



SHP20T 20-TON CAPACITY SHOP PRESS

OWNER'S MANUAL



SPECIFICATIONS

Maximum Capacity.....	20-Ton	Distance Between Bed Rails	4-1/4"
Overall Frame Height.....	59"	Frame Width	25-1/4"
Throat Height	0" - 38"	Base Depth.....	27-1/2"
Throat Width	21-1/4"	Shipping Weight	246-Lbs.
Ram Stroke.....	7-1/4"		



© 2020 Mac Tools

WARNING INFORMATION

THIS INSTRUCTION MANUAL USES THE FOLLOWING SYMBOLS AND DEFINITIONS TO ALERT YOU TO HAZARDOUS CONDITIONS WHICH MAY CREATE A RISK OF PERSONAL INJURY AND/OR PROPERTY DAMAGE.



This is the safety alert symbol. It is used to alert you to potential personal injury hazards. Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.

WARNING

WARNING: Indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



IMPORTANT: TO REDUCE THE RISK OF INJURY, USER MUST READ INSTRUCTION MANUAL BEFORE USING PRODUCT. SAVE THESE INSTRUCTIONS.

It is the responsibility of the owner to make sure all personnel read this manual prior to using this shop press. It is also the responsibility of the shop press owner to keep this manual intact and in a convenient location for all to see and read. If the manual or product labels are lost or not legible, contact Mac Tools for replacements. If the operator is not fluent in English, the product and safety instructions shall be read to and discussed with the operator in the operator's native language by the purchaser/owner or his designee, making sure that the operator comprehends its contents.

WARNING

This product must only be used for the removal and installation of bearings on shafts, and the removal and straightening of components. Do not use this product for any other purpose. The use of automotive service and maintenance devices is subject to certain hazards that cannot be prevented by mechanical means, but only by the exercise of intelligence, care, and common sense. It is therefore essential to have owners and personnel involved in the use and operation of the equipment who are careful, competent, trained, and qualified in the safe operation of the equipment and its proper use. Examples of hazards are dropping, tipping or slipping of loads caused primarily by improperly securing loads, overloading, off-centered loads, use on other than hard level surfaces, and using equipment for a purpose for which it was not designed.

WARNING



- Read, study, understand and follow all instructions before operating this press
- Prior to use make sure the press is securely anchored to a concrete floor, installed and operated in accordance with OSHA, state and local safety standards
- Wear eye protection that meets ANSI Z87.1 and OSHA standards (users and bystanders)
- Visual inspection of the shop press should be made before use, checking for signs of cracked welds, bent bed pins, loose or missing bolts, leaks, or any other structural damage. Corrections must be made before using the press
- Parts being pressed may splinter, shatter, or be ejected from the press at a dangerous rate of speed. Because there are a variety of press applications, it is the responsibility of the press owner to provide adequate guards, eye protection and protective clothing to the press operator
- Do not go near leaks. High pressure hydraulic fluid can puncture skin and cause serious injury, gangrene, or death. Do not use finger or skin to check for leaks. If injured, seek emergency medical help as immediate surgery is required to remove the fluid
- Keep hands, arms, feet, and legs out of work area. Accidental slippage can result in personal injury
- Always use an accurate force gauge to measure pressing force
- Avoid off-center loads. Offset loads can damage ram and may cause load to eject at a dangerous rate of speed. Do not use any spacer or extender between the press ram plunger and the item being pressed. If there is not enough ram stroke, adjust the height of the movable bolster
- Remove all loads from movable bolster before attempting to adjust bolster height. Beware of possible falling bolster
- Press only on loads supported by movable bolster and press plates included. Do not support loads on floor or press frame legs
- When using any accessories such as press plates or arbor plates, be certain they are centered on the movable bolster and in full contact with both sides of the bolster
- Before applying load, be certain all movable bolster supporting pins are fully engaged. Verify lift cables (if equipped) are slack before pressing on the bolster
- Always use a bearing shield when pressing bearings
- Use caution when positioning work to be pressed to ensure the item to be pressed cannot be ejected at a dangerous rate of speed
- Release hydraulic pressure before loosening any fittings
- No alterations shall be made to this press
- Some attachments, adapters and accessories are rated lower than the press capacity. Do not exceed their rating.
- Do not tamper with the press load-limiting device settings
- Failure to heed and understand these markings may result in serious or fatal personal injury and/or property damage



WARNING: This product can expose you to chemicals including nickel which is known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov.



SHP20T 20-TON CAPACITY SHOP PRESS

⚠ WARNING

Failure to read this manual completely and thoroughly, failure to understand its OPERATING INSTRUCTIONS, SAFETY WARNINGS, MAINTENANCE INSTRUCTIONS and comply with them, and failure to comply with the METHODS TO AVOID HAZARDOUS SITUATIONS could cause accidents resulting in serious or fatal personal injury and/or property damage.

SETUP INSTRUCTIONS

⚠ WARNING Failure to follow these Setup Instructions may result in serious injury or death, and/or property damage.

1. Refer to the exploded view drawing on page 6 to identify shop press components.
2. Loosely assemble the upper beams (#10) to the one post (#20) at one end with the bolts (#9), washers (#11), spring washers (#12) and nuts (#13) as shown in the exploded view drawing. Slide the ram plate (#7) on the beams (#10). Loosely assemble the other ends of the upper beams (#10) to the other post (#20). All hardware will be tightened at a later time.
3. Place the lower cross member (#26) between the two posts (#20) so the holes at either end of the cross member line up with the holes in the bottom of the posts. Align the holes in the feet (#21) with the same holes in the bottom of the posts (#20) as shown in the exploded view drawing. Secure the feet, posts and lower cross member together using the bolts (#25), washers (#22), spring washers (#23) and nuts (#24).
4. The four supports (#34) are used to keep the posts (#20) perpendicular to the feet (#21) when installed. Install one end of the supports (#34) to the holes in the posts (#20) with the bolts (#33), washers (#14), spring washers (#15) and nuts (#16). Do not tighten until later. Install the other ends of the supports (#34) to the feet (#21) with the same hardware (#33, 14, 15 and 16).
5. Tighten all hardware mentioned in steps 1 through 4 making sure the feet (#21) are flat on the floor and posts (#20) are perpendicular to the floor.
6. Secure the pump assembly plate (#31) to the post (#20) with the bolts (#36), washers (#22), and nuts (#24) as shown in the exploded view drawing. The oval hole in the pump assembly plate (#31) should face towards the operating side of the press.
7. The pump (#32) must be secured to the pump assembly plate (#31) with the washers (#30) and bolts (#29).
8. Screw the upper round nut (#6) all the way on the threads of the ram assembly (#3). Insert the end of the ram (#3) through the hole in the ram plate (#7) until the upper round nut (#6) rests on top of the ram plate (#7).
9. The threads of the ram assembly (#3) should be exposed below the ram plate (#7). Screw on the lower round nut (#8) on the ram threads just until the nut engages all the threads. Raise the ram up until the top of the lower round nut (#8) is up against the bottom of the ram plate (#7) and then screw down the upper round nut (#6) until plate (#7) is sandwiched between the upper and lower round nuts. Tighten set screws in the upper and lower round nuts.
10. Insert the nylon ring (#2) in the fitting on top of the ram assembly (#3) and install the gauge (#1) in the fitting. Tighten the gauge in the fitting so the face of the gauge is pointing towards the operating side of the press.
11. Install the coupler at the end of the oil hose (#39) in the coupler of the ram assembly (#3) and tighten by hand only.
12. Install the adaptor (#5) in the bottom of the ram assembly (#3) and tighten the screw (#4).
13. Tilt the work bed (#18) so that each end will straddle the posts (#20). Raise the work bed to the desired height and closest to the holes in the posts (#20). Insert the pins (#19) through the holes in the posts (#20) and secure the pins in the holes by inserting the clips (#35) in the ring grooves of the pins (#19). The work bed (#18) can now rest on the pins (#19).
14. If the back end of the pump (#32) is equipped with a fill screw (#38) that also serves as a breather for the pump's reservoir, turn the screw counterclockwise until it stops.
15. Sometimes during shipping and handling, air may become trapped in the hydraulic system and cause the pump to malfunction or not achieve a full pump stroke.

