PROZON

FICHE TECHNIQUE

PRESSE D'ATELIER HYDRAULIQUE BÂTI SOUDÉ
Référence : 09444



RESUME

La presse atelier bâti soudé est un des éléments les plus indispensables en mécanique.

Ajustable à différentes hauteurs, c'est un incontournable pour démonter grâce à sa force de compression. Cette presse hydraulique va vous permettre de soulever, écraser ou déformer une pièce mécanique souvent très lourde.

Plusieurs forces de travail sont disponibles : 10 ou 30 tonnes.

Les points forts :

- Choix entre petit modèle d'établi ou grand modèle
- Garantie 3 ans
- Bâti soudé



DECLINAISONS

Capacité maximum
10 T
30 T

DESCRIPTION

Description de la presse atelier hydraulique

Disponible en deux forces de travail différentes, 10 ou 30

tonnes, la presse d’ atelier est très utile dans n'importe quels travaux mécaniques. De plus, elle sert aussi à démonter et remonter des roulements.

Comme les travaux en atelier ont besoin d’une grande force physique, la presse d’atelier est idéale, car elle facilite le montage, le démontage et l’assemblage de pièces mécaniques. La presse hydraulique d’atelier fonctionne avec précision et apporte une grande force. Celle-ci est très utilisée dans les ateliers mécaniques ou même dans tout autres industries.

Le fonctionnement du bati pour presse electrique pneumatique se fait par un circuit hydraulique qui entraîne une force. C’est donc cette force-là qui va compresser ou soulever les pièces mécaniques, démonter des roulements à billes, emboutir ou redresser une pièce. L’effort est démultiplié. Cette presse d’atelier œuvre grâce au piston avec retour automatique. De plus, la pompe pneumatique fonctionne avec une pédale de commande.

Notre modèle 10 tonnes est un modèle d’établi. Notre modèle 30 tonnes est un plus grand modèle qui possède une table ajustable, 2 vés de dressage, un vérin mobile coulissant latéralement, sa presse est mécano soudée.

Cette presse d atelier fonctionne entre - 5°C et +40°C et peut être stockée entre -25°C et +55°C.

Pour votre garage automobile, pensez à utiliser le pistolet gonfleur pro, le chariot de mécanicien, la chandelle 2t ou encore le compresseur 200l vertical.

Avant d'insérer des roulements ou axes encrassés sous la presse, nettoyez-les au préalable dans un bac de lavage mobile pour pièces lourdes.

Pour les ateliers recherchant un équipement modulable et facilement livrable en kit, découvrez la presse hydraulique d'atelier 20t à bâti boulonné.

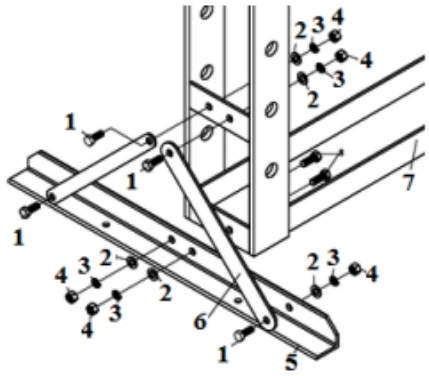
Utilisation de la presse hydraulique d'atelier

Avant de maintenir des éléments sous pression de la machine, il est obligatoire de réduire la pression dans le système.En même temps, ne pas se tenir face au chargeur, l'opérateur doit être du côté opposé et se rappeler ne pas frapper, serrer ou transférer jusqu'à ce qu'il soit hors pression.

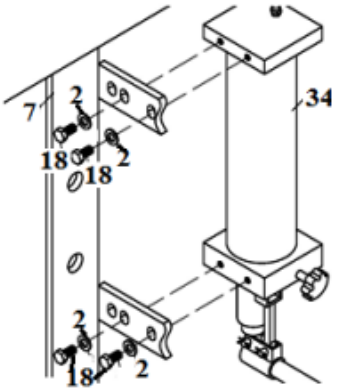
Pour utiliser la presse d’atelier, il est important de porter des équipements de protection : protection de la tête, du corps, protection auditive, protection des mains et protection des pieds.

L’environnement d’installation doit être propre, ininflammable, sans poussière et non corrosif. Un espace de travail autour de l’installation doit être maintenu libre.

