

OH 1051

PRESSE HYDRO-PNEUMATIQUE 50T

HYDRO-PNEUMATIC PRESS 50T



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.

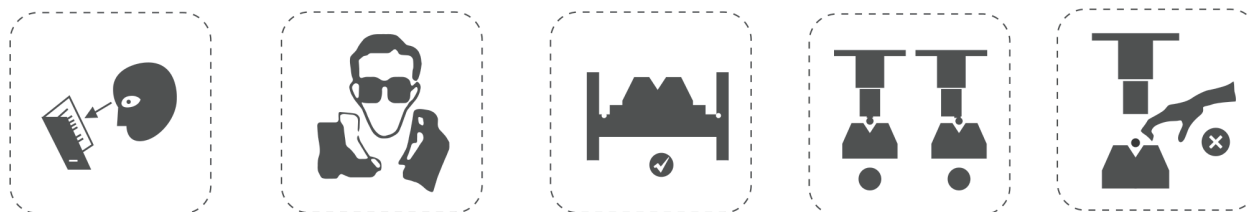
NE PAS apporter de modifications à la presse.

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.

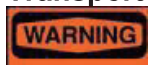
Terme	Symbole	Description
Étiquette de danger		Les étiquettes de danger indiquent une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.
Étiquette d'avertissement		Les étiquettes d'avertissement indiquent une situation potentiellement dangereuse 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 : 50T
Course : 200mm
Plage de travail : 72-1052 mm
Largeur du banc : 245 mm
Largeur intérieure de la table de travail : 214 mm

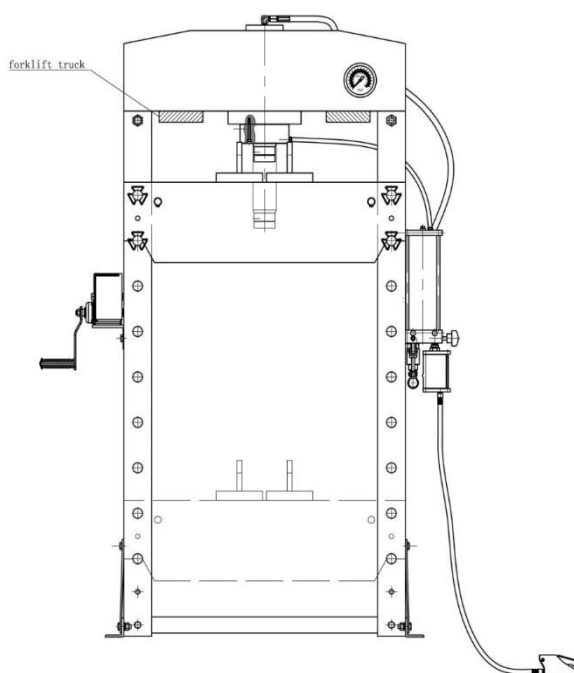
TRANSPORT ET ASSEMBLAGE

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.



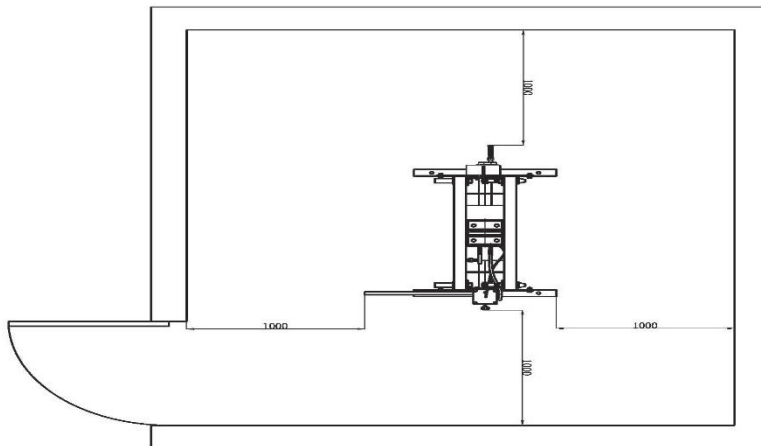
Partie hydraulique

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.

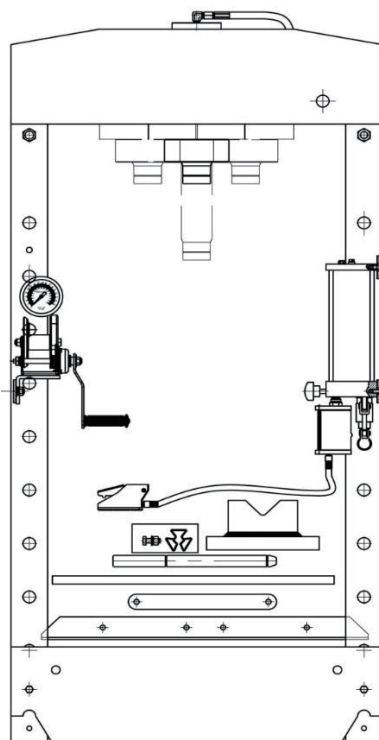
Installation

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 !

Visuel du produit emballé.



- Le cadre du lit (28) est placé au fond afin de faciliter l'emballage et le transport, puis fixé sur le montant (71) à l'aide de deux boulons M12.
- Fixez la section de base (28) et le support (69) aux plaques de connexion gauche et droite à l'aide d'un boulon (24), d'une rondelle (35), d'une rondelle de blocage (36) et d'un écrou (37).

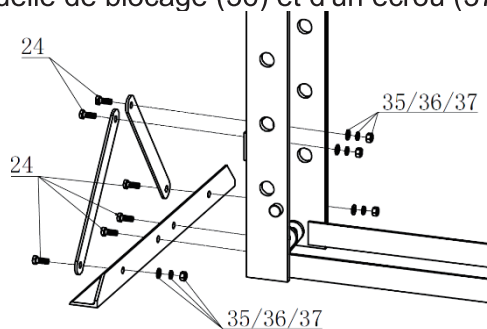


Figure 1

- Déplacez l'ensemble pompe (64) vers l'extérieur du montant, utilisez le boulon (62) et la rondelle (63) que vous venez de démonter pour le visser fermement sur la plaque de connexion droite.

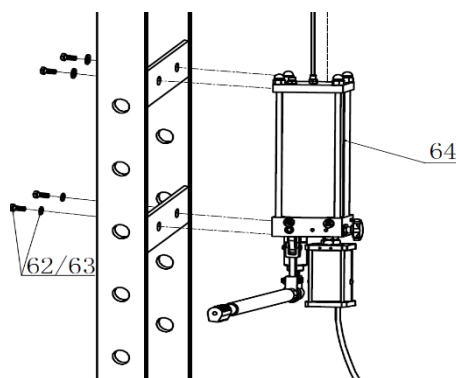


Figure 3

- Déplacez le treuil manuel (21) vers l'extérieur du poteau, puis utilisez le boulon (24), la rondelle (35), la rondelle de blocage (36) et l'écrou (37) qui viennent d'être démontés pour les visser fermement sur la plaque de connexion gauche et les fixer au rouleau correspondant.