PURGING AIR FROM THE HYDRAULIC SYSTEM:

- a. On the side of the pump (#32) is a knob that must be turned clockwise all the way until it stops in order to extend the ram (#3) during the pumping operation. Turn the knob counterclockwise two full rotations from its stop position. Install the pump handle (#37) in the pump's handle receiver and operate the pump 10 full incremental pump strokes.
- b. Turn the knob clockwise until it stops. Activate the pump to see if the ram extends correctly.
- c. Repeat steps a through b until all of the air is purged out of the system.



SHP20T 20-TON CAPACITY SHOP PRESS

OPERATING INSTRUCTIONS

⚠ WARNING

Failure to follow these Operating Instructions may result in serious injury or death, and/or property damage.

CHECK YOUR LOCAL, STATE AND FEDERAL REGULATIONS REGARDING THE SAFE USE OF THIS PRESS.

1. Prior to use, the press feet (#21) shall be firmly anchored to a concrete floor to prevent movement and tipping of the press while it is being used.
2. Evaluate the work to be accomplished in order to make full use of the ram assembly (#3) stroke. Consideration to press accessories used in conjunction with the component to be worked on should determine the work height of the work bed (#18).
3. Make sure the work bed (#18) is free of any accessories, work pieces and tools before raising or lowering the work bed. The work bed is light enough to be raised and lowered by hand. Once the work bed (#18) is at its desired work height, install the pins (#19) in the post (#20) holes closest to the underside of the work bed. Make sure the pins (#19) are fully engaged in the parallel flanges of the press's posts (#20).
4. Make sure the ram assembly is completely retracted at this time by turning the knob on the side of the pump (#32) in a counterclockwise direction. Assemble the work setup on the work bed (#18) so that it is secure, stable and the ram assembly is properly aligned with the part to be pressed so it makes for a straight vertical operation.
5. Install proper guarding that provides adequate protection against any flying parts and use a bearing shield if it applies to the application.
6. Make sure that goggles and all protective clothing are worn at this time and clear the press work area of bystanders before using.
7. Turn the knob on the side of the pump (#32) in a clockwise direction until it stops and slowly activate the pump handle until the ram (#3) meets the load. Continue to slowly pump the handle to make sure the setup is still stable and the ram (#3) is pushing straight and vertical. Discontinue pumping if the setup or vertical ram travel looks compromised. Release the ram by turning the knob on the side of the pump (#32) counterclockwise and make any required setup changes before pumping again. Make sure to read the gauge (#1) intermittently so the force does not exceed the lowest rated capacity press accessory, plunger or adapter being used.
8. After the work has been completed, retract the ram all the way, remove everything off the top of the work bed (#18) and raise the work bed off the top of the pins (#19). The pins (#19) can be removed and work bed (#18) moved to another height. Always support the work bed (#18) with pins (#19). Never leave the press unattended without the pins (#19) supporting the work bed (#18).

PREVENTATIVE MAINTENANCE

⚠ WARNING

Failure to follow these Preventative Maintenance instructions may result in serious injury or death, and/or property damage.

1. Any press found to be inoperable or not operating according to its original design as a result of worn parts due to lack of lubrication or adjustment, air/hydraulic system (if applicable) contaminated with water, rust and/or foreign materials from the air supply or other outside source is not eligible for warranty consideration.
2. The press must be anchored to a concrete floor and placed in a well protected area where it will not be exposed to inclement weather, corrosive vapors, abrasive dust, or any other harmful elements.
3. Check for hydraulic leaks and tighten, repair or replace components before using.
4. Use a general purpose grease to lubricate the pump linkage on the pump (#32).
5. It should not be necessary to refill or top off the pump's hydraulic fluid reservoir unless there is an external leak. An external leak requires immediate repair by a qualified hydraulic repair mechanic who is familiar with the press.

⚠ WARNING

In order to prevent seal damage and press failure, never use alcohol, hydraulic brake fluid or transmission oil in the press's hydraulic system. Use hydraulic jack oil.

6. Do not attempt to make any hydraulic repairs unless you are a qualified hydraulic repair person that is familiar with this press. Repair by an authorized service center is recommended.



SHP20T 20-TON CAPACITY SHOP PRESS

INSPECTION

⚠ WARNING

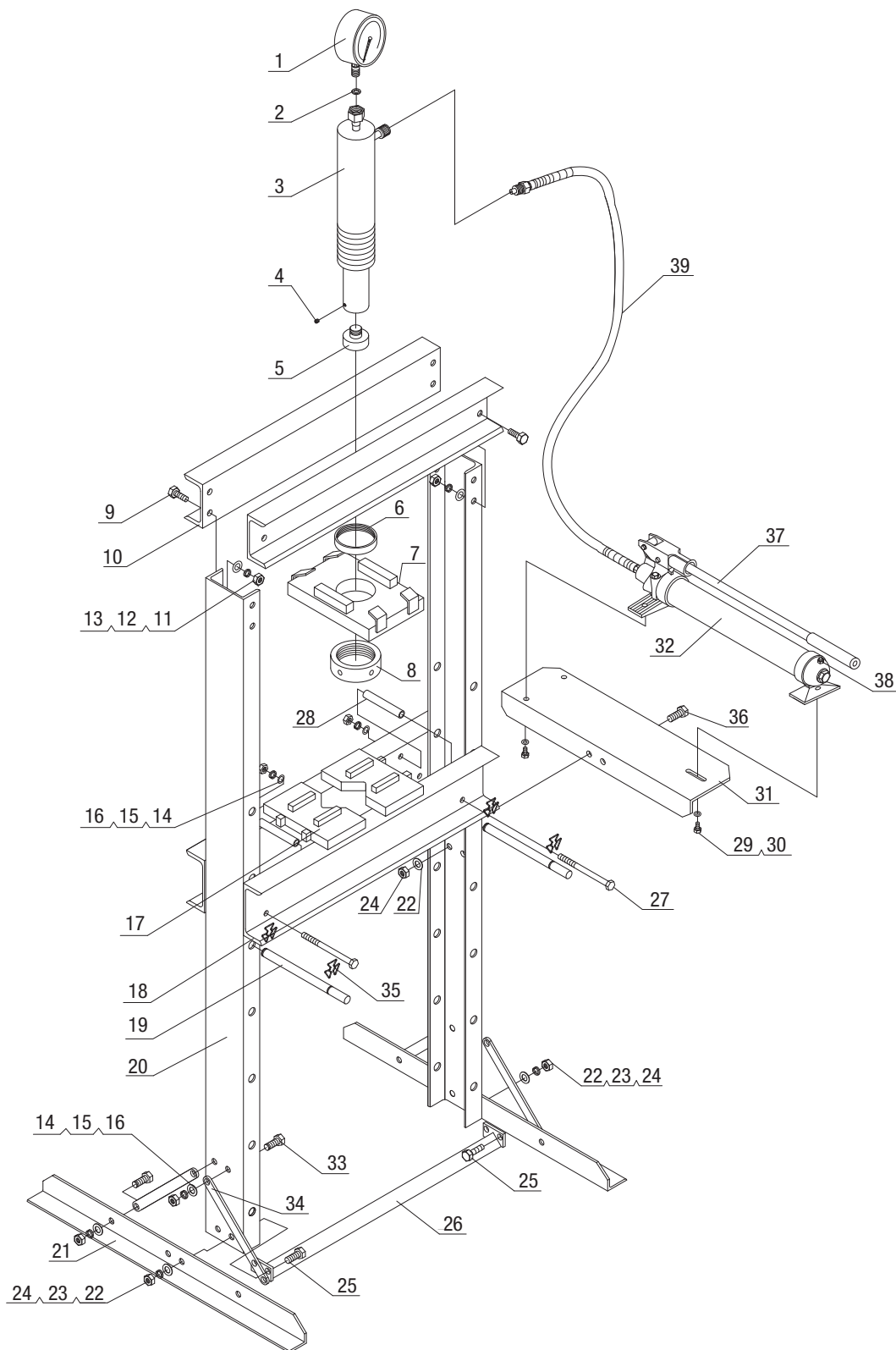
Failure to follow these Inspection instructions may result in serious injury or death, and/or property damage.

