchéité	1	P47	Vis	1
P14	Joint torique	1	P48	Kit de pompe	1
P15	Anneau en nylon	1	P49	Coude	1
P16	Anneau d'arbre	1	P50	Joint torique	1
P17	Petit piston	1	P51	Bague en nylon	1
P18	Grand piston	1	P52	Kit de vis de purge d'air	1
P19	Goupille	3	P53	Bague en nylon	1
P20	Lien	1	P54	Écrou	1
P21	Manche à douille	1	P55	Tube de poignée	1
P22	Goupille fendue	3	P56	Manchon de poignée	1
P23	Joint torique	1	P57	Rondelle plate	1
P24	Bague en nylon	1	P58	Boulon	1
P25	Vanne de régulation	1	P59	Rondelle en cuivre	1
P26	Bille	1	P60	Moteur pneumatique	1
P27	Ressort	1	P61	Tuyau d'air	1
P28	Joint torique	2	P62	Soupape d'air	1
P29	Vis	2	P63	Raccord de tuyau US	1
P30	Rondelle en cuivre	1	P64	Raccord de tuyau DN	1
P31	Bague d'étanchéité	1	P65	Raccord de tuyau JP	1
P32	Vis	1	P66	Vis	1
P33	Bille	1	P67	Anneau déflecteur à billes	1
P34	Coupelle à billes	1			

Vue éclatée du vérin



OH 1021 LISTE DES PIÈCES DU VERIN

N	DESC.	QUANTITÉ
R1	Bague de butée	1
R2	Tige de piston	1
R3	Joint torique	1
R4	Piston	1
R5	Bague d'étanchéité	1
R6	Écrou	1
R7	Vis	1
R8	Ressort	1
R9	Kit de vérin	1
R10	Goupille fendue	1
R11	Vis NPT1/4-18	1
R12	Adaptateur	1
R13	Vis	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

Have a qualified person maintain the press in good condition. Keep it clean for optimal and safe performance.

The maximum load is 30 tons. **DO NOT** EXCEED this rated capacity. Never apply excessive force to a part and always use the pressure gauge to accurately determine the load applied.

Use this press in accordance with its intended use. **DO NOT** use it for any purpose other than that for which it was designed.

Keep children and unauthorized persons away from the work area.

Remove loose-fitting clothing. Remove ties, watches, rings, and other loose jewelry, and tie back long hair.

The operator must wear protective clothing, gloves, a helmet, safety shoes, and ear protection while operating the press.

Maintain good balance and posture, do not lean forward too far, and wear non-slip shoes.

Use this press only on a stable, level, dry, non-slip surface that can support the load. Keep the surface clean, tidy, and free of foreign materials, and ensure that there is sufficient lighting.

Inspect the press before each use. **DO NOT** USE it if it is bent, broken, cracked, leaking, or damaged in any way, if suspicious parts are detected, or if it has been subjected to impact.

Check that all applicable bolts and nuts are tight.

Ensure the workpiece is centered and securely clamped.

Keep hands and feet away from the bench area at all times.

DO NOT use the press to compress a spring or any other component that could detach and pose a potential hazard.

Never stand directly in front of the loaded press and never leave the loaded press unattended.

DO NOT use the press when you are tired or under the influence of alcohol, drugs, or any other intoxicating medication.

DO NOT allow untrained persons to use the press.

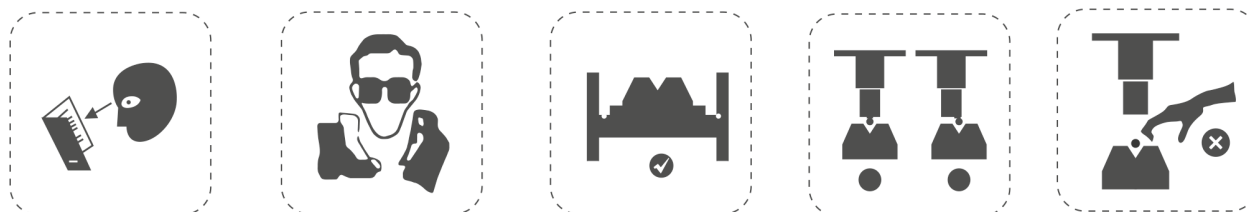
DO NOT make any modifications to the press.

DO NOT use brake fluid or any other inappropriate fluid, and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only high-quality hydraulic jack oil may be used.

DO NOT expose the press to rain or any other type of weather.