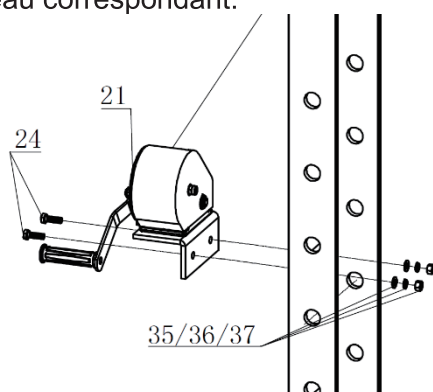
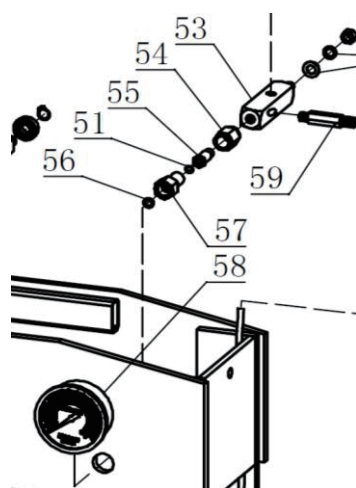


Figure 2

- Assemblez la bague en nylon (56) au raccord du manomètre (57), puis placez le manomètre (58) et serrez fermement. Remarque : serrez autant que possible, sinon il y aura une fuite. Fixez le raccord de jauge à la traverse supérieure appropriée et serrez le boulon (54), démontez la vis d'obturation de la tige de jonction (53) après avoir réglé et serré la direction de la jauge. Fixez la tige de jonction (53) au raccord de jauge (57) et serrez fermement.



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 ferme et horizontale, et qu'un éclairage suffisant est prévu.

- Nettoyez soigneusement la machine
- Avant la première utilisation de ce produit, versez une cuillère à café de lubrifiant de bonne qualité pour outils pneumatiques dans l'entrée d'alimentation en air de la vanne de commande de levage, raccordez l'alimentation en air et faites fonctionner la machine pendant 3 secondes afin de répartir uniformément le lubrifiant.
- Purgez l'air du système hydraulique.
- Système de commande manuelle : ouvrez la soupape de décharge (P30) 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.
- Système à commande pneumatique : ouvrez la soupape de décharge (P30) en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Connectez le raccord rapide mâle au raccord rapide femelle du tuyau d'alimentation en air, puis ouvrez la soupape d'air (68) en actionnant la pompe plusieurs fois pour éliminer l'air présent dans le système.
- Vérifiez toutes les pièces et leur état. Si une pièce est cassée, cessez de l'utiliser et contactez immédiatement votre fournisseur.

4. Fonctionnement

Assurez-vous que le cadre du lit est dans la bonne position et verrouillez-le fermement à l'aide des goupilles (27). Placez le bloc de talon (4) sur le cadre du lit (28), 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 (P30) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit bien fermée.

Raccordez la vanne d'air rapide (68) à la jonction de la source d'air, ouvrez la vanne d'air (68) pour faire fonctionner la pompe jusqu'à ce que la selle dentelée (38) s'approche de la pièce à usiner, puis fermez la vanne d'air. Lorsque la source d'air n'est pas disponible, actionnez la poignée (65) jusqu'à ce que la selle dentelée (38) s'approche de la pièce à usiner.

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

Ouvrez la valve d'air (ou la poignée de la pompe) pour appliquer une charge sur la pièce à usiner (voir la numérotation sur le manomètre).

Une fois le travail terminé, fermez la vanne d'air (ou arrêtez de pomper la poignée), retirez lentement et avec précaution la charge de la pièce en tournant la vanne de décharge (P30) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre par petits incréments (il faut tourner avec un petit angle, le plus grand étant de deux tours).

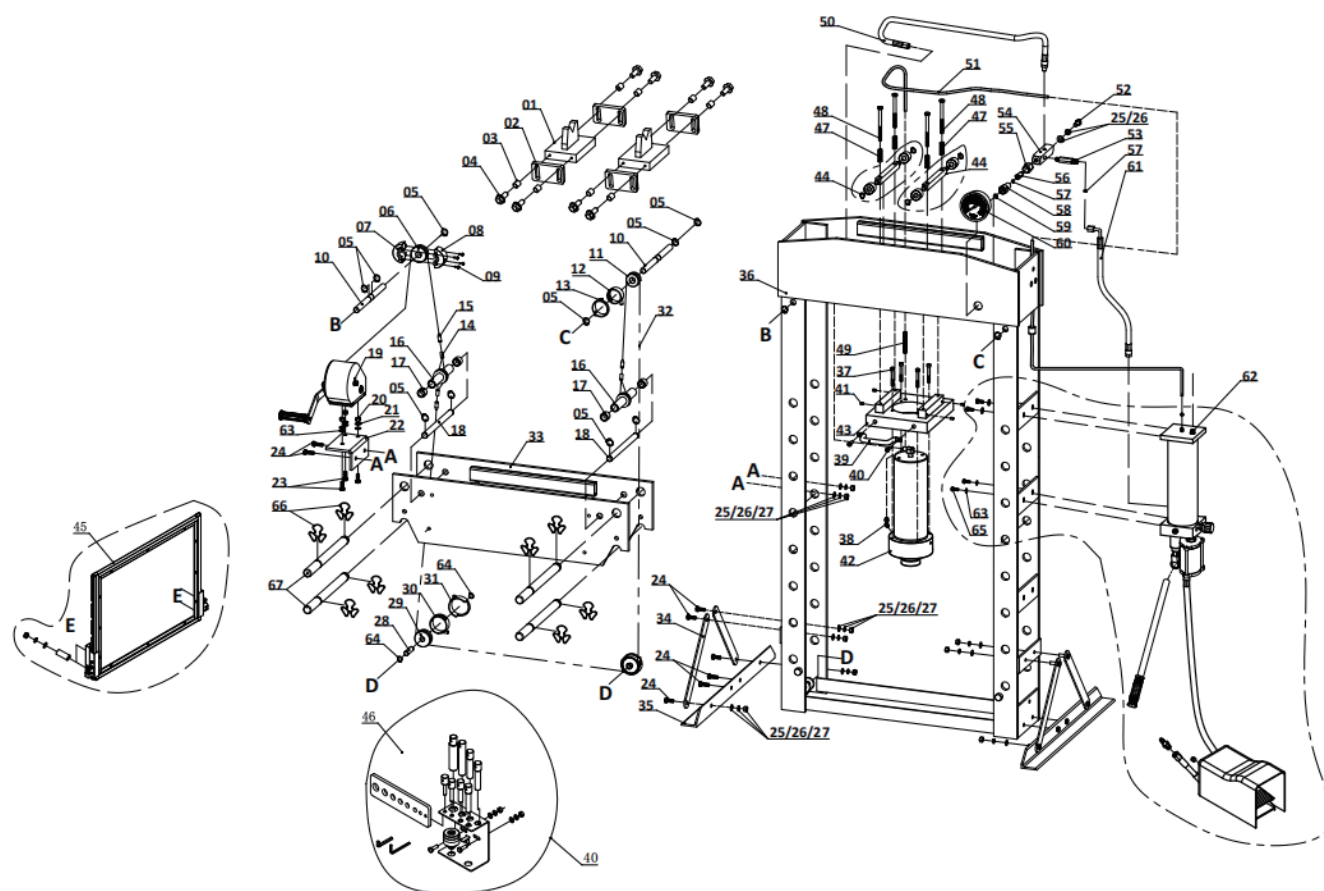
Une fois le piston complètement rétracté, retirez la pièce du cadre du lit.