Visual inspection should be made before each use of the press, checking for damaged, loose or missing parts. Each press must be inspected by a manufacturer's repair facility immediately if subjected to an abnormal load or shock. Any press which appears to be damaged in any way, is found to be badly worn, or operates abnormally **MUST BE REMOVED FROM SERVICE** until necessary repairs are made by a manufacturer's authorized repair facility. It is recommended that an annual inspection of the press be made by a manufacturer's authorized repair facility and that any defective parts, decals or warning labels be replaced with manufacturer's specified parts. A list of authorized repair facilities is available from the manufacturer.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	ACTION
1. Ram will not extend.	Make sure the round vent screw on the pump's reservoir is open. Purge air from hydraulic system by following procedure under SETUP.
2. Ram will not hold rated load.	Make sure the round vent screw on the pump's reservoir is open. Purge air from hydraulic system by following procedure under SETUP.
3. Pumping feels "spongy" under rated load.	Make sure the round vent screw on the pump's reservoir is open. Purge air from hydraulic system by following procedure under SETUP.
4. Ram will not extend all the way.	Make sure the round vent screw on the pump's reservoir is open. Purge air from hydraulic system by following procedure under SETUP.
5. Ram will not retract all the way.	Make sure the round vent screw at the top reservoir is open. If this does not correct the problem contact your Mac Tools Distributor for details on handling warranty.
6. Press still does not operate properly.	Contact your Mac Tools Distributor.

PARTS DIAGRAM





SHP20T 20-TON CAPACITY SHOP PRESS

PRESS PARTS LIST

Index No.	Part No.	Description	Qty.	Index No.	Part No.	Description	Qty.
1	RS6361901	Pressure Gauge	1	21		Foot Base	2
2	RS6361902	Nylon Ring	1	22	*	Washer	6
3	RS6361903	Ram Assembly	1	23	*	Spring Washer	4
4	*	Screw	1	24	*	Nut	6
5	RS6361905	Adapter	1	25	*	Bolt	4
6	RS6361906	Upper Round Nut	1	26		Lower Cross Member	1
7		Ram Plate	1	27		Bolt	4
8	RS6361908	Lower Round Nut	1	28		Tube	4
9	*	Bolt	8	29	*	Bolt	3
10		Upper Beam	2	30	*	Washer	3
11	*	Washer	8	31		Pump Assembly Plate	1
12	*	Spring Washer	8	32	RS6361932	Pump	1
13	*	Nut	8	33	*	Bolt	8
14	*	Washer	12	34		Support Bar	4
15	*	Spring Washer	12	35	RS6361938	Clip	4
16	*	Nut	12	36	*	Bolt	2
17	RS6361917	Arbor Plates (pair)	1	37	RS6361933	Handle	1
18		Work Bed	2	38	RS6361934	Fill Screw	1
19	RS6361919	Pin	2	39	RS6361935	Oil Hose	1
20		Post	2	N/S	RSSH20TPLK	Product Label Kit	1

Only index numbers identified by Part Number are available separately.

* Available in Hardware Kit, RS63619HK.



SHP20T 20-TON CAPACITY SHOP PRESS

LIMITED WARRANTY

MAC TOOLS WARRANTS TO ITS CUSTOMERS THAT THE COMPANY'S MAC TOOLS BRANDED PRODUCTS ARE FREE FROM DEFECTS IN WORKMANSHIP AND MATERIALS.

Mac Tools will repair or replace its Mac Tools branded products which fail to give satisfactory service due to defective workmanship or materials, based upon the terms and conditions of the following described warranty plans attributed to that specific product. This product carries a ONE-YEAR warranty. During this warranty period, Mac Tools will repair or replace at our option any part or unit which proves to be defective in material or workmanship.

Other important warranty information:

This warranty does not cover damage to equipment or tools arising from alteration, abuse, misuse, damage and does not cover any repairs or replacement made by anyone other than Mac Tools. The foregoing obligation is Mac Tools sole liability under this or any implied warranty and under no circumstances shall we be liable for any incidental or consequential damages.

Note: Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. If you have any questions about warranty service, please contact Mac Tools. This warranty gives you specific legal rights and you may also have other rights which vary from state to state.



ESPECIFICACIONES

Maxima capacidad	20-Tonelada	Distancia entre las rieles de cama	4-1/4"
Altura global del armazón	59"	Anchura del armazón	25-1/4"
Altura de la garganta	0" - 38"	Profundidad de la base	27-1/2"
Anchura de garganta	21-1/4"	Peso de embarque	246-Libras
Recorrido del pistón	7-1/4"		

INFORMACIÓN DE ADVERTENCIA

ESTE MANUAL INSTRUCTIVO USA LOS SIGUIENTES SÍMBOLOS Y DEFINICIONES PARA ALERTARLE ACERCA DE LAS CONDICIONES PELIGROSAS LAS CUALES PODRÁN OCASIONAR UN RIESGO DE LESIONES PERSONALES Y/O DAÑOS A LA PROPIEDAD.



Este símbolo indica una alerta de seguridad y se usa para advertir sobre peligro de accidentes personales. Observe toda la información de seguridad que sigue a este símbolo para evitar la posibilidad de que ocurran lesiones o muerte.

ADVERTENCIA

ADVERTENCIA: Indica una situación peligrosa que si no se evita, puede provocar la muerte o lesiones graves.



ADVERTENCIA: CON EL FIN DE REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBERÁ LEER EL MANUAL INSTRUCTIVO PREVIO AL USO DE ESTE PRODUCTO. CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES.

Es la responsabilidad del propietario asegurarse que todo el personal lea este manual antes de usar la prensa de taller. También es la responsabilidad del propietario de la prensa de taller mantener intacto este manual y en un lugar conveniente para la lectura y al alcance de todos. Si las etiquetas del manual o del producto se pierdan o no son legibles, comuníquese con un centro de reparación autorizado de Mac Tools por los repuestos. El comprador/propietario o una persona designada deberá leer y comentar el producto y las advertencias de seguridad en la lengua materna del operario que no hable inglés fluido, a fin de asegurarse de que comprende el contenido.

ADVERTENCIA

Este producto deberá usarse sólo para la extracción e instalación de cojinetes en los ejes, y para la extracción y enderezamiento de los componentes. No emplee este producto para ningún otro uso destinado. El uso de los dispositivos de servicio y mantenimiento automatizado está sujeto a ciertos peligros los que no se pueden prevenir por medios mecánicos, sino por el ejercicio de inteligencia, cuidado y el sentido común. Por lo tanto, es esencial que el uso del dispositivo quede en manos de los propietarios y de personal que sea cuidadoso, competente, capacitado y habilitado para realizar una operación segura. Algunos ejemplos de peligros son dejar caer, inclinar o resbalar las cargas, principalmente como consecuencia de una sujeción incorrecta, sobrecarga, posición no centrada, uso en superficies no niveladas o firmes, así como usar el dispositivo con un fin para el que no está diseñado.

