

## Hydraulik-Werkstattpresse

### SPEZIFIKATION

Abmessungen:  
Höhe: 1020 mm  
Breite: 690 mm  
Tiefe: 400 mm

Maximale Bauteilgröße:  
Höhe: 305 mm  
Breite: 380 mm

Kapazität: 10 Tonnen  
Hub Hydraulikkolben: 130 mm



Lesen und verstehen Sie die gesamte Bedienungsanleitung, bevor Sie mit der Installation beginnen oder die Hydraulik-Werkstattpresse benutzen.

### MERKMALE

Diese Hydraulikpresse wird zum Begradigen, Biegen und Pressen von Teilen verwendet. Der Auflagerahmen kann in mehreren Positionen zur Änderung der Arbeitshöhe verstellt werden.

### WARNUNGEN

- Diese Werkstattpresse ist nur für den Gebrauch durch entsprechend geschultes und erfahrenes Personal bestimmt. Wenn Sie nicht mit dem ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb einer hydraulischen Werkstattpresse vertraut sind, dürfen Sie das Gerät erst verwenden, wenn Sie eine entsprechende Schulung und Kenntnisse erworben haben.
- Betreiben Sie diese Werkstattpresse nicht über ihre Nennkapazität hinaus.
- Komprimieren Sie keine Federn und drücken keine andere Gegenstände zusammen, die keinen Halt in der Werkstattpresse haben und wegrutschen können. Pressen Sie keine Objekte, die splintern könnten.
- Beachten Sie den maximalen Arbeitshub der Werkstattpresse, um das Werkstück nicht zu beschädigen.
- Überprüfen Sie die Werkstattpresse vor jeder Benutzung auf lose und beschädigte Teile. Ersetzen Sie beschädigte Teile und ziehen Sie alle losen Schrauben vor Inbetriebnahme fest.
- Beachten Sie, dass einige Teile unter Druck aus der Presse herausspringen oder bersten können.
- Halten Sie Ihre Hände fern vom Druckkolben und von den Bohrungen des Aufnahmerahmens.
- Richten Sie das Werkstück zentriert aus, der Stempel muss den Druck zentriert auf dem Werkstück ausüben, um Verletzungen durch Auswerfen des Werkstücks zu vermeiden.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille / Gesichtsschutz und persönliche Sicherheitsausrüstung.

### VERWENDUNG

1. Legen Sie das Werkstück auf den Aufnahmerahmen.
2. Verschließen Sie Druck-Ablassventil, indem Sie es im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.
3. Betätigen Sie die Pumpe, bis sich der Stempel dem Werkstück nähert.
4. Richten Sie den Stempel und das Werkstück so aus, dass eine mittige Belastung gewährleistet ist.
5. Durch Betätigen des Handgriffs wird nun Druck auf das Werkstück gegeben. Darauf achten, dass das Werkstück nicht überlastet wird.
6. Entlasten Sie das Werkstück, durch Drehen des Druck-Ablassventils gegen den Uhrzeigersinn. Das Werkstück so stabilisieren, das es beim Druckabbau nicht herunterfallen kann.
7. Entfernen Sie das Werkstück, nachdem der Stempel vollständig eingefahren wurde.

## DRUCKPARAMETER

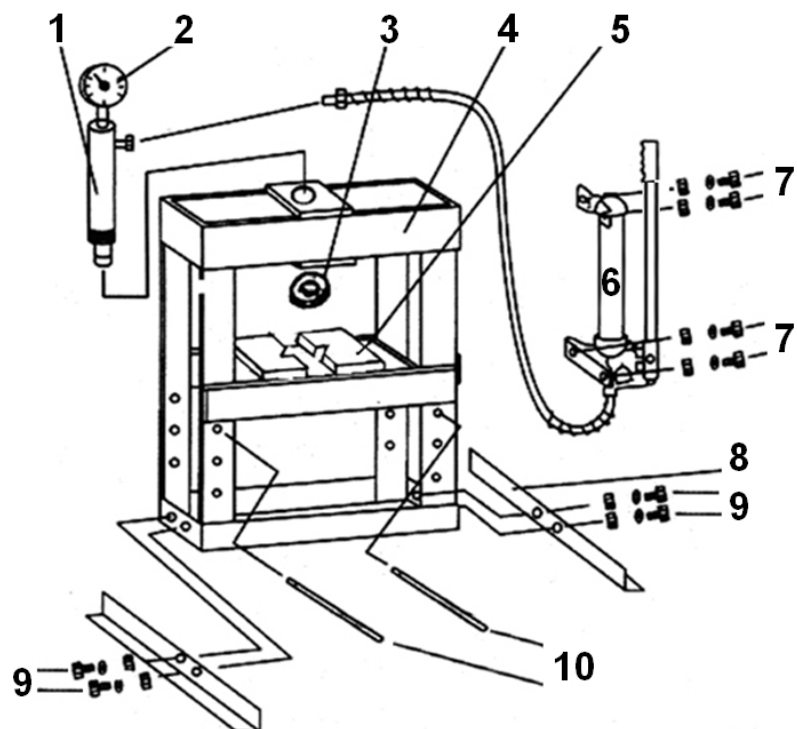
Druckwerte		
Ton.	Bar	PSI
2	123	1788
4	247	3576
6	370	5364
8	493	7152
10	617	8940