Débranchez le raccord d'arrivée d'air de la source d'air.

5. Dépannage

N°	Défaut	Cause	Solution
1	La pompe fonctionne, mais le vérin ne fonctionne pas	1. Le tuyau d'huile s'est desserré Le piston fuit	1. Vérifier le raccordement des tuyaux d'huile Remplacer les joints d'étanchéité
2	Lorsque la soupape de décharge est ouverte, le piston ne peut pas se réinitialiser	1. le tuyau d'huile est desserré 2. espace insuffisant dans la pompe 3. le piston est hors service	1. vérification de l'état des raccords des tuyaux d'huile 2. ouvrir la soupape d'échappement 3. remplacer le piston
3	manuel normal, alors que le piston ne fonctionne pas	1. la soupape de décharge n'est pas complètement fermée 2. présence d'air dans le système	1. Vérifier la soupape de décharge 2. purgez l'air conformément au manuel
4	Le moteur pneumatique émet un bruit, mais le vérin ne fonctionne pas.	1. La soupape de décharge n'est pas complètement fermée 2. Présence d'air dans le système	1. Vérifiez la soupape de décharge 2. Purgez l'air conformément au manuel
5	le vérin ne fonctionne pas correctement	1. Le niveau d'huile est insuffisant	1. Ajoutez de l'huile
6	Le moteur pneumatique ne fonctionne pas	1. La pression d'air est insuffisante et la capacité est surchargée 2. Le moteur pneumatique est cassé	1. Vérifier la pression d'air et la capacité 2. Remplacer le moteur pneumatique
7	Fuite d'huile	1. Kits de joints cassés 2. Pièces desserrées	1. Remplacer les kits de joints 2. Resserrer les vis

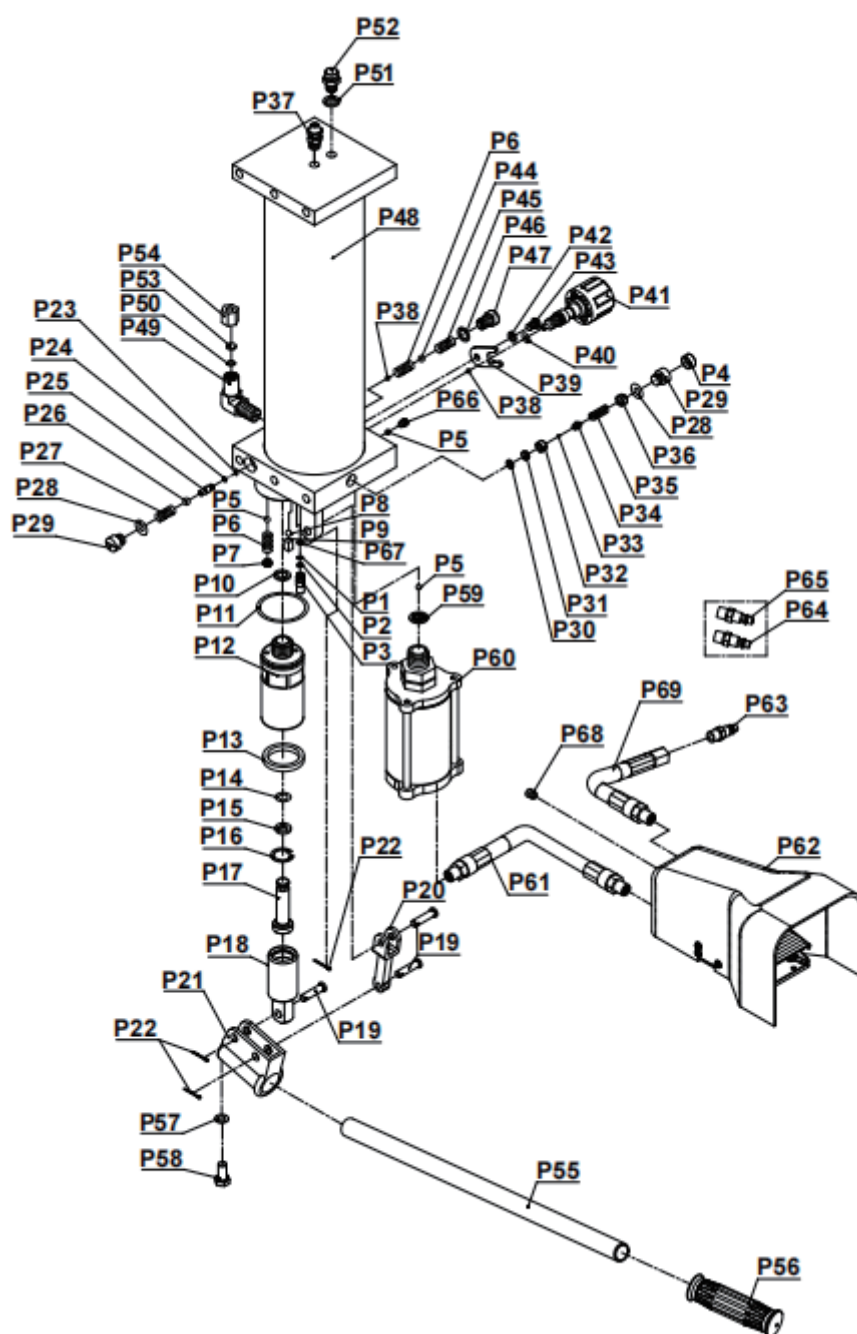
Plan d'ensemble de la presse



OH 1051 LISTE DES PIÈCES DU CHÂSSIS

N	DESC.	QUANTITÉ	N	DESC.	QUANTITÉ
1	Bloc talon	2	35	Pieds	2
2	Plaque de limitation	4	36	Cadre	1
3	Douille	8	37	Vis	4
4	Boulon	8	38	Raccord NPT1/4"-6	1
5	Bague d'arbre	12	39	Poignée	1
6	Rouleau	1	40	Vis	2
7	Couvercle	1	41	Vis	4
8	Couvercle	1	42	Kit de rampe	1
9	Vis	4	43	Plaque de montage pour vérin	1
10	Goupille cylindrique	2	44	Circlip	2
11	Petit rouleau	1	45	Protection PC	1
12	Couvercle	1	46	Jeu de goupilles de pression	1
13	Couvercle	1	47	Printemps	4
14	Serre-câble	3	48	Boulon	4
15	Manchon de câble	3	49	Ressort	1
16	Rouleau	2	50	Tuyau	1
17	Douille	4	51	Herses PU $\varphi 6 \times \varphi 4$	1
18	Poutre de levage	2	52	Boulon	1
19	Kit treuil	1	53	Raccord	1
20	Écrou	3	54	Raccord	1
21	Rondelle fendue	3	55	Écrou	1
22	Plaque de positionnement	1	56	Vis	1
23	Boulon	3	57	Joint torique	2
24	Boulon	14	58	Raccord de jauge	1
25	Rondelle plate	15	59	Bague en nylon 15*10*2	1
26	Rondelle fendue	15	60	Manomètre 50T	1
27	Écrou	14	61	Tuyau	1
28	Goupille à rouleau	2	62	Kit de pompe	1
29	Grand rouleau	2	63	Rondelle plate	7
30	Couvercle	2	64	Bague d'arbre	4
31	Couvercle	2	65	Boulon	4
32	Câble	1	66	Circlip	8
33	Table de travail	1	67	Goupille	4
34	Barre de soutien	4			