ADVERTENCIA



- Lea, estudie, comprenda y siga todas las instrucciones antes de operar este dispositivo
- Previo al uso, asegúrese que la prensa esté seguramente anclada e instalada y que se opere de acuerdo con la normativa de OSHA y los estándares de seguridad locales y estatales
- Lleve puesto protección de ojos que cumpla con las normas de OSHA y ANSI Z87.1 (usuarios y espectadores)
- Previo al uso, se deberá realizar una inspección visual de la prensa, revisando por señales de soldaduras agrietadas, pasadores de cama doblados, pernos flojos o faltantes, fugas, o cualquier otro daño estructural. Las correcciones deberán realizarse antes de usar la prensa
- Las partes a prensarse podrán astillarse, desmenuzarse, o expulsarse de la prensa a la tasa de velocidad peligrosa. Debido a la existencia de una variedad de aplicaciones de prensa, es la responsabilidad del propietario de la prensa brindarle protectores adecuados, protección de ojos y ropa protectora al operador de la prensa
- No se acerque a las fugas. El líquido hidráulico de alta presión puede perforar la piel y ocasionar lesiones serias, gangrena, o aun la muerte. No use el dedo ni la piel para verificar si hay fugas. Si se lesione, busque asistencia médica de emergencia dado que dado que se requerirá una cirugía inmediata para extraer el líquido
- Mantenga las manos, brazos, pies y piernas fuera del área de trabajo. Los resbalones accidentales podrán ocasionar lesiones personales
- Siempre use un calibrador de fuerza preciso para medir la fuerza de presión
- Evite las cargas no centradas. Las cargas descentradas podrán dañar el pistón y ocasionar la expulsión de la carga a una tasa de velocidad peligrosa. No use espaciadores ni expansores entre el eje de cilindro de la prensa y el artículo a prensarse. Si no hay suficiente recorrido del pistón, ajuste la altura del soporte móvil.
- Extraiga todas las cargas del soporte móvil antes de ajustar la altura del soporte. Esté consciente de caídas del soporte
- Presione sólo sobre las cargas soportadas por el refuerzo móvil y las placas de prensa incluidas. No soporte las cargas en el piso ni presione sobre las patas del armazón
- Durante el uso de cualquier complemento, tal como una prensa o placas de apoyo, asegúrese que estén centradas en el soporte móvil y en pleno contacto con ambos laterales del soporte
- Antes de aplicar una carga, asegúrese que todos los pasadores del soporte móviles estén completamente encajados. Asegúrese que los cables de levantamiento del soporte móvil (si así viene equipado) estén flojos antes de aplicar presión sobre el soporte
- Siempre use un protector de cojinete al momento de prensar los cojinetes
- Use precaución al momento colocar el trabajo a prensarse con el fin de asegurar que el artículo a ser prensado no podrá expulsarse a una tasa de velocidad peligrosa
- Libere la presión hidráulica antes de aflojar cualquier accesorio
- No se hará ninguna modificación a esta prensa
- Algunos complementos, adaptadores y accesorios cuentan con una clasificación nominal menor a la capacidad de la prensa. No exceda su capacidad nominal
- No manipule los ajustes del dispositivo limitador de carga de la prensa
- Hacer caso omiso a estas advertencias puede ocasionar lesiones personales serias o fatales y/o daños a la propiedad



ADVERTENCIA: Este producto le podrá exponer a ciertos químicos, para incluir el níquel, conocidos en el Estado de California por ocasionar cáncer y defectos congénitos u otros daños a la reproducción. Para mayores informes, visite: www.P65Warnings.ca.gov.

⚠ ADVERTENCIA

Hacer caso omiso, al no leer este manual detenidamente y de forma completa, y no comprender sus INSTRUCCIONES DE OPEARACIÓN, ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD, INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO y cumplir con ellas, y desatender los MÉTODOS PARA EVITAR LAS SITUACIONES PELIGROSAS podría ocasionar accidentes, resultando en lesiones personales serias o fatales y/o daños a la propiedad.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

⚠ ADVERTENCIA

Hacer caso omiso a estas Instrucciones de montaje podría ocasionar lesiones serias o aun la muerte, y/o daños a la propiedad.

1. Consulte el dibujo de vista ampliada en las páginas 6 con el fin de identificar los componentes de la prensa de taller.
2. Ensamble flojamente las barras superiores (#10) a los postes (#20) con los pernos (#9), arandelas (#11), arandelas de resorte (#12) y tuercas (#13) según se ilustra en el dibujo de vista ampliada. Deslice la placa del pistón (#7) en la vigas (#10). Ensamble flojamente los otros extremos de las vigas superiores (#10) al otro poste (#20). Toda la ferretería se apretará en algún momento posterior.
3. Coloque el travesaño inferior (#26) entre los dos postes (#20) con el fin de que los agujeros en cada extremo del travesaño se alineen con los agujeros en la parte inferior de los postes. Alinee los agujeros en las patas (#21) con los mismos agujeros en el fondo de los postes (#20) según se ilustra en el dibujo de vista ampliada. Sujete las patas, postes y baje los travesaños juntos usando los pernos (#25), las arandelas (#22), arandelas de resorte (#23) y tuercas (#24).
4. Los cuatro soportes (#34) se usan para mantener los postes (#20) perpendiculares a las patas (#21) cuando estos sean instalados. Instale un extremo de los soportes (#34) a los agujeros en los postes (#20) con los pernos (#36), arandelas (#14), arandelas de resorte (#15) y las tuercas (#16). No los apriete hasta después. Instale los demás extremos de los soportes (#33) a las patas (#20) con la misma ferretería (#33, #14, #15 y #16).
5. Apriete toda la ferretería mencionada en los pasos 1 al 4, asegurando que las patas (#21) estén planas en el piso y los postes (#19) estén perpendiculares al piso.
6. Sujete la placa del conjunto (#31) al poste (#20) con los pernos (#36), las arandelas (#22), y tuercas (#24) según se ilustra en el dibujo de vista ampliada. El agujero ovalado en la placa de ensamble de la bomba (#31) deberá orientarse hacia el lado operativo de la prensa.
7. La bomba (#32) deberá sujetarse a la placa de ensamble de la bomba (#31) con las arandelas (#30) y pernos (#29).
8. Atornille la tuerca redonda superior (#6) completamente sobre las roscas en el conjunto del pistón (#3). Inserte el extremo del pistón (#3) por el agujero en la placa del pistón (#7) hasta que la tuerca redonda superior (#6) repose sobre la placa del pistón (#7).
9. Las roscas del conjunto del pistón (#3) deberán estar expuestas debajo de la placa del pistón 2 (#7). Atornille sobre la tuerca redonda inferior (#8) en las roscas del pistón justo hasta la tuerca encaje todas las roscas. Eleve el pistón hasta que la parte superior de la tuerca redonda inferior (#8) esté pegada contra el fondo de la placa del pistón (#7) y luego atornille la tuerca redonda superior (#6) hasta que la placa #7 esté intercalada entre las tuercas redondas inferior y superior. Apriete los tornillos de ajuste en las tuercas redondas superior e inferior.
10. Inserte el anillo de nilón (#2) en el acoplamiento en la parte superior del ensamble del pistón (#3) e instale el calibrador (#1) en el acoplamiento. Apriete el calibrador en el acoplamiento con el fin de que la carátula del calibrador esté orientada hacia el lado operativo de la prensa.
11. Instale el acoplador en el extremo de la manguera de aceite (#39) en el acoplador del ensamble del pistón (#3) y apriete a mano solamente.
12. Instale el adaptador (#5) en el fondo del ensamble del pistón (#3) y apriete el tornillo (#4).
13. Incline la cama de trabajo (#18) con el fin de que cada extremo monte los postes (#20) a horcadadas. Eleve la cama de trabajo hasta la altura deseada y lo más cercano a los agujeros en los postes (#20). Inserte los pasadores (#19) por los agujeros en los postes (#20) y sujete los pasadores en los agujeros al insertar los ganchos (#35) en las ranuras de anillo de los pasadores (#19). La cama de trabajo (#18) ahora puede reposarse sobre los pasadores (#19).
14. Si el extremo posterior de la bomba (#32) viene equipado con un tornillo de rellenado (#38), el que también sirve de ventila para el depósito de la bomba, gire el tornillo en el contrasentido de las agujas del reloj hasta que se pare.
15. A veces se atrapa aire en el sistema hidráulico durante el transporte y maniobra y lo mismo ocasiona el mal funcionamiento de la bomba o que no se logre un recorrido pleno de la bomba.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE (continuado)

PARA PURGAR EL AIRE DEL SISTEMA HIDRÁULICO:

- Del lado de la bomba (#32), hay un perilla la que debe girarse en el sentido de las agujas del reloj completamente hasta que se pare, con el fin de extender el pistón (#3) completamente durante la operación de bombeo. Gire la perilla en el contrasentido de las agujas del reloj dos rotaciones completas de su posición de paro. Instale el mango de la bomba (#37) en el receptor del mango de la bomba y opere la bomba 10 recorridos incrementales completos de la bomba.
- Gire la perilla en el sentido de las agujas del reloj hasta que se pare. Active la bomba para ver si el cilindro se extiende correctamente.
- Repita los pasos a al b hasta que todo el aire se haya purgado del sistema.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

⚠ ADVERTENCIA

Hacer caso omiso a estas Instrucciones de operación podría ocasionar lesiones serias o aun la muerte, y/o daños a la propiedad.