## INSTANDHALTUNG

- Vor jedem Gebrauch die Presse auf Beschädigungen prüfen. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn es verbogen, gebrochen, rissig, undicht oder auf andere Weise beschädigt ist.
- Ölen Sie regelmäßig alle beweglichen Teile einschließlich Pumpenkolben und Hydraulikzylinder.
- Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch die hydraulischen Anschlüsse und Schläuche. Nicht verwenden, wenn abgeschnittene, beschädigte, undichte oder anderweitig beschädigte Anschlüsse und / oder Schläuche festgestellt werden.

## TEILELISTE

Nr.	Bezeichnung	Stk.
1	Zylinder	1
2	Druckuhr	1
3	Mutter	1
4	Querstrebe	1
5	Platte	2
6	Hydraulikpumpe	1
7	Schraube M8X25 & Scheibe	4
8	Fixierplatte	2
9	Schraube M8X25 & Scheibe	4
10	Bolzen	2



# Hydraulic Workshop Press

## SPECIFICATIONS

Dimensions:

Height: 1020 mm

Width: 690 mm

Depth: 400 mm

Usable for component sizes:

Width: 305 mm

Height: 380 mm

Capacity: 10 Tons

Hydraulic Ram Stroke: 130 mm



Read and understand the entire instruction manual before attempting setup, or operation of this Hydraulic Workshop Press.

## FEATURE

Used for parts straightening, bending and pressing. Multi-position bed for work height adjustment.

## WARNINGS

- This press is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a hydraulic press, do not use until proper training and knowledge has been obtained.
- Do not operate this press beyond its rated capacity.
- Do not compress springs or other objects that could be ejected from the press.
- Do not compress objects that could shatter.
- Observe the maximum working stroke of the workshop press in order not to damage parts.
- Check the press for loose or damaged parts before each operation. Replace damaged parts and tighten all loose bolts before operating.
- Some parts being pressed may have a tendency to pop out of the press or explode under pressure. Protect yourself accordingly.
- Keep hands away from the pressure head and out of support rod holes.
- Always center the work piece on the table plates and center the pressure head on the work piece to prevent injury by ejection of the work piece.
- Always wear safety glasses or face shields and personal safety equipment.

## OPERATION

1. Place work piece on bed frame.
2. Locate and close release valve by turning it clockwise until tight.
3. Pump handle until the ram nears work piece.
4. Align ram and work piece to ensure center loading.
5. Apply load to work piece by pumping handle. Do not overload work piece.
6. Remove load from work piece by turning release valve counter-clockwise. Stabilize workpiece so it does not fall while pressure is released.
7. Remove work piece after ram is fully retracted.

## PRESSURE PARAMETER

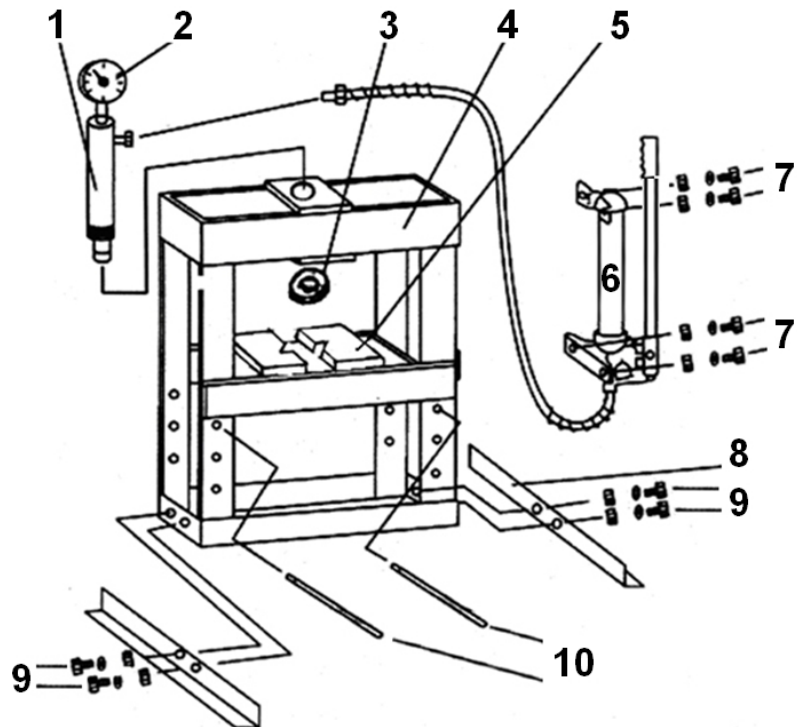
Pressure Value		
Ton	Bar	PSI
2	123	1788
4	247	3576
6	370	5364
8	493	7152
10	617	8940