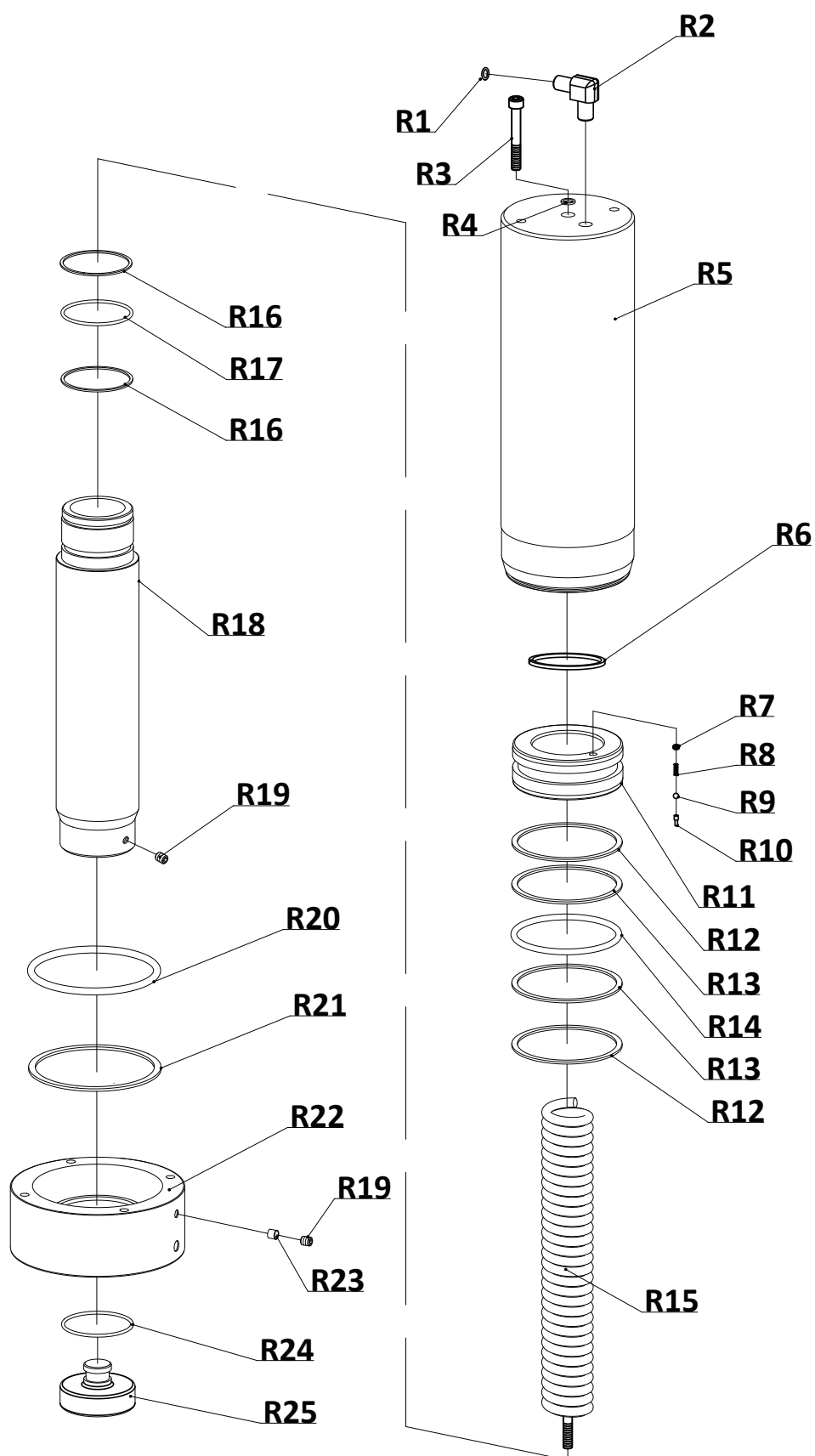
Vue éclatée de la pompe



OH 1051 LISTE DES PIÈCES DE LA POMPE

N	DESC.	QUANTITÉ	N	DESC.	QUANTITÉ
P1	Joint torique	1	P36	Vis	1
P2	Bague d'étanchéité	1	P37	Vis NPT 1/8"	1
P3	Siège de soupape	1	P38	Bille	2
P4	Capuchon rouge	1	P39	Limite U	1
P5	Ball	3	P40	Joint torique	1
P6	Ressort	2	P41	Kit de soupape à déclenchement rapide	1
P7	Vis	1	P42	Rondelle fendue	1
P8	Bille	1	P43	Vis	1
P9	Bloc de fin de course	1	P44	Bille	1
P10	Rondelle en cuivre	1	P45	Ressort	1
P11	Joint torique	1	P46	Rondelle en cuivre	1
P12	Siège de pompe à double vitesse	1	P47	Vis	1
P13	Bague d'étanchéité	1	P48	Kit de pompe	1
P14	Joint torique	1	P49	Coude	1
P15	Anneau en nylon	1	P50	Joint torique	1
P16	Bague d'arbre	1	P51	Bague en nylon	1
P17	Petit piston	1	P52	Kit de vis de purge d'air	1
P18	Grand piston	1	P53	Bague en nylon	1
P19	Goupille	3	P54	Écrou	1
P20	Lien	1	P55	Tube de poignée	1
P21	Douille de poignée	1	P56	Manchon de poignée	1
P22	Goupille fendue	3	P57	Rondelle plate	1
P23	Joint torique	1	P58	Écrou	1
P24	Bague en nylon	1	P59	Rondelle en cuivre	1
P25	Vanne de régulation	1	P60	Moteur pneumatique	1
P26	Bille	1	P61	Kit de tuyaux d'air	1
P27	Ressort	1	P62	Soupape d'air	1
P28	Joint torique	2	P63	Raccord de tuyau US	1
P29	Vis	2	P64	Raccord de tuyau DN	1
P30	Rondelle en cuivre	1	P65	Raccord de tuyau JP	1
P31	Bague d'étanchéité	1	P66	Vis	1
P32	Vis	1	P67	Anneau déflecteur à billes	1
P33	Bille	1	P68	Vis NPT1/8"	1
P34	Coupelle à bille	1	P69	Tuyau d'air	1
P35	Ressort	1			

Vue éclatée du Vérin



**OH 1051 LISTE DES PIÈCES DU
VERIN**

N	DESC.	QUANTITÉ
R1	Joint torique	1
R2	Coude	1
R3	Vis	1
R4	Rondelle en cuivre	1
R5	Kit de vérin	1
R6	Bague d'arbre	1
R7	Vis	1
R8	R	1
R9	Ball	1
R10	Noyau de soupape de limite	1
R11	Tête de piston	1
R12	Bague en nylon	2
R13	Bague d'étanchéité	2
R14	Joint torique	1
R15	Ressort	1
R16	Bague d'étanchéité	2
R17	Joint torique	1
R18	Tige de piston	1
R19	Vis	2
R20	Joint torique	1
R21	Joint d'étanchéité	1
R22	Écrou rond	1
R23	Bloc en nylon	1
R24	Joint torique	1
R25	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

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.