REVISE SUS NORMAS LOCALES, ESTATALES Y FEDERALES SOBRE EL USO SEGURO DE ESTA PRENSA.

- Antes del uso, las patas de la prensa (#21) deberán anclarse firmemente a un piso de concreto con el fin de prevenir el movimiento y la inclinación de la prensa mientras que ésta está en uso.
- Evalúe el trabajo a llevarse a cabo con el fin de ocupar plenamente el recorrido del conjunto del pistón (#3). La consideración dada a los accesorios de la prensa, usados en conjunto con el componente el que será trabajado, deberá determinar la altura de trabajo de la cama de trabajo (#18).
- Asegúrese que la cama de trabajo (#18) esté libre de cualquier complemento, pieza de trabajo o herramienta antes de elevar o bajar la cama de trabajo. La cama de trabajo es lo suficientemente ligera para elevarse y bajarse manualmente. Una vez que la cama de trabajo (#18) esté a su altura deseada de trabajo, instale los pasadores (#19) en los agujeros del poste (#20) los más cercanos a la parte inferior de la cama del trabajo. Asegúrese que los pasadores (#19) estén plenamente encajados en las pestañas paralelas de los postes de la prensa (#20).
- Asegúrese que el ensamble del eje esté completamente retractado en este momento, al girar la perilla del lado de la bomba (#32) en el contrasentido de las agujas del reloj. Ensamble el conjunto de trabajo en la cama de trabajo (#18) con el fin de que esté seguro, estable y que el ensamble del pistón esté adecuadamente alineado con la parte a prensarse para que se logre una operación vertical derecha.
- Instale los protectores adecuados los que brinden una protección adecuada contra cualquier parte volante y use un protector de cojinete si se aplica a la aplicación.
- Antes del uso, asegúrese que los goggles y toda la ropa protectora se lleven puestos en este momento y quite todos los espectadores del área de trabajo de la prensa.
- Gire la perilla del lado de la bomba (#32) en el sentido de las agujas del reloj hasta que se pare y lentamente active el mango de la bomba hasta que el pistón (#3) llegue a la carga. Continúe a bombear el mango lentamente para asegurar que el montaje aun esté estable y el pistón (#3) se esté empujando de manera recta y vertical. Deje de bombear si el montaje o el recorrido vertical del pistón se vea arriesgado. Libere el pistón al girar la perilla del lado de la bomba (#32) en el contrasentido de las agujas del reloj y realice cualquier cambio de montaje antes de bombear de nuevo. Asegúrese de leer el calibrador (#1) intermitentemente para que la fuerza no exceda la capacidad nominal más baja de cualquier accesorio de la prensa, émbolo o adaptador el que se esté usando.
- Después de que se haya terminado el trabajo, retracte el pistón completamente, extraiga cualquier cosa de encima de la cama de trabajo (#18) y eleve la cama de trabajo por encima de la parte superior de los pasadores (#19). Los pasadores (#19) pueden extraerse y la cama de trabajo (#18) se puede cambiar a otra altura. Siempre soporte la cama de trabajo (#18) con los pasadores (#19). Nunca deje la prensa desatendida sin que los pasadores (#19) estén soportando la cama de trabajo (#18).

MANTENIMIENTO DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA

Hacer caso omiso a estas Instrucciones de mantenimiento preventivo podría ocasionar lesiones serias o aun la muerte, y/o daños a la propiedad.

1. Cualquier prensa que se encuentre ser inoperable o que no opera según su diseño original como resultado de partes desgastadas debido a una falta de lubricación o ajuste, un sistema hidráulico/neumático (si es aplicable) contaminado con agua, corrosión y/o materiales foráneos provenientes del suministro de aire u otra fuente externa, no será elegible para las prestaciones de garantía.
2. La prensa deberá ser anclada a un piso de concreto y colocada en un área bien protegida donde no estará expuesta a las inclemencias del tiempo, vapores corrosivos, polvo abrasivo o cualquier elemento dañino.
3. Revise por fugas hidráulicas y apriete, repare y reponga los componentes antes de usarla.
4. Use una grasa de uso general para lubricar la unión de la bomba en la bomba (#32).
5. No deberá ser necesario rellenar o llenar hasta el tope el depósito del líquido hidráulico de la bomba al menos que haya una fuga externa. Una fuga externa requiere la reparación inmediata por parte de un mecánico calificado en las reparaciones hidráulicas, familiarizado con la prensa.

⚠ ADVERTENCIA

Con el fin de prevenir daños a los sellos y la falla de la prensa, nunca use alcohol, líquido hidráulico para frenos ni aceite para transmisiones en el sistema hidráulico de la prensa. Use aceite hidráulico para gatos.

6. No intente realizar ninguna reparación hidráulica al menos que usted sea un individuo calificado en las reparaciones hidráulicas y que sea familiarizado con esta prensa. Se recomienda que se hagan las reparaciones por parte de un centro de servicio autorizado.

INSPECCIONE

⚠ ADVERTENCIA

Hacer caso omiso a estas Instrucciones de inspección podría ocasionar lesiones serias o aun la muerte, y/o daños a la propiedad.

Se deberá realizar una inspección visual ante de cada uso de la prensa de taller, revisando por partes dañadas, flojas o faltantes. Cada prensa deberá ser inmediatamente inspeccionada por un centro de reparación del fabricante si ésta se sujetara a un choque o a carga anormal. Cualquier prensa la cual aparenta estar dañada de cualquier forma, que se encuentre ser muy desgastada o que llegara operarse de forma anormal DEBE DEJARSE DE USAR hasta que se realicen las reparaciones necesarias por parte de un centro de reparaciones autorizado del fabricante. Se recomienda que se realice una inspección anual de la prensa por parte de un centro de reparaciones autorizado del fabricante y que se reponga cualquier parte, calcomanía, o etiqueta de advertencia con partes especificadas del fabricante. Una lista de los centros de reparación autorizados está disponible con el fabricante.

DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS

PROBLEMA	ACCIÓN
1. El pistón no extenderá.	Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en el depósito de la bomba esté abierto. Purgue el aire del sistema hidráulico al seguir el procedimiento bajo ENAMBLE.
2. El Pistón no sostendrá la carga nominal.	Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en el depósito de la bomba esté abierto. Purgue el aire del sistema hidráulico al seguir el procedimiento bajo ENAMBLE.
3. El bombeo se siente esponjoso bajo la carga nominal.	Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en el depósito de la bomba esté abierto. Purgue el aire del sistema hidráulico al seguir el procedimiento bajo ENAMBLE.
4. El Pistón no se extenderá completamente.	Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en el depósito de la bomba esté abierto. Purgue el aire del sistema hidráulico al seguir el procedimiento bajo ENAMBLE.
5. El pistón no retractará completamente.	Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en la parte superior del depósito de la bomba esté abierto. Siga las instrucciones comuníquese con Mac Tools por los detalles sobre condiciones de garantía.
6. La prensa aún no opera adecuadamente	Comuníquese con su distribuidor de Mac Tools.