## MAINTENANCE

- Before each use inspect press for damage. Do not use if bent, broken, cracked, leaking or otherwise damaged in any way.
- Periodically, lightly oil all moving parts including the pump piston and hydraulic ram.
- Check hydraulic connections and hoses before each use. Do not use if cut, damaged, leaking or otherwise damaged connections and/or hoses are noted.

## PARTS LIST

No.	Description	Qty.
1	Cylinder	1
2	Pressure gauge	1
3	Nut	1
4	Cross beam	1
5	Arbor plate	2
6	Handle pump	1
7	Bolt M8X25 & Washer	4
8	Fix plate	2
9	Bolt M8X25 & Washer	4
10	Pin	2



## Presse hydraulique d'atelier

### CARACTÉRISTIQUES

Dimensions:

Hauteur: 1020 mm

Largeur: 690 mm

Profondeur: 400 mm

Mesure des composants valides:

Hauteur: 305 mm

Largeur: 380 mm

Capacité: 10 tonnes

Course du piston: 130 mm



Avant de commencer l'installation ou d'utiliser la presse hydraulique d'atelier, lisez et comprenez l'ensemble du mode d'emploi.

### CARACTÉRISTIQUES

Permet de redresser, cintrer et presser des composants. Châssis de support avec plusieurs positions pour le réglage de la hauteur de travail.

### AVERTISSEMENTS

- Cette presse d'atelier est destinée à être utilisée en exclusivité par du personnel formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec le fonctionnement correct et sûr d'une presse d'atelier hydraulique, n'utilisez pas l'appareil avant d'avoir reçu une formation pertinente et acquis des connaissances appropriées.
- Ne chargez pas cette presse d'atelier au-delà de sa capacité nominale.
- Ne comprimez jamais des ressorts et ne serrez pas d'autres objets qui n'ont pas de prise dans la presse d'atelier et qui pourraient glisser et s'en échapper. Ne comprimez pas d'objets qui pourraient se briser ou s'écailler.
- Respectez la course de travail maximale de la presse d'atelier afin de ne pas endommager la pièce.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que la presse d'atelier ne comporte pas de pièces détachées ou endommagées. Remplacez les pièces endommagées et serrez toutes les vis desserrées avant la mise en service.
- Notez que certaines pièces sous pression peuvent être projetées de la presse ou éclater.
- Maintenez vos mains à l'écart du piston et des trous du châssis de support.
- Alignez la pièce au centre, le poinçon doit appliquer la pression centrée sur la pièce de travail pour éviter toute blessure par éjection de la pièce.
- Portez toujours des lunettes de protection/un masque de protection faciale et utilisez des équipements de protection individuelle.

### UTILISATION

1. Posez la pièce à usiner sur le châssis de support.
2. Fermez la vanne de réduction de pression en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée.
3. Actionnez la pompe jusqu'à ce que le poinçon s'approche de la pièce de travail.
4. Alignez le poinçon et la pièce de travail de sorte qu'une charge centrale soit garantie.
5. En actionnant la poignée, la pression est maintenant appliquée sur la pièce à usiner. Veillez à ce que la pièce de travail ne soit pas surchargée.
6. Libérez la pression de la pièce de travail en tournant la vanne de réduction de pression dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Stabilisez la pièce de manière à ce qu'elle ne puisse pas tomber pendant la réduction de pression.
7. Retirez la pièce de travail une fois le poinçon complètement rétracté.