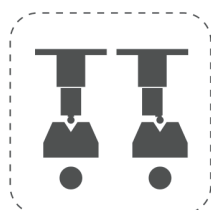
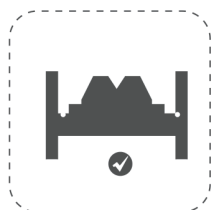
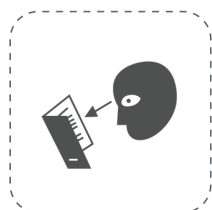
DO NOT make any modifications to the press.

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.

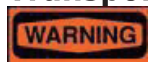
Term	Sign	Description
Danger Label		Danger Labels indicate an imminently hazardous situation that if not avoided, WILL result in death or serious injury.
Warning Label		Warning Labels indicate a potentially hazardous situation, which if not avoided, COULD result in death or serious injury.
Caution Label		Caution Labels indicate a potentially hazardous situation, which if not avoided, MAY result in minor or moderate injury.

TECHNICAL DATA

Capacity: 50T
Stroke: 200mm
Working range: 72-1052mm
Bench width: 245 mm
Interior width of work table: 214 mm

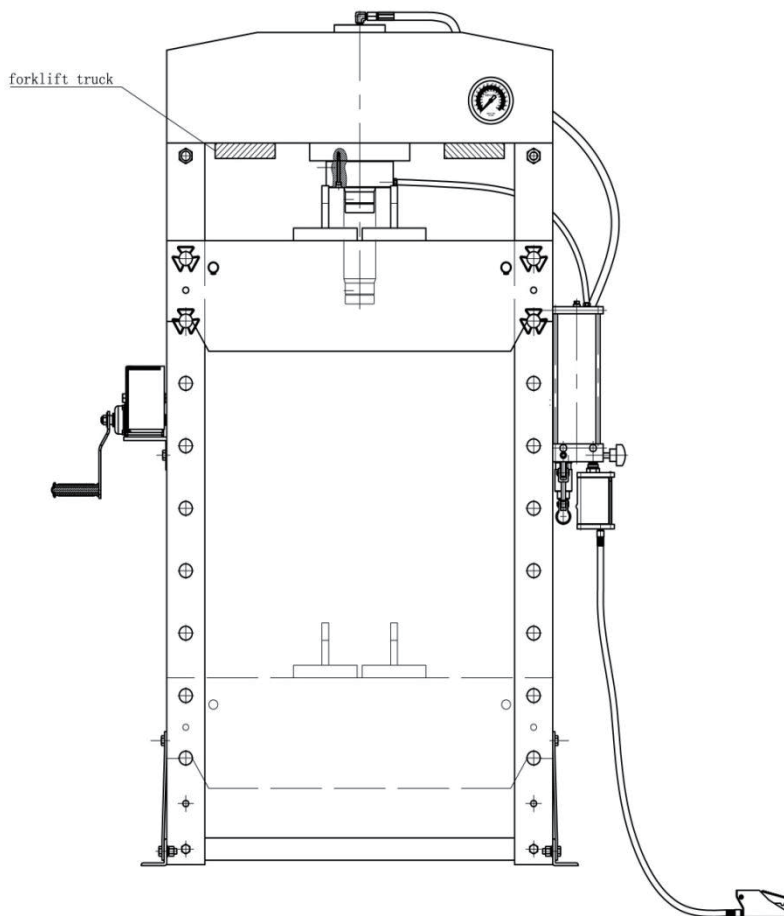
TRANSPORT AND ASSEMBLY

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.

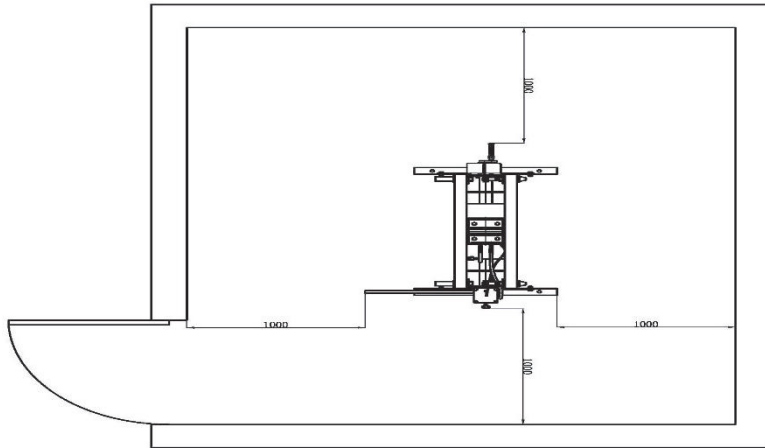


Hydraulic part**Working Area Conditions**

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

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.

**Unpacking & Check****CAUTION**

When open the packing, please make sure to use the proper tools, wear protective cloth, gloves, safety helmet

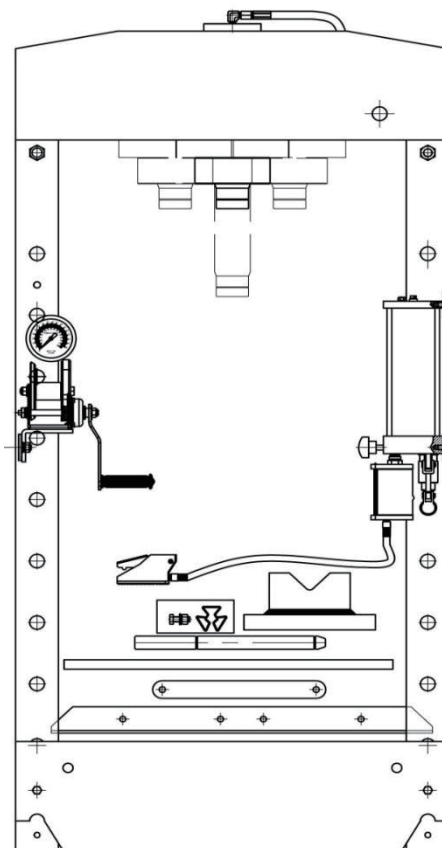
Make sure that the product and parts in box should be complete and identical with the part list. If not, please contact with the manufacturer in time.

Disposal of the packaging

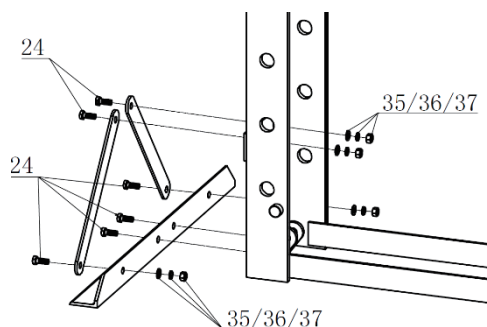
The packaging of these machines consists of PVC film and plywood case. The proper disposal of the packaging is the responsibility of the customer.