SHP20T
PRENSA DE TALLER
CAPACIDAD 20-TONELADAS

GARANTÍA LIMITADA

MAC TOOLS LE GARANTIZA A SUS CLIENTES QUE LAS HERRAMIENTAS Y PRODUCTOS CON LA MARCA DE LA EMPRESA MAC TOOLS NO CONTIENEN DEFECTOS EN SU MANO DE OBRA NI MATERIAS PRIMAS.

Mac Tools reparará o sustituirá sus productos con la marca Mac Tools que reflejen fallas en el funcionamiento satisfactorio debido a que la mano de obra o las materias primas estén defectuosas, tomando como base las cláusulas y condiciones de los planes de garantía descritos a continuación y asignados a ese producto específico. Este producto tiene una garantía de UN AÑO. Durante este periodo de garantía, Mac Tools reparará o repondrá, a nuestra opción, cualquier parte o unidad la cual demuestra ser defectuosa en cuanto a material o mano de obra.

Otra importante información de la garantía:

Esta garantía no cubre daños a equipo o herramientas debido a modificaciones, abuso, mal uso o daños y no cubre ninguna reparación o sustitución hecha por ninguna persona que no sea Mac Tools o alguno de sus centros de servicio de garantía autorizados. La obligación antes mencionada queda bajo la responsabilidad exclusiva de Mac Tools según se menciona o de cualquier garantía implícita y bajo ninguna circunstancia quedará bajo su responsabilidad cualquier garantía implícita ya bajo ninguna circunstancia quedará bajo su responsabilidad cualquier daño incidental o consecuencial.

Nota: Algunos estados no permiten la exclusión ni limitación de daños. Devuelva el equipo o partes a un centro de servicio autorizado, con el flete prepago. Si usted tiene alguna pregunta acerca del servicio de garantía, escriba por favor a Mac Tools. Esta garantía le brinda derechos legales específicos y usted podrá contar con algunos derechos adicionales los cuales varían de estado a estado.



SPÉCIFICATIONS

Capacité maximale.....	20-Tonne	Distance entre les ridelles.....	4-1/4 po
Hauteur totale du cadre	59 po	Largeur du cadre.....	25-1/4 po
Hauteur de la gorge.....	0 po - 38 po	Profondeur de la base	27-1/2 po
Largeur de l'ouverture	21-1/4 po	Poids à l'expédition	246-Livres
Course du vérin	7-1/4 po		



INFORMATION D'AVERTISSEMENT

CE MANUEL D'INSTRUCTIONS UTILISE LES DÉFINITIONS ET SYMBOLES SUIVANTS POUR VOUS AVERTIR DES CONDITIONS DANGEREUSES POUVANT EN-TRAÎNER UN RISQUE DE BLESSURE CORPORELLE ET/OU DE DOMMAGES MATÉRIELS.



Ce symbole indique un danger potentiel. Il est utilisé pour avertir l'utilisateur des risques potentiels de blessures corporelles. Prière de respecter toutes les consignes de sécurité qui suivent ce symbole afin d'éviter les blessures ou la mort potentielles.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT: Ce symbole indique une situation dangereuse qui pourrait causer la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.



AVERTISSEMENT : POUR RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURES CORPORELLES, L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LE PRODUIT. CONSERVER CES CONSIGNES.

Il revient au propriétaire de s'assurer que tous les employés lisent ce manuel avant d'utiliser cette presse d'atelier. Le propriétaire de cette presse doit aussi maintenir ce manuel en bon état et dans un endroit visible et facilement accessible à tous ceux qui doivent le lire. Si les étiquettes du manuel ou du produit sont perdues ou non lisibles, veuillez communiquer avec un centre autorisé de réparation (Mac Tools) pour des remplacements. Si l'utilisateur ne parle pas couramment le français, les consignes de sécurité et le mode d'emploi de l'outil devront lui être lues à haute voix et être discutées avec l'utilisateur, dans sa langue maternelle, par le propriétaire/acheteur ou une personne désignée, afin d'assurer que l'utilisateur en comprenne bien le contenu.

⚠ AVERTISSEMENT

Ce produit doit uniquement être utilisé pour l'enlèvement et l'installation des roulements sur arbres, et l'enlèvement et le redressement des composantes. N'utilisez pas ce produit à d'autres fins. L'utilisation d'appareils servant à la réparation et à l'entretien de véhicules automobiles expose l'utilisateur à certains dangers qui ne peuvent être évités par des moyens mécaniques, mais seulement en faisant preuve d'intelligence, d'attention et de bon sens. Il est donc essentiel que les propriétaires et les employés qui utiliseront ce dispositif soient prudents, compétents, qualifiés et formés à l'utilisation sécuritaire de l'équipement. Des exemples de dangers comprennent le renversement, le glissement ou la chute soudaine de la charge. Ces dangers sont principalement imputables à une charge mal répartie, une utilisation sur une surface meuble ou inclinée, ou une utilisation à des fins autres que celles pour lesquelles le dispositif a été conçu.

⚠ AVERTISSEMENT



- Lire, étudier, s'assurer de bien comprendre et de suivre les directives avant d'utiliser ce dispositif
- Avant de l'utiliser, assurez-vous que la presse est solidement fixée, installée et utilisée conformément aux normes de sécurité OSHA locales et régionales
- Portez une protection oculaire qui répond aux normes ANSI Z87.1 et de l'OSHA (utilisateur et personnes à proximité)
- Avant toute utilisation, procéder à une inspection visuelle de la presse. Vérifier si l'appareil présente des soudures fissurées, des tiges de table déformées, des boulons desserrés ou manquants, des fuites ou tout autre dommage. Faire les réparations nécessaires avant d'utiliser la presse
- Les pièces à presser peuvent se fendre ou éclater, ou être éjectées de l'outil à une vitesse dangereuse. En raison de la variété d'applications de la presse, il est de la responsabilité du propriétaire de fournir les protections adéquates, des lunettes de protection et des vêtements protecteurs à l'utilisateur de la presse
- Ne pas s'approcher des fuites. Le fluide hydraulique sous haute pression peut perforer la peau et causer des blessures graves, la gangrène ou la mort. No use el dedo ni la piel para verificar si hay fugas. En cas de blessure, faire appel aux services médicaux d'urgence, car le fluide doit être retiré par chirurgie
- Garder les mains, les bras, les pieds et les jambes à l'écart de la presse. Un glissement accidentel peut entraîner des blessures
- Toujours utiliser une jauge de précision pour mesurer la force de pression exercée
- Éviter de presser des pièces non centrées. Des charges mal centrées peuvent endommager le vérin et causer l'éjection de la charge à une vitesse dangereuse.
- Retirer toute charge du plateau mobile avant d'en régler la hauteur. Prendre garde à ce que le plateau ne tombe pas
- Utilisez la presse uniquement sur les charges supportées par une traverse mobile et les plaques de presses comprises. Ne prenez pas appui sur le plancher ou les pattes du cadre de la presse
- S'assurer que tout accessoire utilisé, comme des plaques de pression, soit centré sur le plateau mobile et bien en contact avec les deux côtés du plateau
- Avant d'appliquer la pression, s'assurer que toutes les tiges de support du plateau mobile sont insérées à fond. S'assurer que les câbles de levage du plateau mobile (le cas échéant) sont lâches avant d'appliquer la pression
- Toujours utiliser un dispositif de protection lors de l'assemblage de roulements
- Positionner avec soin la pièce à presser pour assurer qu'elle ne puisse pas être éjectée à une vitesse dangereuse
- Libérer la pression hydraulique avant de desserrer tout élément de fixation
- Aucune altération ne doit être apportée à cette presse
- Ne pas dépasser la capacité nominale. Lorsque des pièces jointes et des adaptateurs sont utilisés, la capacité nominale du système ne doit pas être supérieure à la capacité nominale du composant le moins coté ou à la combinaison des composants qui composent le système
- Utilisez toujours une jauge de force précise pour mesurer la force de pression
- Le non-respect de ces directives peut provoquer des dommages matériels ou des blessures graves ou mortelles



AVERTISSEMENT: Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques y compris le nickel, reconnu par l'État de la Californie comme causant le cancer et des anomalies congénitales ou d'autres effets nuisibles sur la reproduction. Pour de plus amples informations, aller à www.P65Warnings.ca.gov.