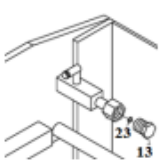
<u>Installation de la presse d’atelier 30 tonnes</u> :

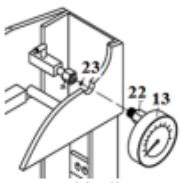


Attacher la section basse (05) et le plat (06) à l'aide du boulon (01), de la rondelle (02), de la rondelle de freinage (03) et de l'écrou (04).



Déplacer l'ensemble de pompe (34) à l'extérieur du poteau, utiliser le boulon (18) et la rondelle (2) pour la fixer sur le bon plat.





Assembler la rondelle nylon (23) à sur le capteur de pression (22), puis mettre l'indicateur de pression (13) et serrer fortement. Remarque : serrer aussi fortement que possible, afin d’éviter toute fuite

Avant la première utilisation, nettoyez la machine complètement, purgez l’air du circuit hydraulique.

Pour le fonctionnement, mettez en place les plaques de pression sur la table, puis positionnez votre objet sur les plaques (les plaques de pression doivent être utilisées uniquement par paire et peuvent être utilisées des deux côtés). Fermez la valve en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée. Puis, assurez-vous que les pièces et éléments à presser sont stables et alignés. Actionnez la pompe manuelle pour appuyer sur les pièces. Lorsque le travail est réalisé, arrêtez d'actionner la pompe, retirez lentement et avec précaution la pression de la pièce en tournant la valve dans le sens contraire des aiguilles d'une montre par palier successif.

Maintenance de la presse atelier : La maintenance doit être effectuée chaque jour en fin d'utilisation, nettoyez l'extérieur de la presse avec un tissu sec, propre et doux et lubrifier périodiquement le vérin, l'axe de roue, les joints et toutes les pièces mobiles avec de l'huile pour un usage courant. N'autorisez pas la lubrification des plaques de pression ou du châssis de la presse d'atelier. Lorsqu'elle n'est pas utilisée, rangez-la dans un endroit sec avec le vérin complètement rentré.

Problèmes	Causes probables	Solutions
La pompe fonctionne mais pas le vérin.	Le tuyau hydraulique est desserré et il y a une fuite au niveau du vérin.	Vérifier la connexion des tuyaux hydraulique et remplacer les joints.
Lorsqu'on ouvre la valve de décharge, le vérin ne revient pas.	Le tuyau hydraulique est desserré. Pas assez de place dans la pompe. Le vérin est hors service.	Vérifier la connexion des tuyaux hydraulique. Ouvrir la valve de décharge. Changer le vérin.
Problèmes	Causes probables	Solutions
Fonctionnement manuel normal, mais le vérin ne bouge pas.	La valve de décharge n'est pas complètement fermée.	Vérifier la valve de décharge Purger l'air comme indiqué dans le manuel.
Le vérin ne fonctionnement pas complètement.	Il n'y a pas assez d'huile.	Ajouter de l'huile.
Fuite d'huile.	Kits de joints abîmés. Vis mal serrées	Remplacer le kit de joints. Serrer les vis.

N'oubliez pas de vous munir du savon main industriel pour assurer le nettoyage des mains contre le cambouis, goudron, etc.

Caractéristiques techniques du bati pour presse electrique

10 T :

Course du vérin : 175 mm

Force de travail : 10 T

Type : manuelle

Type de bâti : soudé

Poids : 55,2 kg

F1 MINIMUM : 90 mm

F2 MAXIMUM : 345 mm

30 T :

Course du vérin : 152 mm

Force de travail : 30 T

Type : manuelle

Type de bâti : soudé

Poids : 164 kg

F1 MINIMUM : 400 mm

F2 MAXIMUM : 1050 mm

Nos autres outils pour garage sont aussi disponibles, dont notre cric automobile professionnel et la chandelle de garage, ou encore l'équilibreuse de roue auto.

En revêtement de sol, optez pour dalle garage voiture charge lourde, dalle pvc garage voiture xl ou nos dalles plastiques pour garage.

Outre vos opérations de presse, réalisez le levage de vos véhicules légers grâce à une table élévatrice hydraulique 450kg polyvalente.