Installation**CAUTION**

The machine must only be installed and commissioned by qualified personnel!
All relevant safety regulations must be strictly adhered to!

View of inside packing of the press

- The bed frame (28) is put in the bottom in order to convenient for package and transport, then fixed on the post (71) by two bolts M12.
- Attach the base section (28) and support (69) to left and right connecting plate using bolt (24), washer (35), lock washer (36) and nut (37).

**Figure 1**

Move the pump assy (64) to the outside of the post, use bolt (62) and washer (63)

- which dismantled just now to twist tight on the right connecting plate.

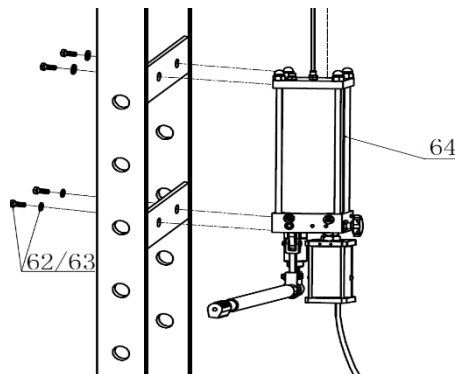


Figure 3

- Move the hand winch (21) to the outside of the post, then use bolt (24), washer (35), lock washer (36) and nut (37) which were dismantled just now to twist tight on the left connecting plate and fix to the relevant roller.

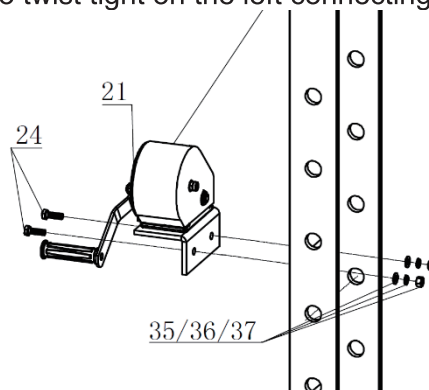


Figure 2

- Assemble the nylon ring (56) to gauge fitting (57), then put the pressure gauge (58) and twist tight. Remark: twist as tight as possible, otherwise it will be leak. Attach the gauge fitting to the suitable upper cross beam and twist bolt (54), dismantle the plug screw of Junction rod (53) after adjust and tight the gauge direction. Attach the Junction rod (53) to the gauge fitting (57) and twist tight.

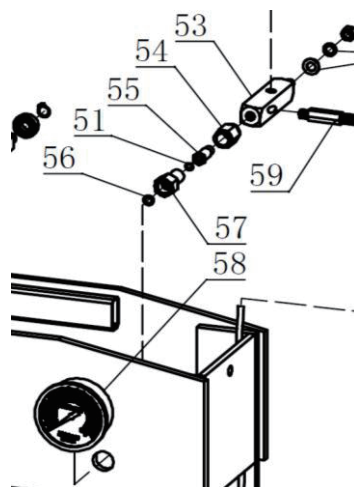


Figure 4

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
- Before first use of this product, pour a teaspoon of good quality, air tool lubricant into the air supply inlet of the lift control valve, connect to air supply to air supply and operate for 3 seconds to evenly distribute lubricant.
- Purge away air from the hydraulic system.
- Manual operation system: open the release valve (P30) by turning it counterclockwise. Pump several full stokes to eliminate any air in the system.
- Air operating system: open the release valve (P30) by turning it counterclockwise. Connect the quick coupler-male into the air supply hose quick coupler-female, then turn on the air valve(68) letting the pump work for several times 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.

4. Operation

Ensure bed frame at proper position and lock the bed frame by pins (27) firmly.

Place the heel block (4) on bed frame(28), 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 (P30) by turning it clockwise until it is firmly closed.

Connect the quick air valve(68) into the junction of air source, turn on the air valve(68) to let the pump work until serrated saddle(38) nears workpiece, then turn off the air valve. When air source is unavailable, pump the handle(65) until serrated saddle (38) nears workpiece.

Align workpiece and ram to ensure center loading.

Turn on air valve (or pump handle) to apply load onto workpiece (please see numeration in pressure gauge).

when work is done, turn off the air valve (or stop pumping handle), slowly and carefully remove load from workpiece by turning the release valve (P30) 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.

Disconnect the air inlet fitting from the air source.

5. Trouble shooting

No.	Fault	Cause	Remedy
1	The pump is working, while the ram can't work	2. the oil pipe loosed the ram is leaking	2. checking the connecting situation of oil pipes replace the oil seals
2	When open release valve, the ram can't reset	4. the oil pipe loosed 5. no enough space in pump 6. the ram become invalid	4. checking the connecting situation of oil pipes 5. open the exhaust valve 6. replace the ram
3	manual normal, while ram can't work	3. release valve not complete closed 4. air in system	1. check the release valve 2. purge away the air according to manual
4	the sound from air motor but ram can't work	2. 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
6	The air motor can't work	3. air press is not enough and the capacity 4. air motor is broken	3. check the air press and capacity 4. Replace the air motor

7	Oil leaking	3. seal kits broken 4. screw parts loosed	3. replace the seal kits 4. Tighten the screw parts
---	-------------	--	--

6. Maintenance

Maintenance should be acted before daily working every day.

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.

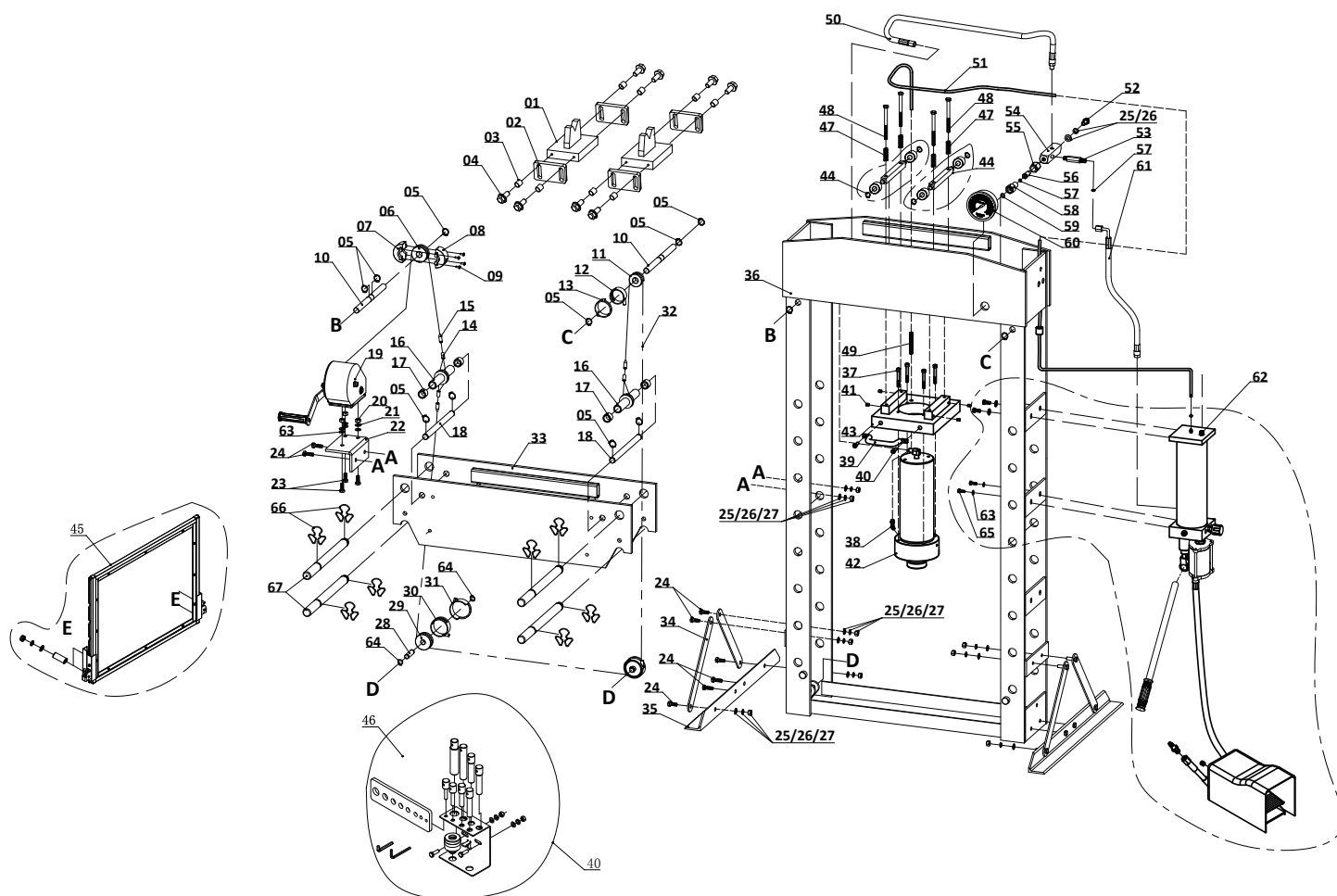
When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.

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

Check the hydraulic oil: remove the oil filler nut 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.

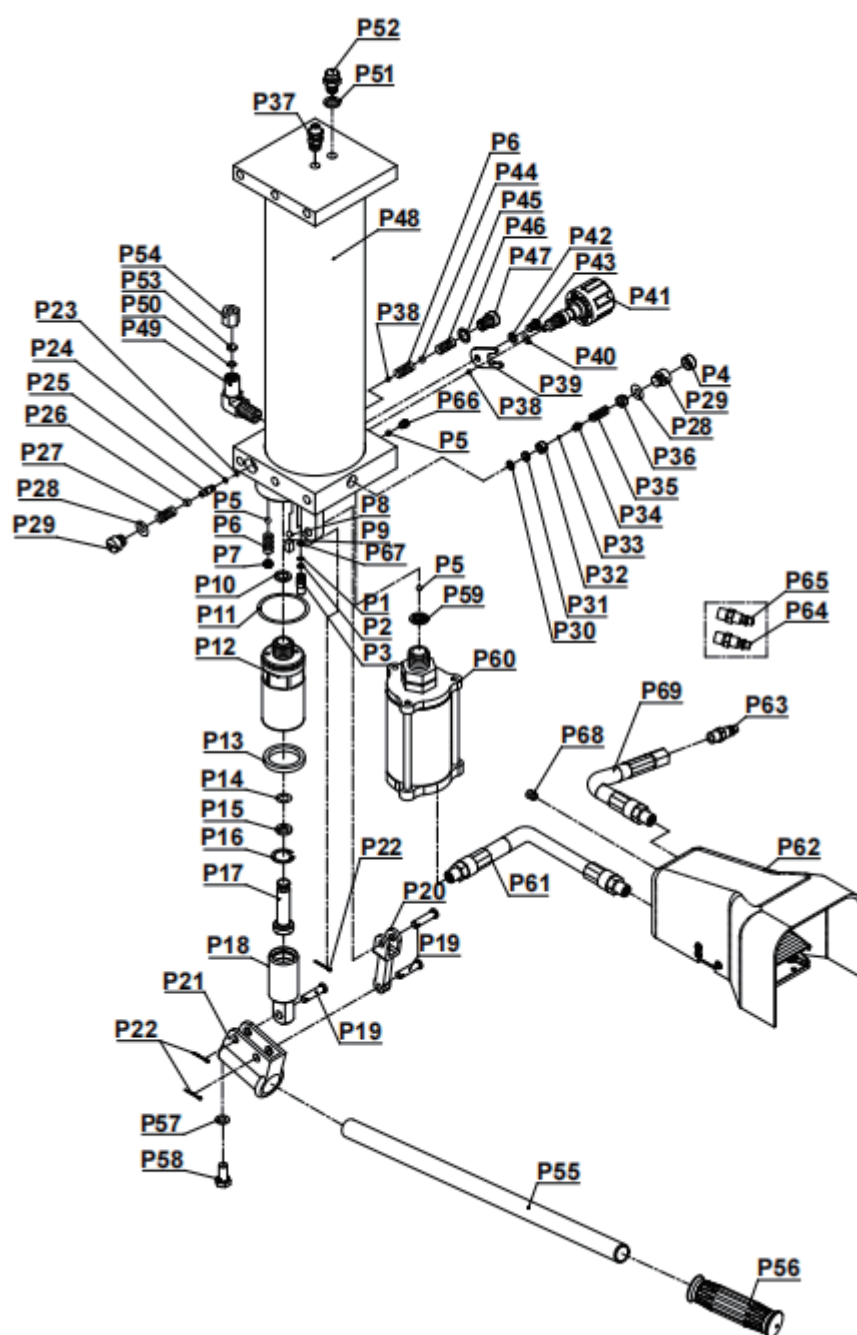
FRAME



OH 1051 FRAME PARTS LIST

NO.	DESC.	Q'TY	NO.	DESC.	Q'TY
1	Heel block	2	35	Feet	2
2	Limit plate	4	36	Frame	1
3	Bushing	8	37	Screw	4
4	Bolt	8	38	NPT1/4"-6 fitting	1
5	Shaft ring	12	39	Handle	1
6	Roller	1	40	Screw	2
7	Cover	1	41	Screw	4
8	Cover	1	42	Ram kit	1
9	Screw	4	43	Mounting plate for ram	1
10	Roller pin	2	44	Circlip	2
11	Small roller	1	45	PC guard	1
12	Cover	1	46	Press pin set	1
13	Cover	1	47	Spring	4
14	Cable clamp	3	48	Bolt	4
15	Cable sleeve	3	49	Spring	1
16	Roller	2	50	Hose	1
17	Bushing	4	51	PU hoes $\varphi 6 \times \varphi 4$	1
18	Lifting beam	2	52	Bolt	1
19	Winch kit	1	53	Fitting	1
20	Nut	3	54	Fitting	1
21	Split washer	3	55	Nut	1
22	Position plate	1	56	Screw	1
23	Bolt	3	57	O ring	2
24	Bolt	14	58	Gauge fitting	1
25	Flat washer	15	59	Nylon ring 15*10*2	1
26	Split washer	15	60	50T pressure gauge	1
27	Nut	14	61	Hose	1
28	Roller pin	2	62	Pump kit	1
29	Big roller	2	63	Flat washer	7
30	Cover	2	64	Shaft ring	4
31	Cover	2	65	Bolt	4
32	Cable	1	66	Circlip	8
33	Working table	1	67	Pin	4
34	Support bar	4			