⚠ AVERTISSEMENT

L'inobservance des CONSIGNES D'UTILISATION, des MISES EN GARDE, des CONSIGNES D'ENTRETIEN ainsi que des MÉTHODES POUR ÉVITER LES SITUATIONS DANGEREUSES peut causer des accidents ayant pour conséquences des dommages matériels ou des blessures corporelles graves ou mortelles.

CONSIGNES D'INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect de ces consignes d'Installation pourrait entraîner des blessures corporelles graves ou la mort, et/ou des dommages matériels.

1. Consulter la vue éclatée sur les composantes de la presse aux pages 6 pour identifier les composantes de la presse d'atelier.
2. Assemblez les poutres supérieures (no 10) au poteau (no 20) à une extrémité sans serrer, avec les boulons (no 9), les rondelles (no 11), les rondelles à ressort (no 12) et les écrous (no 13) comme indiqué dans la représentation schématique. Faites glisser la plaque du vérin (no 7) sur les poutres (no 10). Assemblez l'autre extrémité des poutres supérieures (no 10) à l'autre poteau (no 20) sans serrer. Tout le matériel sera serré ultérieurement.
3. Placez la traverse inférieure (no 26) entre les deux poteaux (no 20) de sorte que les trous à chaque extrémité de la traverse s'alignent avec les trous dans le bas des poteaux. Alignez les trous dans les pieds des pièces (no 21) avec les mêmes trous dans le bas des poteaux (no 20) comme indiqué dans la représentation schématique. Fixez les pieds, les poteaux et les traverses inférieures ensemble à l'aide des boulons (no 25), des rondelles (no 22), des rondelles à ressort (no 23) et les écrous (no 24).
4. Les quatre supports (no 34) sont utilisés pour garder les poteaux (no 20) perpendiculaires aux pieds (no 21) lors de l'installation. Installez une extrémité des supports (no 34) aux trous dans les poteaux (no 20) avec les boulons (no 33), les rondelles (no 14), les rondelles à ressort (no 15) et les écrous (no 16). Ne serrez pas pour le moment. Installez l'autre extrémité des supports (no 34) aux pieds (no 21) avec le même matériel (nos 36, 14, 15 et 16).
5. Resserrez tous les matériaux mentionnés dans les étapes 1 à 4 en s'assurant que les pieds (no 21) sont à plat sur le sol et que les poteaux (no 20) sont perpendiculaires au sol.
6. Fixez la plaque de montage de la pompe (no 31) aux poteaux (no 20) avec les boulons (no 36), les rondelles (no 22) et les écrous (no 24) comme indiqué dans la représentation schématique. Le trou ovale dans la plaque de montage de la pompe (no 31) doit être orienté face vers le côté fabrication de la presse.
7. La pompe (no 32) doit être fixée à la plaque de montage de la pompe (no 31) avec les rondelles no 30 et les boulons (no 29).
8. Vissez l'écrou cylindrique supérieur (no 6) jusqu'au bout sur les filets de l'ensemble du vérin (no 3). Insérez l'extrémité du vérin (no 3) à travers le trou dans la plaque du vérin (no 7) jusqu'à ce que l'écrou cylindrique supérieur (no 6) repose sur le dessus de la plaque du vérin (no 7).
9. Les filets de l'ensemble du vérin (no 3) doivent être exposés sous la plaque du vérin (no 7). Vissez sur l'écrou cylindrique inférieur (no 8) sur les filets du vérin jusqu'à ce que l'écrou ait engagé tous les filets. Soulevez le vérin jusqu'à ce que la partie supérieure de l'écrou cylindrique inférieur (no 8) se retrouve appuyée contre le bas de la plaque du vérin (no 7), puis vissez l'écrou cylindrique supérieur (no 6) jusqu'à ce que la plaque (no 7) soit prise en sandwich entre les écrous cylindriques supérieurs et inférieurs. Serrez les vis de fixation dans les écrous cylindriques supérieurs et inférieurs.
10. Insérez l'anneau de nylon (no 2) dans le raccord sur le dessus de l'ensemble du vérin (no 3) et installez la jauge (no 1) dans le raccord. Serrez la jauge dans le raccord de sorte que la face de la jauge soit orientée vers le côté fabrication de la presse.
11. Installez le coupleur à l'extrémité du tuyau d'huile (no 39) dans le coupleur de l'ensemble du vérin (no 3) et serrez uniquement à la main.
12. Installez l'adaptateur (no 5) dans le bas de l'ensemble du vérin (no 3) et serrez la vis (no 4).
13. Inclinez le banc de travail (no 18) de sorte que chaque extrémité chevauche les poteaux (no 20). Soulevez le banc de travail à la hauteur désirée et le plus près des trous dans les poteaux (no 20). Insérez les goupilles (#19) dans les trous des montants (#20) et fixez les goupilles solidement dans les trous en insérant les tiges (#35) dans les rainures des goupilles (#19). Le banc de travail (no 18) peut maintenant s'appuyer sur les goupilles (no 19).
14. Si le dos de la pompe (no 32) est muni d'une vis de remplissage (no 38) qui sert également d'évent pour le réservoir de la pompe, tournez la vis dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (antihoraire) jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
15. Parfois, pendant le transport et la manutention, une quantité d'air peut se retrouver emprisonnée dans le système hydraulique et causer un mauvais fonctionnement de la pompe ou empêcher le système hydraulique de parvenir à un coup de pompe complet.

CONSIGNES D'INSTALLATION (continu)

PURGE DE L'AIR DU CIRCUIT HYDRAULIQUE :

- a. Sur le côté de la pompe (no 32) il y a un bouton qui doit être tourné dans le sens des aiguilles d'une montre (horaire) jusqu'à ce qu'il s'arrête afin d'étendre le piston (no 3) pendant l'opération de pompage. Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour deux rotations complètes à partir de sa position d'arrêt. Installez la poignée de la pompe (no 37) dans le récepteur de la poignée de la pompe et faites fonctionner la pompe 10 coups de pompe complets au maximum de sa capacité.
- b. Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au bout. Activez la pompe pour voir si le vérin s'allonge correctement.
- c. Répétez les étapes a et b jusqu'à vous être assuré d'avoir complètement purgé l'air du système.

MODE D'EMPLOI

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect de ces consignes de Mode d'Emploi pourrait entraîner des blessures corporelles graves ou la mort, et/ou des dommages matériels.

VÉRIFIEZ LES RÈGLEMENTS LOCAUX, PROVINCIAUX ET FÉDÉRAUX CONCERNANT L'UTILISATION SÉCURITAIRE DE CETTE PRESSE.