If the press needs to be repaired and/or parts need to be replaced, have it repaired by authorized technicians and use only replacement parts supplied by the manufacturer.

WARNING: The warnings, cautions, and instructions in this user manual cannot cover all possible conditions and situations. The operator must understand that common sense and caution are factors that cannot be built into this product, but must be provided by the operator.



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.

TECHNICAL DATA

Capacity: 20T

Stroke: 185mm

Working range: 79-890mm

Bench width: 480 mm

Interior width of work table: 138 mm

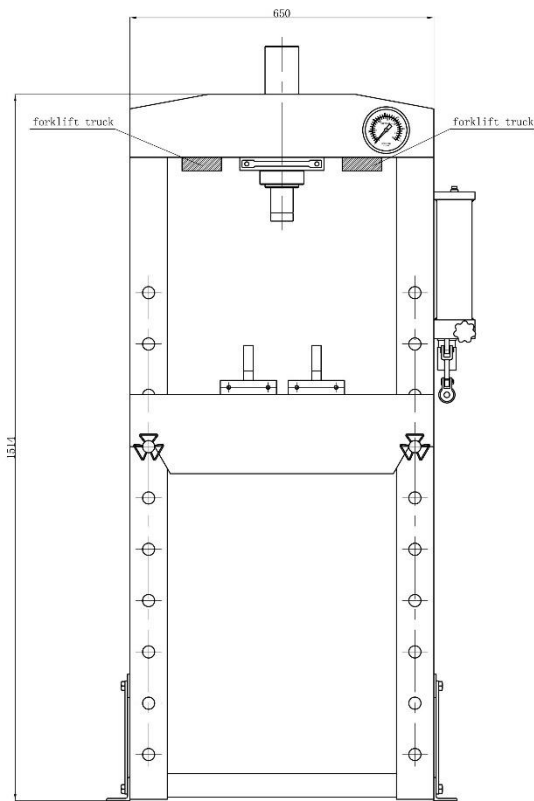
TRANSPORT AND ASSEMBLY

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 2.

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



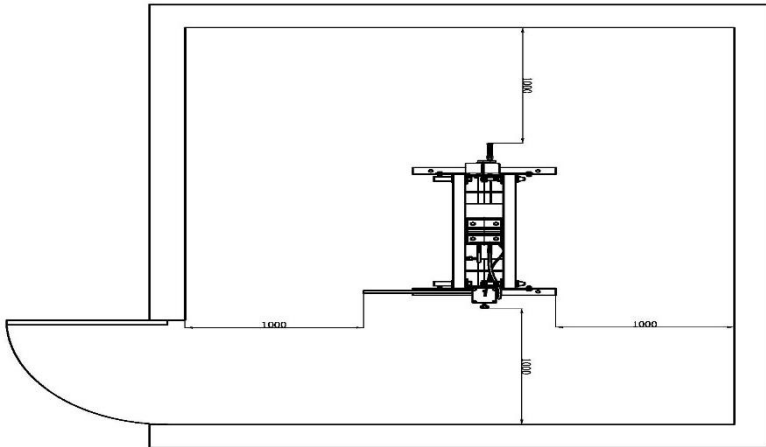
Hydraulic part

Working Area Conditions

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



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.



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.

Disposal of the packaging

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

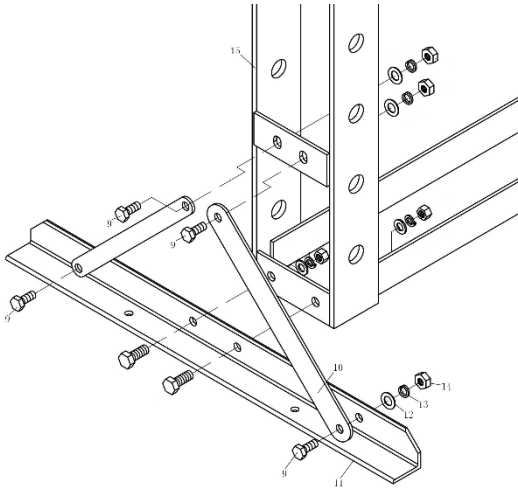
Installation

CAUTION

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

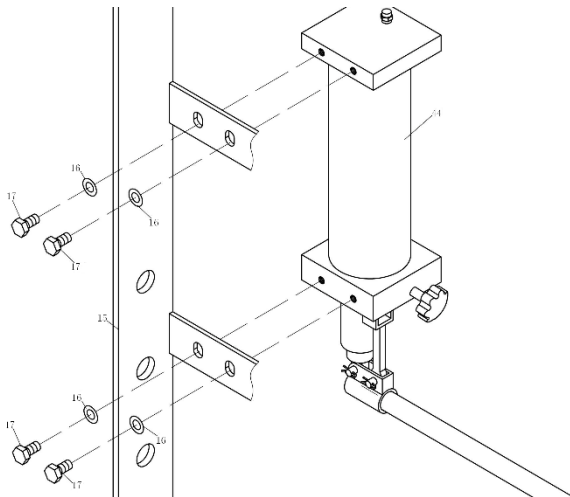
All relevant safety regulations must be strictly adhered to!

- The bed frame(6) is put in the bottom in order to convenient for package and transport, then fixed on the post by two bolts M12.

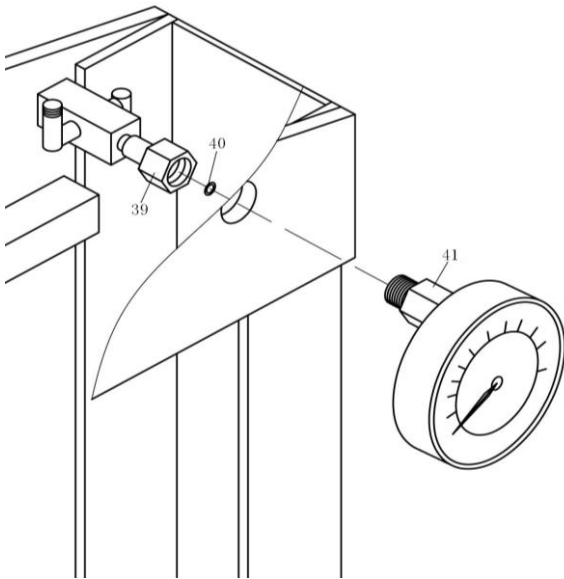
**Figure 1**

- Attach the base section (11) and support (10) to left and right connecting plate using bolt (09), washer (12), lock washer (13) and nut (14).

➤

**Figure 2**

- Move the pump assy (44) to the outside of the post, use bolt (17) and washer (16) which dismantled just now to twist tight on the right connecting plate.

**Figure 3**

- Assemble the nylog ring (40) to gauge fitting (39), then put the pressure gauge (41) and twist tight. Remark: twist as tight as possible, otherwise it will be leak.

Commissioning the machine



Before the commissioning

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.

- Clean the machine thoroughly
- Purge away air from the hydraulic system.
- Manual operation system: open the release valve by turning it counterclockwise. Pump several full stokes to eliminate any air in the system.
- Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately.

Operation

Ensure bed frame at proper position and lock the bed frame by pins (8) firmly.

Place the heel block (4) on bed frame(8), then insert workpiece onto the heel block.

◆ **Note: The steel block must be used by pair, not by piece!**

◆ **The steel block can be used by both sides.**

Close the release valve by turning it clockwise until it is firmly closed.

Pump the handle(45)until serrated saddle (18) nears workpiece.

Align workpiece and ram to ensure center loading.

Pump the handle(45) to apply load onto workpiece (please see numeration in pressure gauge).

when work is done, stop pumping handle, slowly and carefully remove load from workpiece by

turning the release valve counterclockwise in small increments.(must turn with the small angle, the biggest is two circles)

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

5. Trouble shooting

No.	Fault	Cause	Remedy
1	The pump is working, while the ram can't work	1. the oil pipe loosed the ram is leaking	1. checking the connecting situation of oil pipes replace the oil seals
2	When open release valve, the ram can't reset	1. the oil pipe loosed 2. no enough space in pump 3. the ram become invalid	1. checking the connecting situation of oil pipes 2. open the exhaust valve 3. replace the ram
3	manual normal, while ram can't work	1. release valve not complete closed 2. air in system	1. check the release valve 2. purge away the air according to manual
5	the ram can't fully work	1. the oil is not enough	1. Add oil
7	Oil leaking	1. seal kits broken 2. screw parts loosed	1. replace the seal kits 2. Tighten the screw parts

6. 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 hoist, wheel shaft assembly, the joints and all moving parts with a light oil in normal service.

DO NOT allow lubricant to heel block nor frame of shop press.

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

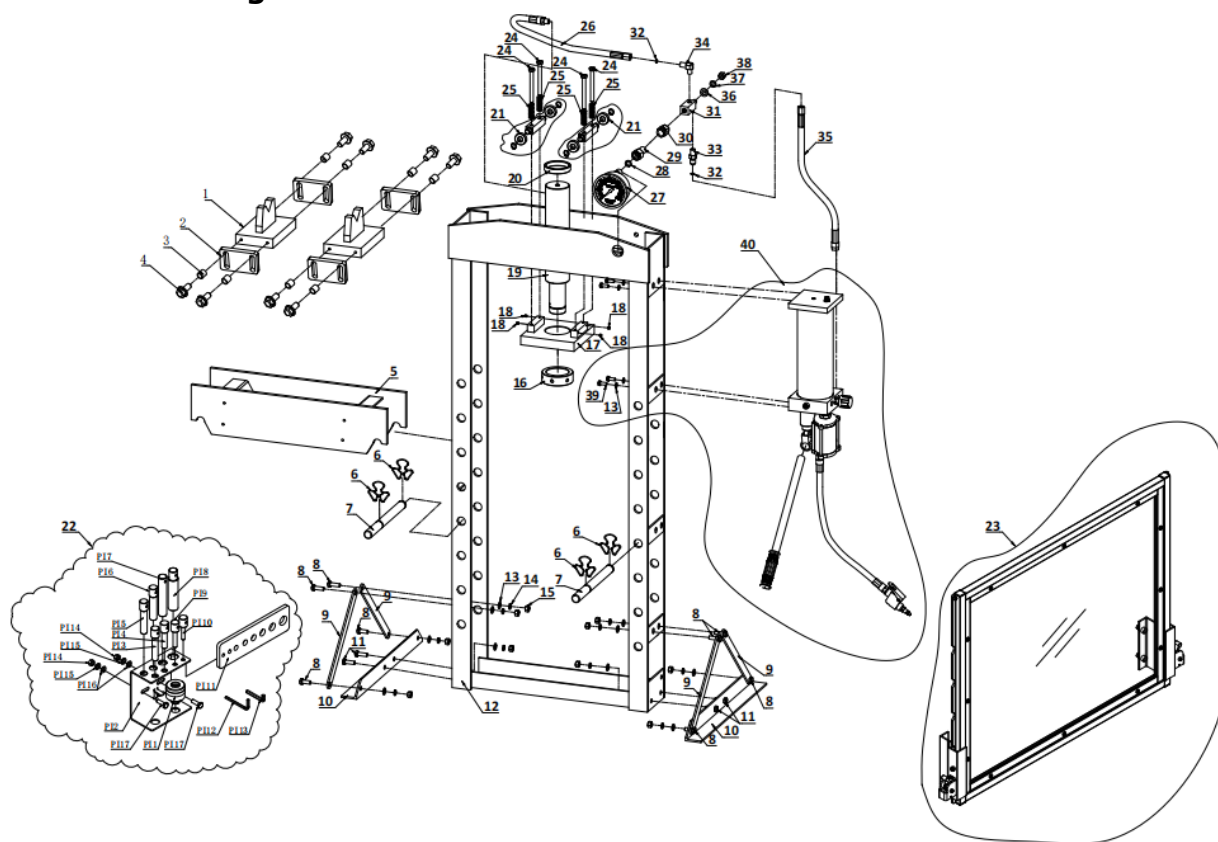
When press efficiency drops, purge away air from the hydraulic system as described before.

Check the hydraulic oil: remove the oil filler nut (48) 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 before.

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

Annex A

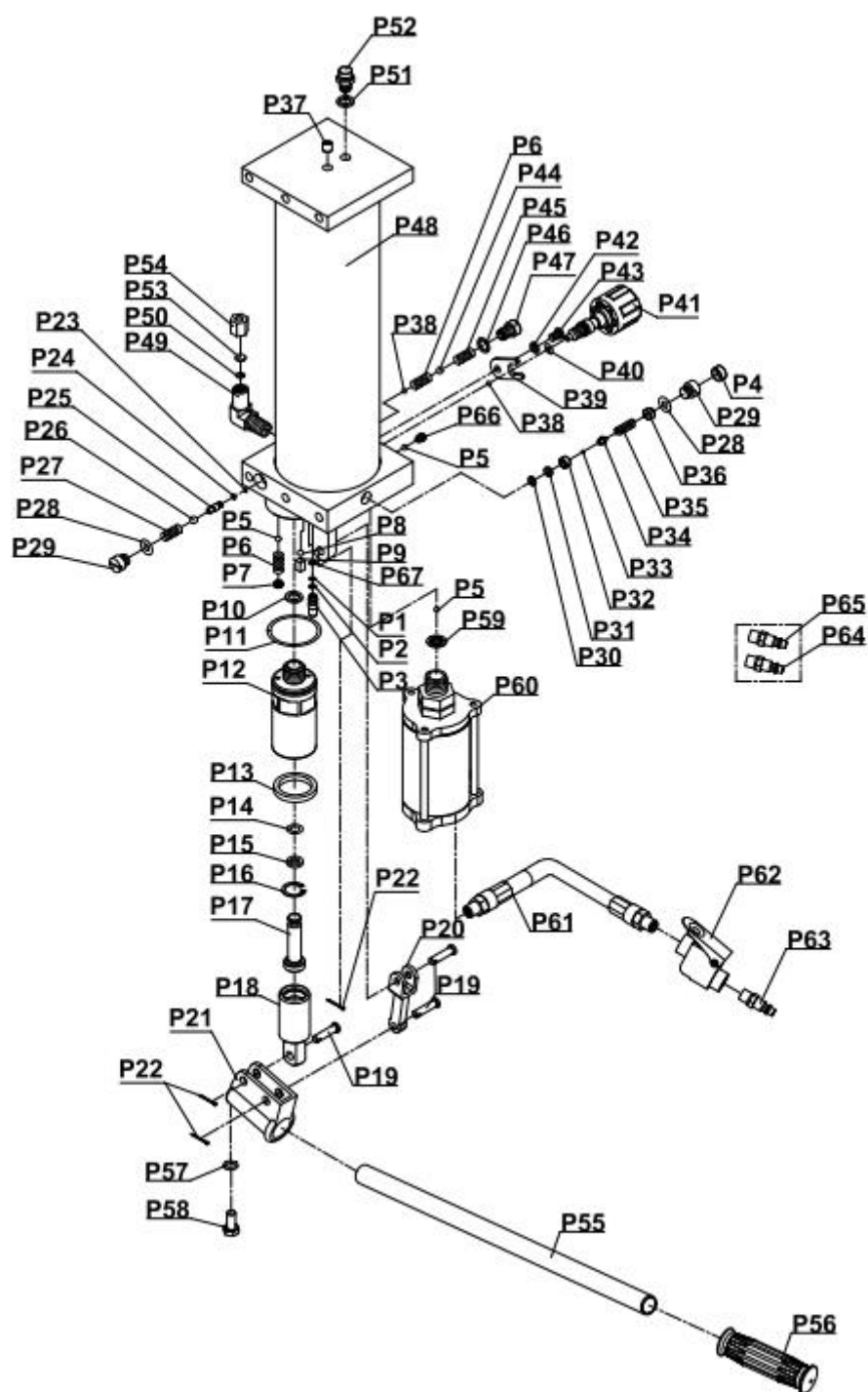
Overall drawing of machine



Parts List

OH 1021 FRAME PARTS LIST					
NO.	DESC.	Q'TY	NO.	DESC.	Q'TY
1	Heel block	2	21	Roller	2
2	Limit for blocks	4	22	Press pin set	1
3	Bushing	8	23	PC guard	1
4	Bolt	8	24	Bolt	4
5	Working table	1	25	Spring	4
6	Circlip	4	26	Hose 1	1
7	Pin	2	27	20T pressure gauge	1
8	Bolt	8	28	Nylon ring 15*10*2	1
9	Support bar	4	29	Gauge fitting	1
10	Feet	2	30	Nut	1
11	Bolt	4	31	Joint	1
12	Frame	1	32	O ring	2
13	Flat washer	16	33	Fitting	1
14	Split washer	12	34	Elbow	1
15	Nut	12	35	Hose 2	1
16	Lower round nut	1	36	Flat washer	1
17	Mounting plate for ram	1	37	Split washer	1
18	Screw	4	38	Nut	1
19	Ram complete	1	39	Bolt	4
20	Upper round nut	1	40	Pump kit	1

Annex B Drawing for pump

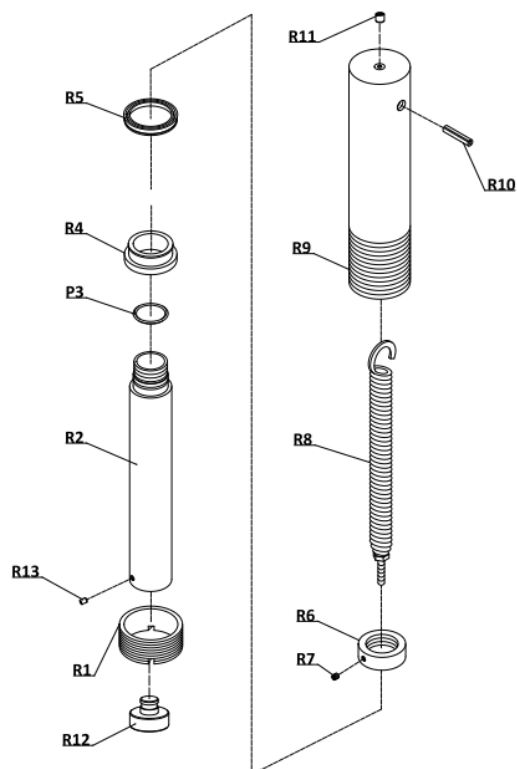


OH 1021 PUMP PARTS LIST

NO.	DESC.	Q'TY	NO.	DESC.	Q'TY
P1	O ring	1	P35	Spring	1
P2	Seal ring	1	P36	Screw	1
P3	Valve seat	1	P37	NPT1/8" Screw	1
P4	Red cap	1	P38	Ball	2
P5	Ball	3	P39	U limit	1
P6	Spring	2	P40	O ring	1
P7	Screw	1	P41	Short release valve kit	1
P8	Ball	1	P42	Split washer	1
P9	Limit block	1	P43	Screw	1
P10	Copper washer	1	P44	Ball	1
P11	O ring	1	P45	Spring	1
P12	Dual-speed pump core seat	1	P46	Copper washer	1
P13	Seal ring	1	P47	Screw	1
P14	O ring	1	P48	Pump kit	1
P15	Nylon ring	1	P49	Elbow	1
P16	Shaft ring	1	P50	O ring	1
P17	Small piston	1	P51	Nylon ring	1
P18	Big piston	1	P52	Air venting screw kit	1
P19	Pin	3	P53	Nylon ring	1
P20	Link	1	P54	Nut	1
P21	Handle socket	1	P55	Handle tube	1
P22	Split pin	3	P56	Handle sleeve	1
P23	O ring	1	P57	Flat washer	1
P24	Nylon ring	1	P58	Bolt	1
P25	Control valve	1	P59	Copper washer	1
P26	Ball	1	P60	Air motor	1
P27	Spring	1	P61	Air hose	1
P28	O ring	2	P62	Air valve	1
P29	Screw	2	P63	Hose fitting US	1
P30	Copper washer	1	P64	Hose fitting DN	1
P31	Seal ring	1	P65	Hose fitting JP	1
P32	Screw	1	P66	Screw	1
P33	Ball	1	P67	Ball baffle ring	1
P34	Ball cup	1			

Annex C

Ram



OH 1021 RAM PARTS LIST		
NO.	DESC.	Q'TY
R1	Limit ring	1
R2	Piston rod	1
R3	O ring	1
R4	Piston	1
R5	Seal ring	1
R6	Nut	1
R7	Screw	1
R8	Spring	1
R9	Ram kit	1
R10	Split pin	1
R11	NPT1/4-18 screw	1
R12	Adaptor	1
R13	Screw	1



Use the exploded diagram as a guide to assemble the press. Lay out all parts and assemblies in front of you before you begin. The following procedure is recommended:

Attach one bracket (10) and one base section (12) to the left upright using a screw (9), washers (13), lock washers (14), and nuts (15), then attach another to the right upright.

Insert the bed frame pins (8) into the holes in the uprights, then insert the assembled press bed frame (6) into the press frame and onto the bed frame pin.

Attach the pump and protective cover to the right upright using the screw (16) and washers (13). Connect the oil hose (17) to the fitting (29) and assemble the pressure gauge (39) to the pressure gauge union nut (38) and oil hose (27) by connecting the direct fitting (29) and piston (20).

Tighten all bolts and nuts.



**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 HYDRAULIQUE 20T / 20T HYDRAULIC PRESS**

Type : **OH 1021**

Est fabriqué en conformité à la **directive machine 2006/42/CE** suivant les normes :

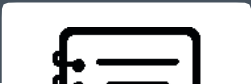
Is manufactured in conformity with the **machinery directive 2006/42/EC** following standards :

- **EN ISO 16092-1:2018**
- **EN ISO 16092-3:2018**

Chignin le 21.11.2025

Benoît DUPUIS, expert normatif







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

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.