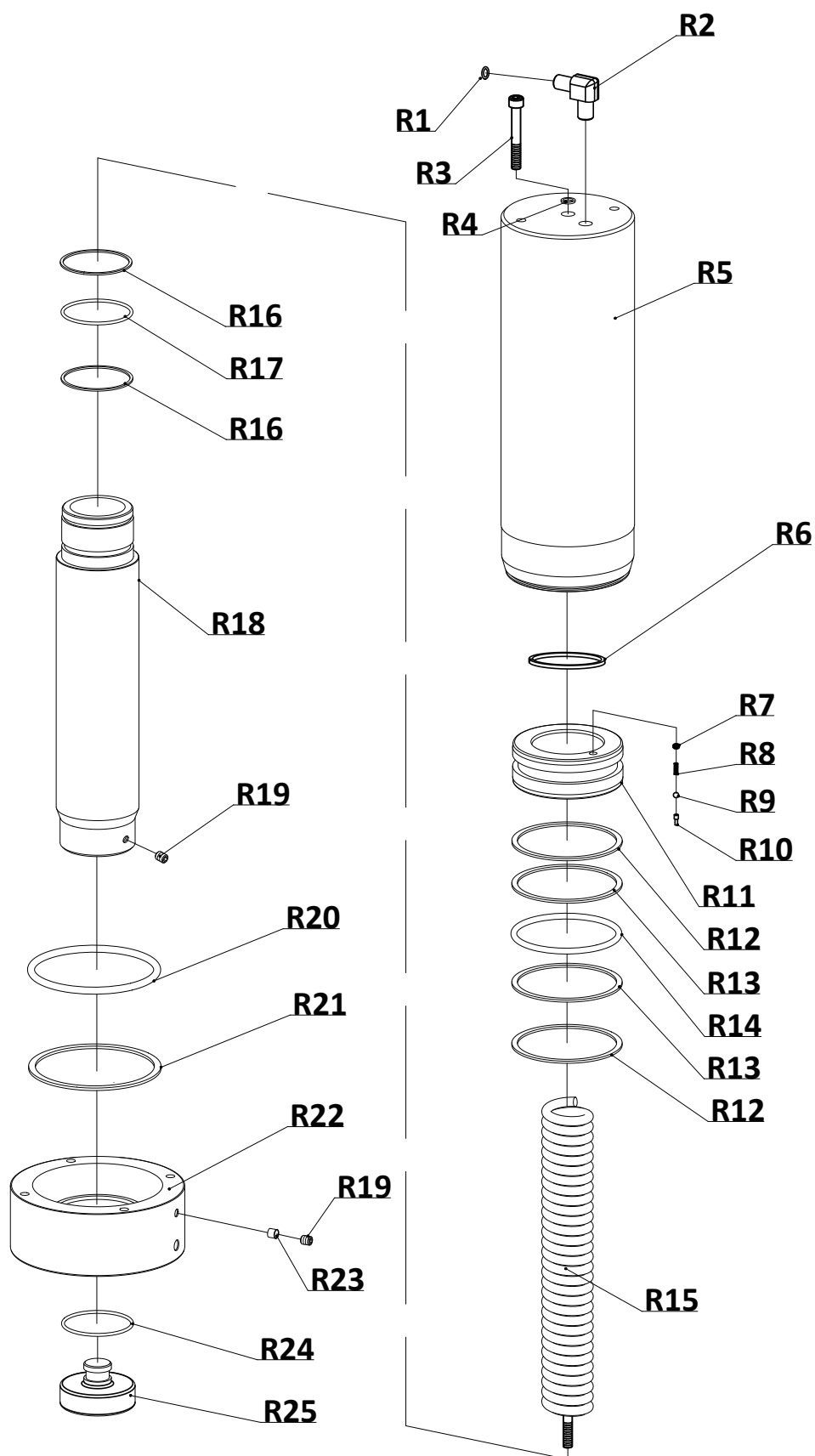
Pump



OH 1051 PUMP PARTS LIST

NO.	DESC.	Q'TY	NO.	DESC.	Q'TY
P1	O ring	1	P36	Screw	1
P2	Seal ring	1	P37	NPT1/8" Screw	1
P3	Valve seat	1	P38	Ball	2
P4	Red cap	1	P39	U limit	1
P5	Ball	3	P40	O ring	1
P6	Spring	2	P41	Short release valve kit	1
P7	Screw	1	P42	Split washer	1
P8	Ball	1	P43	Screw	1
P9	Limit block	1	P44	Ball	1
P10	Copper washer	1	P45	Spring	1
P11	O ring	1	P46	Copper washer	1
P12	Dual-speed pump core seat	1	P47	Screw	1
P13	Seal ring	1	P48	Pump kit	1
P14	O ring	1	P49	Elbow	1
P15	Nylon ring	1	P50	O ring	1
P16	Shaft ring	1	P51	Nylon ring	1
P17	Small piston	1	P52	Air venting screw kit	1
P18	Big piston	1	P53	Nylon ring	1
P19	Pin	3	P54	Nut	1
P20	Link	1	P55	Handle tube	1
P21	Handle socket	1	P56	Handle sleeve	1
P22	Split pin	3	P57	Flat washer	1
P23	O ring	1	P58	Nut	1
P24	Nylon ring	1	P59	Copper washer	1
P25	Control valve	1	P60	Air motor	1
P26	Ball	1	P61	Air hose kit	1
P27	Spring	1	P62	Air valve	1
P28	O ring	2	P63	Hose fitting US	1
P29	Screw	2	P64	Hose fitting DN	1
P30	Copper washer	1	P65	Hose fitting JP	1
P31	Seal ring	1	P66	Screw	1
P32	Screw	1	P67	Ball baffle ring	1
P33	Ball	1	P68	NPT1/8" Screw	1
P34	Ball cup	1	P69	Air hose	1
P35	Spring	1			

Ram



OH 1051 RAM PARTS LIST

NO.	DESC.	Q'TY
R1	O ring	1
R2	Elbow	1
R3	Screw	1
R4	Copper washer	1
R5	Ram kit	1
R6	Shaft ring	1
R7	Screw	1
R8	Spring	1
R9	Ball	1
R10	Limit valve core	1
R11	Piston head	1
R12	Nylon ring	2
R13	Seal ring	2
R14	O ring	1
R15	Spring	1
R16	Seal ring	2
R17	O ring	1
R18	Piston rod	1
R19	Screw	2
R20	O ring	1
R21	Seal ring	1
R22	Round nut	1
R23	Nylon block	1
R24	O ring	1
R25	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 HYDRO-PNEUMATIQUE 50T VERIN COULISSANT / HYDRO-PNEUMATIC PRESS 50T SLIDING CYLINDER**

Type : **OH 1051**

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

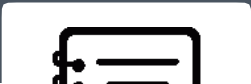
Is manufactured in conformity with the **machinery directive 2006/42/EC** following standards :

- **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

OH 1051

PRESSE HYDRO-PNEUMATIQUE 50T **HYDRO-PNEUMATIC PRESS 50T**

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.