1. Avant l'utilisation, les pieds (no 21) de la presse doivent être solidement ancrés à un plancher de béton afin d'empêcher le mouvement et le basculement de celle-ci lorsqu'elle est utilisée.
2. Évaluez le travail à accomplir afin de tirer pleinement parti de la course de l'ensemble du vérin (no 3). Le rapport entre les accessoires de la presse utilisés et les composants sur lesquels vous devez travailler devrait déterminer la hauteur du travail du banc de travail (no 18).
3. Assurez-vous que le banc de travail (no 18) est libre de tout accessoire, toute pièce et tout outil de travail avant de relever ou d'abaisser le banc de travail. Le banc de travail est assez léger pour être soulevé et abaissé à la main. Une fois que le banc de travail (no 18) est à la hauteur de travail souhaitée, installez les goupilles (no 19) dans les trous des poteaux (no 20) les plus près de la surface du dessous du banc de travail. Assurez-vous que les goupilles (no 19) sont pleinement engagées dans les joues parallèles des poteaux (no 20) de la presse.
4. Assurez-vous que la pompe d'assemblage soit complètement rétractée à ce moment-ci en tournant le bouton sur le côté de la pompe (no 32) dans le sens antihoraire. Assemblez la configuration de travail sur le banc de travail (no 18) de façon sécuritaire, stable et de sorte que l'ensemble du vérin soit correctement aligné avec la pièce à être pressé afin d'effectuer une opération verticale.
5. Installez des dispositifs de protection appropriés afin d'offrir une protection adéquate contre toute pièce qui pourrait voler et utilisez une flasque de roulement, le cas échéant.
6. Assurez-vous que les lunettes et les vêtements de protection appropriés sont portés à ce moment-ci et que personne ne se trouve dans la zone de travail de la presse avant l'utilisation.
7. Tournez le bouton sur le côté de la pompe (no 32) dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il s'arrête et activez lentement la poignée de la pompe jusqu'à ce que le piston (no 3) atteigne la charge. Continuez de pomper lentement la poignée afin de vous assurer que la configuration est toujours stable et que le vérin (no 3) pousse droit et à la verticale. Cessez de pomper si la configuration ou la course verticale du vérin semble compromise. Relâchez le piston en tournant le bouton sur le côté de la pompe (no 32) dans le sens antihoraire et apportez les changements de configuration nécessaires avant de pomper à nouveau. Assurez-vous de lire la jauge (no 1) régulièrement de sorte que la force ne dépasse pas le total le plus faible des capacités de presse des accessoires, des pistons ou des adaptateurs utilisés.
8. Une fois le travail terminé, retirez le vérin jusqu'au bout, enlevez tout ce qui se trouve sur le dessus du banc de travail (no 18) et relevez le banc de travail au-dessus des goupilles (no 19). Les goupilles (no 19) peuvent être enlevées et le banc de travail (no 18) peut être déplacé vers une autre hauteur. Supportez toujours le banc de travail (no 18) avec les goupilles (no 19). Ne jamais laisser la presse sans surveillance et sans les goupilles (no 19) supportant le banc de travail (no 18).

ENTRETIEN PRÉVENTIF

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect de ces consignes d'Entretien Préventif pourrait entraîner des blessures corporelles graves ou la mort, et/ou des dommages matériels.

1. Toute presse jugée inopérable ou qui ne fonctionne pas selon sa conception initiale, en raison de l'utilisation de pièces usées par manque de lubrification ou de réglage, d'un système pneumatique/hydraulique (selon le cas) contaminé par de l'eau, de la rouille ou des matériaux étrangers provenant de l'alimentation en air ou de toute autre source extérieure, ne saura être couverte par la garantie.
2. La presse doit être ancrée à un plancher en béton et placée dans un endroit bien protégé où elle ne sera pas exposée aux intempéries, aux vapeurs corrosives, à la poussière abrasive ou à tout autre élément nuisible.
3. Vérifiez afin de déceler les fuites hydrauliques, puis serrez, réparez ou remplacez les composants avant l'utilisation.
4. Utilisez une graisse d'usage général pour lubrifier l'articulation de la pompe sur la pompe (no 32).
5. Il ne devrait pas être nécessaire de remplir ou de faire l'appoint du réservoir de fluide hydraulique de la pompe à moins qu'il y ait une fuite externe. Une fuite externe nécessite une réparation immédiate par un mécanicien qualifié en réparation hydraulique qui est familier avec la presse.

⚠ AVERTISSEMENT

Pour prévenir tout dommage à l'étanchéité et une panne de la presse, n'utilisez jamais d'alcool, de liquide à frein ou à transmission d'huile dans le circuit hydraulique de la presse. Utiliser de l'huile à cric hydraulique.

6. N'essayez pas de faire des réparations hydrauliques, sauf si vous êtes une personne qualifiée en réparation hydraulique et que vous êtes familière avec cette presse. La réparation par un centre de service autorisé est recommandée.

INSPECCIONE

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect de ces consignes d'Inspection pourrait entraîner des blessures corporelles graves ou la mort, et/ou des dommages matériels.

Une inspection visuelle convient avant chaque utilisation de la presse d'atelier, et une vérification des pièces endommagées, manquantes ou desserrées. Chaque presse doit aussitôt être inspectée par un centre de réparation du fabricant si elle a subi un choc ou été soumise à une charge excessive. Toute presse qui semble être endommagée de quelque façon que ce soit, qui semble trop usée ou qui fonctionne anormalement DOIT ÊTRE RETIRÉE DU SERVICE jusqu'à ce qu'elle soit vérifiée et réparée, le cas échéant, par un centre de réparations agréé par le fabricant. Il est recommandé qu'une inspection annuelle de la presse par le centre de réparation agréé par le fabricant soit effectuée et que toute pièce défectueuse, toute étiquette d'avertissement et tout autocollant soit remplacé par les pièces spécifiées du fabricant. Une liste des centres de service reconnus est disponible auprès du fabricant.

DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS

PROBLÈME	ACTION
1. Le vérin ne s'étend pas.	Assurez-vous que la vis de purge cylindrique sur le réservoir de la pompe est ouverte. Purgez l'air du circuit hydraulique en suivant la procédure prévue à l'installation.
2. Le vérin ne supporte pas la charge nominale.	Assurez-vous que la vis de purge cylindrique sur le réservoir de la pompe est ouverte. Purgez l'air du circuit hydraulique en suivant la procédure prévue à l'installation.
3. Mauvais fonctionnement du système de pompage sous la charge nominal.	Assurez-vous que la vis de purge cylindrique sur le réservoir de la pompe est ouverte. Purgez l'air du circuit hydraulique en suivant la procédure prévue à l'installation.
4. Le vérin ne s'étend pas jusqu'au bout.	Assurez-vous que la vis de purge cylindrique sur le réservoir de la pompe est ouverte. Purgez l'air du circuit hydraulique en suivant la procédure prévue à l'installation.
5. Le vérin ne se referme pas jusqu'au bout.	Assurez-vous que la vis de purge cylindrique au sommet du réservoir est ouverte. Si cela ne résout pas le problème, communiquez avec Mac Tools pour toute information sur le traitement de la garantie.
6. La presse ne fonctionne toujours pas correctement.	Communiquez avec votre distributeur Mac Tools.



SHP20T PRESSE D'ATELIER DE 20-TONNES

GARANTIE LIMITÉE

MAC TOOLS GARANTIT À SES CLIENTS QUE LES OUTILS DE MARQUE MAC TOOLS SONT EXEMPTS DE DÉFAUTS DE MAIN D'ŒUVRE ET DE MATÉRIAU.

Mac Tools réparera ou remplacera ses outils de marque Mac Tools qui ne donnent pas un service satisfaisant à cause d'un défaut de main d'œuvre ou de matériau, selon les termes et conditions décrits ci-dessous dans les plans de garantie correspondant à ce produit spécifique. Ce produit a une garantie de UN AN. Pendant la période de garantie, Mac Tools réparera ou remplacera, à sa seule discrétion, toute pièce ou tout appareil dont il a été déterminé qu'il comporte un défaut de matériau ou de main d'œuvre.

Autres informations importantes sur la garantie :

Cette garantie ne couvre pas les dommages à de l'équipement ou à des outils modifiés, sujets à des abus ou à une utilisation incorrecte, ou encore endommagés; elle ne couvre pas les réparations ou le remplacement effectué par quiconque autre que Mac Tools ou ses centres de services de garantie autorisés. L'obligation qui précède constitue la seule responsabilité de Mac Tools en vertu de cette garantie ou de toute garantie implicite; et en aucun cas Mac Tools ne pourra être responsable pour des dommages indirects ou consécutifs

Remarque : Certaines juridictions ne permettent pas l'exclusion ou la limitation des dommages indirects ou consécutifs; la limitation ou l'exclusion ci-dessus pourrait donc ne pas s'appliquer à votre cas. Veuillez adresser par écrit toutes vos questions sur le service de garantie à Mac Tools. Cette garantie vous confère des droits spécifiques et et vous pourriez aussi avoir des droits qui varient d'une province à l'autre.