## PARAMÈTRES DE PRESSION

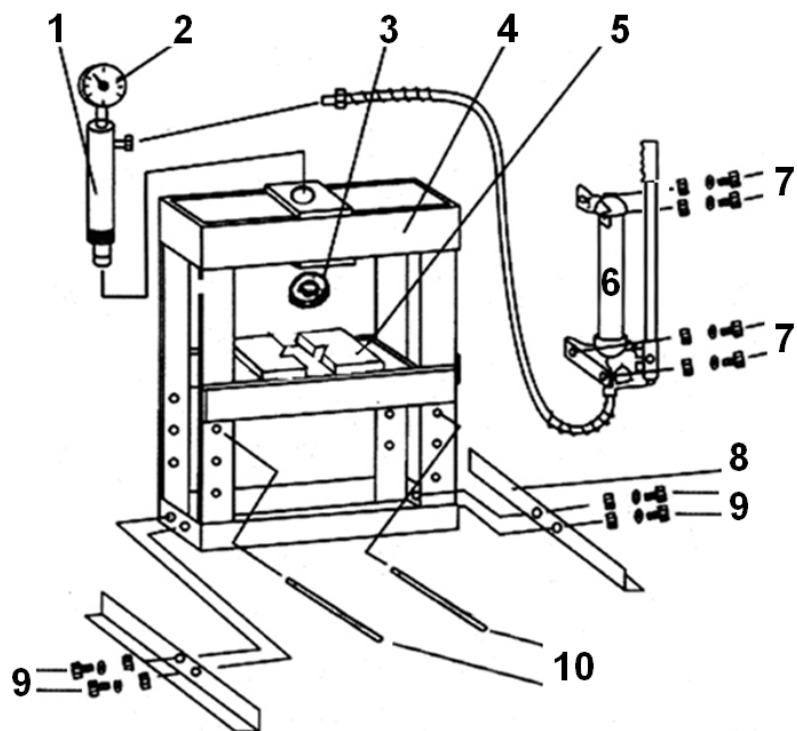
Valeurs de pression		
Tonnes	Bar	PSI
2	123	1788
4	247	3576
6	370	5364
8	493	7152
10	617	8940

## ENTRETIEN

- Avant chaque utilisation, vérifiez que la presse n'est pas endommagée. N'utilisez pas l'appareil s'il est plié, cassé, fissuré, fissuré, s'il présente des fuites ou s'il est autrement endommagé.
- Huilez régulièrement toutes les pièces mobiles, y compris les pistons de pompe et les vérins hydrauliques.
- Avant chaque utilisation, vérifiez les raccords et les tuyaux hydrauliques. N'utilisez pas l'appareil si vous constatez des raccords et/ou tuyaux coupés, endommagés, fuyants ou autrement endommagés.

## LISTE DES PIÈCES

N°	Désignation	Pièces
1	Cylindre	1
2	Manomètre	1
3	Écrou	1
4	Entretoise transversale	1
5	Disque	2
6	Pompe hydraulique	1
7	Vis M8X25 & rondelle	4
8	Plaque de fixation	2
9	Vis M8X25 & rondelle	4
10	Boulon	2





## Prensa hidráulica de taller

### ESPECIFICACIONES

Dimensiones:

Altura: 1020 mm

Anchura: 690 mm

Profundidad: 400 mm

Medida de componentes válidos:

Altura: 305 mm

Anchura: 380 mm

Capacidad: 10 toneladas

Carrera del pistón: 130 mm



Lea y comprenda todo el manual de instrucciones antes de comenzar la instalación o usar la prensa hidráulica de taller.

### CARACTERÍSTICAS

Se utiliza para enderezar, doblar y prensar piezas. Bastidor de soporte con varias posiciones para ajustar la altura de trabajo

### ADVERTENCIAS

- Esta prensa de taller solo está diseñada para ser utilizada por personal adecuadamente capacitado y con experiencia. Si no está familiarizado con el funcionamiento correcto y seguro de una prensa hidráulica de taller, no debe usar el dispositivo hasta que haya obtenido la capacitación y el conocimiento adecuados.
- No opere esta prensa de taller más allá de su capacidad nominal.
- No comprima resortes ni preense otros elementos que no se mantengan sujetos en la prensa de taller y puedan deslizarse. No preense objetos que puedan astillarse.
- Tenga en cuenta la carrera de trabajo máxima de la prensa de taller para no dañar la pieza de trabajo.
- Verifique en la prensa de taller si hay piezas sueltas o dañadas antes de cada uso. Reemplace las partes dañadas y apriete todos los tornillos sueltos antes de usarla.
- Tenga en cuenta que algunas partes pueden salirse o saltar fuera bajo la presión de la prensa.
- Mantenga sus manos alejadas del émbolo de presión y de los orificios del bastidor de soporte.
- Coloque la pieza de trabajo centrada, el punzón debe aplicar presión de forma centrada sobre la pieza de trabajo para evitar lesiones por la expulsión de la pieza de trabajo.
- Utilice siempre unas gafas de seguridad / protección para la cara y un equipo de seguridad personal.

### APLICACIÓN:

1. Coloque la pieza de trabajo sobre el bastidor de soporte.
2. Cierre la válvula de alivio de presión girándola en sentido horario hasta el tope.
3. Accione la bomba hasta que el punzón se acerque a la pieza de trabajo.
4. Alinee el punzón y la pieza de trabajo para garantizar una carga de forma centrada.
5. Al accionar el mango, ahora se aplica presión a la pieza de trabajo. Asegúrese de que la pieza de trabajo no sea sobrecargada.
6. Alivie la pieza de trabajo girando la válvula de alivio de presión en sentido antihorario. Estabilice la pieza de trabajo para que no se caiga durante la reducción de presión.
7. Retire la pieza de trabajo después de que el punzón se haya retraído por completo.

## PARÁMETROS DE LA PRENSA

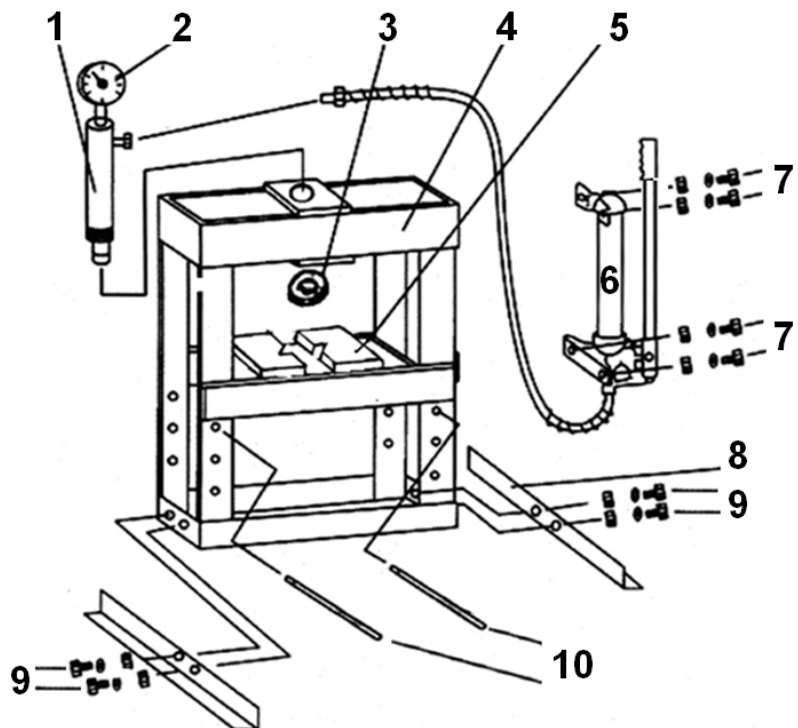
Valores de presión		
Ton.	Bar	PSI
2	123	1788
4	247	3576
6	370	5364
8	493	7152
10	617	8940

## MANTENIMIENTO

- Verifique que la prensa no esté dañada antes de cada uso. No utilice el dispositivo si está doblado, roto, agrietado, tiene fugas o está dañado de otra forma.
- Lubrique regularmente todas las piezas móviles, incluyendo el émbolo de la bomba y el cilindro hidráulico.
- Revise las conexiones hidráulicas y las mangueras antes de cada uso. No la utilice si se detectan conexiones y / o mangueras cortadas, dañadas, con fugas o dañadas de otro modo.

## LISTA DE PIEZAS

N.º	Denominación	Uds.
1	Cilindro	1
2	Manómetro	1
3	Tuerca	1
4	Travesaño	1
5	Placa	2
6	Bomba hidráulica	1
7	Tornillo M8X25 y arandela	4
8	Placa de fijación	2
9	Tornillo M8X25 y arandela	4
10	Perno	2







**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
EC DECLARATION OF CONFORMITY  
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE  
DECLARACION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:  
We declare that the following designated product:  
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:  
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Hydraulik-Werkstattpresse | 10 t (Art.: 9790)  
Hydraulic Workshop Press | 10 t  
Presse d'atelier hydraulique | 10 t  
Prensa hidráulica de taller | 10 t**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:  
complies with the requirements of the:  
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:  
esta conforme a las normas:

**Machinery Directive 2006/42/EC**

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN ISO 12100:2010

EN 1494:2000+A1:2008

Certificate No.: 0D150731.JZMT018 / ZD07102

Test Report No.: ZD-15000742

Wermelskirchen, den 30.10.2018

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

**BGS technic KG, Bandwikerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen**