

EVERCRAFT SHOP PRESSES

776-1488

10 TON CAPACITY BENCH PRESS



Specifications

Capacity	10 Ton
Ram Stroke	6.9"
Vertical Throat Opening	7.6" to 14.3"
Throat Width	13.3"
Dimensions	22.4" x 19.5" x 41.6"
Shipping Weight	125 lbs.

Complies with ASME PASE-2014 Safety Standard

WARNING INFORMATION



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: READ THESE INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING

BEFORE USING THIS DEVICE, READ THIS MANUAL COMPLETELY AND THOROUGHLY, UNDERSTAND ITS OPERATING PROCEDURES, SAFETY WARNINGS AND MAINTENANCE REQUIREMENTS.

It is the responsibility of the owner to make sure all personnel read this manual prior to using the device. It is also the responsibility of the device 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 Evercraft 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.

THE NATURE OF HAZARDOUS SITUATIONS

WARNING

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.

METHODS TO AVOID HAZARDOUS SITUATIONS

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.
- Visual inspection of the 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.
- No alterations shall be made to this press.
- Operators and observers shall wear eye protection that meets ANSI Z87.1 and OSHA Standards.
- Parts being pressed may splinter, shatter, or be ejected from the press at a dangerous rate of speed. Due to a variety of press applications, it is the press owner's responsibility to provide adequate guards, eye protection and protective clothing to the press operator.
- Always use a bearing shield when pressing bearings.
- Keep hands, arms, feet, and legs out of work area. Accidental slippage can result in personal injury.
- Remove all loads from movable bolster before adjusting bolster height. Beware of falling bolster.
- Press only on loads supported by movable bolster and press plates. Do not support loads on floor or press frame legs.
- When using any accessories such as press or arbor plates, be certain they are centered on the movable bolster and in full contact with both sides of the bolster.
- Use caution when positioning work to be pressed to ensure the item to be pressed cannot be ejected at a dangerous rate of speed.
- Avoid off-center loads. Do not use spacers or extenders between the press ram plunger and the item being pressed. If there is not enough ram stroke, adjust the height of the movable bolster.
- Before applying load, be certain all movable bolster supporting pins are fully engaged. Make sure movable bolster lift cables (if equipped) are slack before pressing on bolster.
- Do not exceed the rated capacity. When attachments and adapters are used, the rated capacity of the system shall be no greater than the rated capacity of the lowest-rated component or combination of components that make up the system.
- Always use an accurate force gauge to measure pressing force.
- Do not tamper with the press load-limiting device settings.
- 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.
- Release hydraulic pressure before loosening any fittings.
- This product contains one or more chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. *Wash hands thoroughly after handling.*
- Failure to understand and heed these markings may result in serious or fatal personal injury and/or property damage.

CONSEQUENCES OF NOT AVOIDING HAZARDOUS SITUATIONS

WARNING

Failure to read this manual completely and thoroughly, failure to understand its SAFETY WARNINGS, ASSEMBLY INSTRUCTIONS, OPERATING INSTRUCTIONS, 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.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Refer to the exploded view drawing to identify the component parts to be assembled.

- 1) Secure the feet #7 to the press frame #17 with the bolts #6, washers #9, lock washers #10 and nuts #11 provided.
- 2) Secure the pump #5 to the press frame #17 with the washers #18 and bolts #19 as shown in the exploded view drawing.
- 3) Center the ram plate #20 on top of the press frame #17. Using one hand, position the ram plate #15 directly below the ram plate #20 and under the press frame's top beam so the other hand can be used to feed the bolts #21 through the corresponding holes in both plates. Secure the bolts #21 with the washers #9 and nuts #11 and tighten.
- 4) Install the ram assembly #3 down through the hole in the ram plate #20 just far enough so the ram's threads are seen under the plate and screw the upper ram nut #16 all the way on the ram until the end of the threads. Now continue to lower the ram assembly #3 down through the hole in the ram plate #15 until the upper round nut #16 rests on the ram plate #15. Screw on the lower round nut #14 on the ram threads until the nut engages all the threads. Raise the ram up until the top of the lower round nut is up against the bottom of the ram plate #15 and then screw down the upper ram nut #16 until the ram plate #15 is sandwiched between lock round nuts. Tighten the set screws in both round nuts.
- 5) Insert the nylon washer #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.
- 6) Install the coupler at the end of the pump's hose in the ram coupler and tighten by hand only.
- 7) Install the adapter #4 in the bottom of the ram assembly #3 and secure it with the screw #22.
- 8) Tilt the work bed #13 so that each end will straddle the press frame's sides. Raise the work bed to the desired height and closest to the holes in the frame. Insert the pins #8 through the press frame holes and secure the pins by inserting the rings #23 in the pins' ring grooves. The work bed #13 can now rest on the pins.
- 9) If the end of the pump #5 is equipped with a vented fill screw, turn the screw counterclockwise until it stops.
- 10) 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 out of the system can be accomplished by following these steps:
 - a. On the side of the pump #5 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 in the pump's handle receiver and operate the pump 10 full incremental pump strokes.
 - b. Repeat step 'a' until all the air is purged out of the system.

INSPECTION

Visual inspection of the shop press should be made before each use of the press, checking for damaged, loose or missing parts. Each press must be inspected by an authorized service center 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 prevented from being used until necessary repairs are made by an authorized service center. It is recommended that an annual inspection of the press be made by an authorized service center and that any defective parts, missing or damaged warning labels be replaced with Evercraft parts and labels.

OPERATING INSTRUCTIONS

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

- 1) Prior to use, the press feet #7 shall be firmly anchored to a bench 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 #13.
- 3) Make sure the work bed #13 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 #13 is at its desired work height, install the pins #8 in the frame #17 holes closest to the underside of the work bed. Make sure the pins #8 are fully engaged in both sides of the press frame.
- 4) Make sure the ram assembly is completely retracted at this time by turning the knob on the side of the pump #5 in a counterclockwise direction. Assemble the work setup on the work bed #13 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 #5 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 #5 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 #13 and raise the work bed off the top of the pins #8. The pins #8 can be removed and work bed #13 moved to another height. Always support the work bed #13 with pins #8. Never leave the press unattended without the pins #8 supporting the work bed #13.

PREVENTIVE MAINTENANCE

- 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.
- The press must be anchored to a bench 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.
- Check for hydraulic leaks and tighten, repair or replace components before using.
- Use a general purpose grease to lubricate the pump linkage on the pump #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.
- In order to prevent hydraulic seal damage, never use alcohol, hydraulic brake fluid or transmission oil in the hydraulic pump. Use a light viscosity hydraulic jack or turbine oil, Chevron Hydraulic Oil ISO 32 or its equivalent Unocal Unax AW 150.
- 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.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM: RAM WILL NOT EXTEND.

PROBLEM: RAM WILL NOT HOLD RATED LOAD.

PROBLEM: PUMPING FEELS SPONGY UNDER RATED LOAD.

PROBLEM: RAM WILL NOT EXTEND ALL THE WAY.

ACTION: Make sure the round vent screw on the pump's reservoir is open. Following the air purging instruction under assembly instructions step 10.

PROBLEM: RAM WILL NOT RETRACT ALL THE WAY.

ACTION: Make sure the round vent screw at the top of the reservoir is open. If this does not correct the problem contact your place of purchase for details on handling warranty.

PROBLEM: PRESS STILL DOES NOT OPERATE PROPERLY.

ACTION: Contact your place of purchase for details on handling warranty.

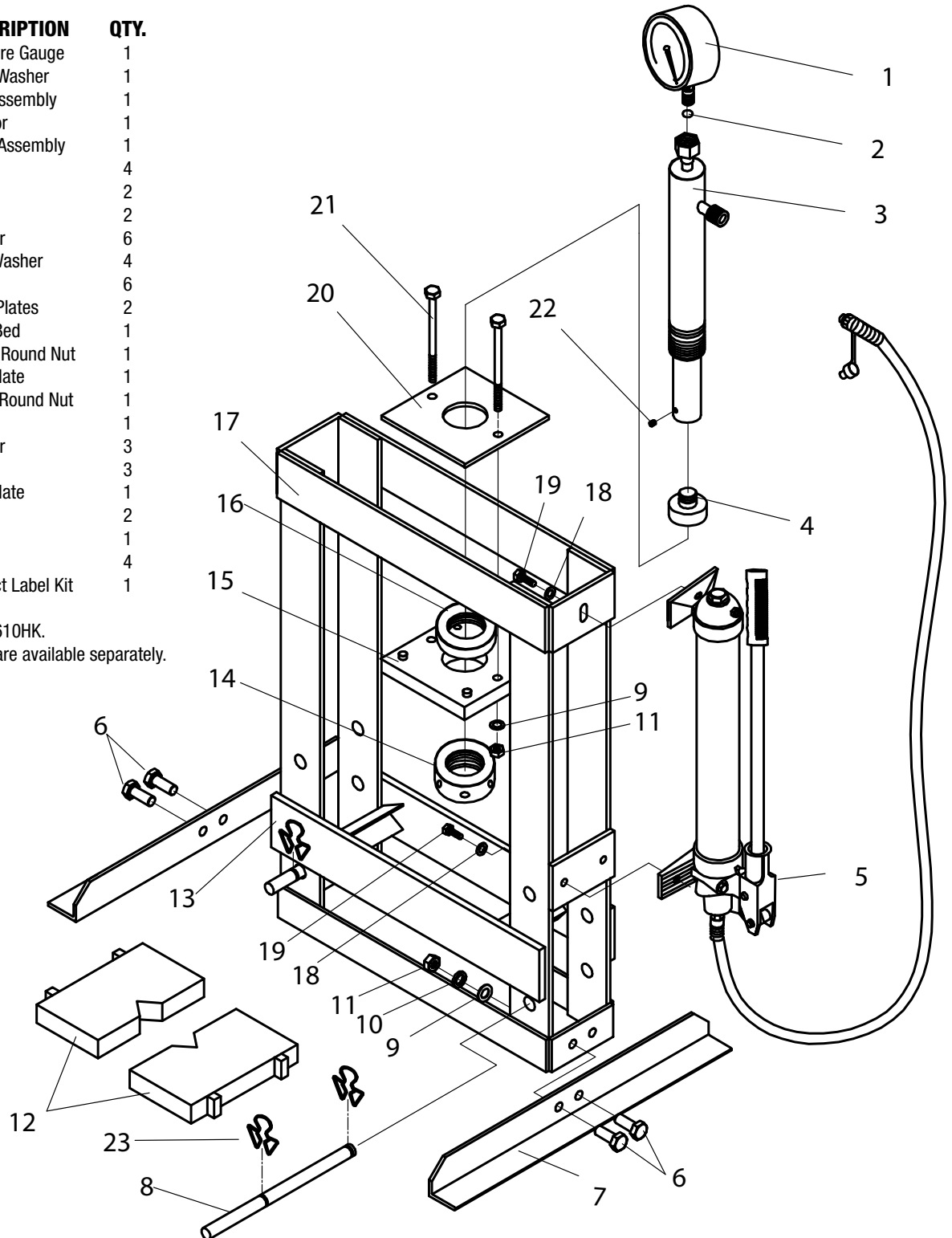
WARRANTY

Please contact your local NAPA Auto Parts Store for details on warranty.

10 TON CAPACITY BENCH PRESS EXPLODED DRAWING

REF. #	PART #	DESCRIPTION	QTY.
1	RS6361101	Pressure Gauge	1
2	RS6361102	Nylon Washer	1
3	RS6361103	Ram Assembly	1
4	RS6361109	Adaptor	1
5	RS6361129	Pump Assembly	1
6	*	Bolt	4
7		Foot	2
8	RS6361118	Pin	2
9	*	Washer	6
10	*	Lock Washer	4
11	*	Nut	6
12	RS6361116	Arbor Plates	2
13		Work Bed	1
14	RS6361111	Lower Round Nut	1
15		Ram Plate	1
16	RS6361107	Upper Round Nut	1
17		Frame	1
18	*	Washer	3
19	*	Bolt	3
20		Ram Plate	1
21	*	Bolt	2
22	*	Screw	1
23	RS6361131	Ring	4
not shown	RS1488PLK	Product Label Kit	1

* Parts included in hardware kit, RS63610HK.
Only items identified by part numbers are available separately.



PRENSA DE BANCO CAPACIDAD DE 10 TONELADAS



Especificaciones

Capacidad	10 Ton
Recorrido del pistón.....	6.9"
Apertura de garganta vertical	7.6" to 14.3"
Anchura de garganta	13.3"
Dimensiones.....	22.4" x 19.5" x 41.6"
Peso de embarque.....	125 lbs.

Cumple con las Normas de Seguridad/ASME PASE-2014

INFORMACIÓN DE ADVERTENCIA



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.



IMPORTANTE: LEA ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE USAR EL DISPOSITIVO

ANTES DE USAR ESTE DISPOSITIVO, LEA ESTE MANUAL DETENIDAMENTE. PROCURE ENTENDER SUS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS, ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD Y FORMA DE MANTENIMIENTO.

El propietario es responsable de asegurarse de que todo el personal lea este manual antes de usar el dispositivo. Asimismo, es responsabilidad del propietario mantener este manual en buenas condiciones en una ubicación conveniente para su consulta. Si las etiquetas del manual o producto son ilegibles o no están en su lugar, deberá ponerse en contacto con Evercraft para obtenerlas gratis. 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.

NATURALEZA DE LAS SITUACIONES DE RIESGO

ADVERTENCIA

El uso de los dispositivos de servicio automotriz y de mantenimiento está sujeto a ciertos riesgos que no pueden ser prevenidos por medios mecánicos sino sólo por el ejercicio de inteligencia, cuidado y el sentido común. Es fundamental por ende contar con propietarios y personal involucrados en el uso y operación del equipo que sean cuidadosos, competentes, capacitados y calificados en la operación segura del equipo y su uso adecuado. Los ejemplos de los peligros son las caídas, los volcamientos y deslizamientos de las cargas ocasionados primordialmente por asegurar inadecuadamente alguna carga, las sobrecargas y las cargas no centradas, el uso en superficies aparte de aquellas duras y niveladas, y usar el equipo para algún propósito para el cual ésta no fue diseñada.

FORMAS DE EVITAR LAS SITUACIONES DE RIESGO

ADVERTENCIA



- Lea, estudie, comprenda y siga todas las instrucciones antes de operar esta prensa.
- Previo al uso, asegúrese que la prensa esté seguramente sujeta al piso de concreto, instalado y operado bajo las normas de OSHA y las normas de seguridad locales y estatales.
- 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.
- No se deberá realizar ninguna modificación a esta prensa.
- Los operadores y observadores deberán llevar puesto protección de ojos la que cumpla con las normas de ANSI Z87.1 y de OSHA
- Las partes a prensarse podrán astillarse, desmenuzarse, o expulsarse de la prensa a la tasa de velocidad peligrosa. Debido a una variedad de aplicaciones de prensa, es la responsabilidad del propietario brindar protectores, protección de ojos y ropa protectora adecuados al operador de la prensa.
- Siempre use un protector de cojinete al momento de prensar los cojinetes.
- Mantenga las manos, brazos, pies y piernas fuera del área de trabajo. Los resbalones accidentales podrán ocasionar lesiones personales.
- 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 soportes móviles y placas de prensa. No soporte las cargas en el piso ni en las patas del armazón de la prensa.
- 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.
- 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.
- Evite las cargas no centradas. 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.
- 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.
- No exceda la capacidad nominal. Al momento de usar complementos y adaptadores, la capacidad nominal del sistema no deberá exceder la capacidad nominal del componente, o combinación de componentes los que forman el sistema, con la clasificación más baja.
- Siempre use un calibrador de fuerza preciso para medir la fuerza de presión.
- No manipule los ajustes de límite de carga 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 revisar por fugas. Si se lesione, busque asistencia médica de emergencia dado que dado que se requerirá una cirugía inmediata para extraer el líquido.
- Libere la presión hidráulica antes de aflojar cualquier accesorio.
- Este producto puede contener sustancias químicas consideradas por el Estado de California como causantes de cáncer, de malformaciones congénitas u otros daños en el sistema reproductivo. *Lávese bien las manos después de manipular el producto.*
- No cumplir con estas indicaciones puede provocar lesiones graves o peligro de muerte, así como daños materiales.

CONSECUENCIAS DE NO PREVENIR LAS SITUACIONES DE RIESGO

⚠ ADVERTENCIA

No leer, comprender u observar todo el contenido de este manual en relación con sus INSTRUCCIONES DE USO, ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD y FORMA DE MANTENIMIENTO, así como desatender las FORMAS DE EVITAR LAS SITUACIONES DE RIESGO, puede provocar accidentes que tengan como consecuencia lesiones graves, peligro de muerte o daños materiales.

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

Consulte el dibujo de vista ampliada para identificar las partes componentes a ensamblarse.

- 1) Fijar el pie # 7 a la prensa el marco # 17 con los pernos # 6, arandelas # 9, arandelas de seguridad # 10 y # 11 tuercas proporcionada.
- 2) Fije la bomba # 5 a la prensa el marco # 17 con las arandelas y tornillos # 18 # 19 como se muestra en el dibujo despiece.
- 3) El centro de la placa del ariete # 20 en la parte superior de la prensa marco # 17. Con una mano, colocar la RAM placa # 15 directamente debajo de la placa del ariete # 20 y debajo de la viga superior del bastidor de la prensa por lo que el otro lado se puede utilizar para alimentar a los pernos de # 21 a través de los orificios correspondientes de ambas placas. Asegure los tornillos # 21 con el arandelas # 9 y # 11 tuercas y apriete.
- 4) Instale el carnero asamblea # 3 abajo a través del agujero en la placa del ariete # 20 justo lo suficiente para roscas de carnero se ven debajo de la placa y el tornillo del carnero superior tuerca # 16 todo el camino en el pistón hasta el final de la rosca . Ahora seguir bajando el pistón de montaje # 3 abajo a través del agujero en la placa del ariete # 15 hasta la parte superior redonda tuerca # 16 descansa sobre la placa del ariete # 15. Tornillo en la tuerca inferior redonda # 14 en las roscas de carnero hasta que la tuerca se involucra todos los hilos. Elevar la memoria RAM hasta la parte superior de la tuerca inferior redonda es en contra de la parte inferior de la placa del ariete # 15 y luego atornille el carnero superior tuerca # 16 hasta la placa del ariete # 15 se intercala entre tuercas redondas de bloqueo. Apriete los tornillos de fijación en las dos tuercas redondas.
- 5) Inserte el anillo de nylon # 2 en el ajuste en la parte superior del martinete # 3 e instalar el medidor # 1 en el accesorio. Apriete el manómetro en la conexión de modo que la cara del cartabón está apuntando hacia el lado operativo de la prensa.
- 6) Instale el acoplador en el extremo de la manguera de la bomba en el acoplador de ram y apriete por única mano.
- 7) Instale el adaptador # 4 en la parte inferior del martinete # 3 y fijarlo con el tornillo # 22.
- 8) Incline la cama el trabajo # 13 para que cada final será horcajadas lados del Marco de Prensa. Elevar la cama de trabajo a la altura deseada y más cercana a los orificios de la trama. Inserte las clavijas # 8 a través de los orificios del marco de prensa y asegurar los pasadores mediante la inserción de los anillos # 23 en las ranuras de los anillos pasadores. La cama de trabajo # 13 puede ahora descansar en las patillas.
- 9) Si el extremo de la bomba # 5 está equipado con un tornillo de llenado con ventilación, gire el tornillo en sentido antihorario hasta que se detenga.
- 10) A veces, durante el transporte y la manipulación, el aire puede quedar atrapado en el sistema hidráulico y hacer que la bomba funcione mal o no lograr una carrera de la bomba completa. Purgar el aire del sistema puede llevarse a cabo mediante los siguientes pasos:
 - a. En el lado de la bomba # 5 es un mando que debe ser girada a la derecha todo el camino hasta que se detenga con el fin de extender la RAM # 3 durante la operación de bombeo. Gire la perilla a la izquierda por dos vueltas completas a partir de su posición de parada. Instale la manija de la bomba en el receptor el mango de la bomba y haga funcionar la bomba 10 bombeos adicionales completos.
 - b. Repita el paso 'a' hasta que el aire se purga del sistema.

INSPECCIONE

Se deberá realizar una inspección visual de la prensa de taller antes de cada uso de la prensa, revisando por partes dañadas, flojas o faltantes.

Cada prensa deberá ser inspeccionada por un centro de servicio autorizado inmediatamente si ésta haya sido expuesto a un choque o carga anormal. Cualquier prensa la que aparenta ser dañada de cualquier forma, que se encuentre mal desgastada o que opere de forma anormal, deberá dejarse de usar hasta que se realicen las reparaciones necesarias por parte de un centro de servicio autorizado. Se recomienda que se lleve a cabo una inspección anual de la prensa por parte de un centro de servicio autorizado y que cualquier parte defectuosa, etiquetas de advertencia faltantes o dañadas sean repuestas por partes y etiquetas de Evercraft.

INSTRUCCIONES DE USO

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

- 1) Antes de su uso, los pies prensa # 7 estará fijado firmemente a un banco para evitar el movimiento y el depósito de la prensa mientras se está utilizando.
- 2) Evaluar el trabajo que se lleva a cabo con el fin de hacer un uso completo del martinete # 3 derrame cerebral. Consideración para presionar accesorios utilizados en conjunción con el componente que se trabajará debe determinar la altura de trabajo de la cama el trabajo # 13.
- 3) Asegúrese de que la cama de trabajo # 13 está libre de todos los accesorios, piezas de trabajo y herramientas antes de subir o bajar de la cama de trabajo. La cama de trabajo es lo suficientemente ligero para subir y bajar con la mano. Una vez que la cama de trabajo # 13 está en su altura de trabajo deseada, instale los pernos # 8 en el marco # 17 agujeros más cercanos a la parte inferior de la cama de trabajo. Asegúrese de que los pasadores # 8 participan plenamente en ambos lados del bastidor de la prensa.
- 4) Asegúrese de que el dispositivo de ariete está completamente retraído en este momento girando el mando en el lado de la bomba # 5 en sentido antihorario. Montar la configuración de trabajo en la cama de trabajo # 13, de manera que es seguro, estable y el martinete está correctamente alineado con la pieza a ser presionado por lo que hace que para una operación vertical recta.
- 5) Instale la protección adecuada que proporcione protección adecuada contra cualquier parte que vuelen y usar un escudo rodamiento si se aplica a la aplicación.
- 6) Asegúrese de que las gafas y la ropa protectora se usan en este momento y despejar la zona de trabajo de prensa de los espectadores antes de usar.
- 7) Gire el mando en el lado de la bomba # 5 en el sentido de las agujas del reloj hasta que se detenga y activar lentamente el mango de la bomba hasta que el ariete # 3 se encuentra con la carga. Continuar bombeando lentamente la palanca para asegurarse de que la instalación sigue siendo estable y el carnero # 3 está empujando recta y vertical. Deje de bombeo si la instalación o desplazamiento vertical ram ve comprometida. Suelte el ariete girando el mando en el lado de la bomba # 5 en sentido contrario y hacer los cambios de configuración necesarios antes de bombear de nuevo. Asegúrese de leer el medidor # 1 intermitentemente por lo que la fuerza no sea superior a la de menor potencia la capacidad de prensado de accesorios, el émbolo o el adaptador que se utiliza.
- 8) Después de que el trabajo se ha completado, retraer el pistón hasta el final, eliminar todo lo que fuera la parte superior de la cama de trabajo # 13 y elevar la plataforma de trabajo de la parte superior de los pasadores con el nº 8. El pines # 8 se puede quitar y cama trabajo # 13 se mudó a otra altura. Apoyar siempre la cama el trabajo # 13 con alfileres # 8. Nunca deje a la prensa sin atención y sin los pines con el nº 8 de apoyo a la cama el trabajo # 13.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

- 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 neumático/hidráulico (si sea aplicable) contaminado con agua, corrosión y/o materiales foráneos del suministro de aire u otra fuente exterior no será elegible para consideraciones de garantía.
- 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.
- Revise por fugas hidráulicas y apriete, repare y reponga los componentes antes de usarla.
- Use una grasa de uso general para lubricar la unión de la bomba en la bomba #32.
- 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.
- Con el fin de prevenir daños al sello hidráulico, nunca use alcohol, líquido hidráulico para frenos o aceite para transmisiones en la bomba hidráulica. Use un aceite hidráulico para gatos de viscosidad ligera o aceite para turbinas, aceite hidráulico ISO 32 de Chevron o su equivalente Unax AW 150 de Unocal.
- 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.

DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS

PROBLEMA: EL PISTÓN NO EXTENDERÁ.

PROBLEMA: EL PISTÓN NO SOSTENDRÁ LA CARGA NOMINAL.

PROBLEMA: EL BOMBEO SE SIENTE ESPONJOSO BAJO LA CARGA NOMINAL.

PROBLEMA: EL PISTÓN NO SE EXTENDERÁ COMPLETAMENTE.

ACCIÓN: Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en el depósito de la bomba esté abierto. Siga las instrucciones de purga de aire bajo el paso 10 de las instrucciones de ensamble.

PROBLEMA: EL PISTÓN NO RETRACTARÁ COMPLETAMENTE.

ACCIÓN: Asegúrese que el tornillo de ventila redondo en la parte superior del depósito de la bomba esté abierto Si lo mismo no corrige el problema, comuníquese con el lugar de compra por los detalles sobre condiciones de garantía.

PROBLEMA: LA PRENSA AÚN NO OPERA ADECUADAMENTE.

ACCIÓN: Comuníquese con el lugar de compra por los detalles sobre condiciones de garantía.

GARANTÍA:

Para mayores informes sobre la garantía, comuníquese por favor con su tienda local de partes automotrices NAPA.

PRESSE D'ÉTABLI DE 10 TONNES



Spécifications

Capacité	10 Ton
Course du vérin	6.9"
Hauteur de l'ouverture.....	7.6" to 14.3"
Largeur de l'ouverture	13.3"
Dimensions.....	22.4" x 19.5" x 41.6"
Poids à l'expédition.....	125 lbs.

Conforme à la Norme de Sécurité/ASME PASE-2014

AVERTISSEMENTS



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.



IMPORTANT : LIRE CES CONSIGNES AVANT L'UTILISATION

PRIÈRE DE LIRE CES CONSIGNES ATTENTIVEMENT ET DE S'ASSURER DE BIEN COMPRENDRE LES PROCÉDURES D'UTILISATION, LES AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ ET LES BESOINS EN MATIÈRE D'ENTRETIEN DE L'OUTIL AVANT DE L'UTILISER.

Le propriétaire doit s'assurer que tous les employés lisent ce manuel avant d'utiliser l'outil. Le propriétaire de l'outil doit aussi maintenir ce manuel en bon état et le ranger dans un endroit facilement accessible à tous ceux qui doivent le lire. Si le manuel ou les étiquettes de l'outil sont perdus ou illisibles, communiquer avec Evercraft pour obtenir un remplacement. 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.

LE TYPE DE SITUATIONS DANGEREUSES

⚠ AVERTISSEMENT

L'utilisation des services automobiles et les dispositifs d'entretien sont soumis à certains risques qui ne peuvent être évités par des moyens mécaniques, mais seulement par l'exercice de l'intelligence, des soins et du bon sens. Il est donc essentiel d'avoir des propriétaires et du personnel qui sont prudents, compétents, formés et qualifiés à l'utilisation adéquate et au fonctionnement sécuritaire de l'équipement et son usage particulier. Comme exemple de risques, notons le basculement, le glissement ou le relâchement de charges causé principalement par la fixation inadéquate des charges, les surcharges, les charges décentrées, par l'utilisation ailleurs que sur des surfaces dures, et l'utilisation de l'équipement à des fins pour lesquelles il n'a pas été conçu.

MÉTHODES POUR ÉVITER LES SITUATIONS DANGEREUSES

⚠ AVERTISSEMENT



- S'assurer de lire, de comprendre et de suivre toutes les directives avant d'utiliser cette presse.
- Avant l'utilisation, s'assurer que la presse est solidement fixée à un plancher de béton. La presse doit être installée et utilisée conformément aux normes de sécurité locales, nationales et de l'OSHA.
- 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.
- Ne pas modifier la presse.
- Les opérateurs et les personnes à proximité doivent porter des lunettes de protection satisfaisant aux normes ANSI Z87.1 et OSHA.
- Les pièces à presser peuvent se fendre ou éclater, ou être éjectées de l'outil à une vitesse dangereuse. En raison des multiples applications possibles, il incombe au propriétaire de la presse de fournir les dispositifs protecteurs, les lunettes de sécurité et les vêtements de protection adéquats à l'opérateur de la presse.
- Toujours utiliser un dispositif de protection lors de l'assemblage de roulements.
- Garder les mains, les bras, les pieds et les jambes à l'écart de la presse. Un glissement accidentel peut entraîner des blessures.
- Retirer toute charge du plateau mobile avant d'en régler la hauteur. Prendre garde à ce que le plateau ne tombe pas.
- Les pièces à presser doivent être supportées par le plateau mobile et les plaques de pression, et non par le plancher ou les montants du bâti 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.
- Positionner avec soin la pièce à presser pour assurer qu'elle ne puisse pas être éjectée à une vitesse dangereuse.
- Éviter de presser des pièces non centrées. Ne pas utiliser d'espaceurs ni de rallonges entre le vérin de la presse et la pièce à presser. Si la course du vérin est insuffisante, hausser le plateau mobile.
- 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.
- Ne pas dépasser la capacité nominale. Lorsque des accessoires et des adaptateurs sont utilisés, la capacité nominale de l'ensemble ne doit pas dépasser la capacité nominale du composant ou de l'ensemble de composants le plus faible du système.
- Toujours utiliser une jauge de précision pour mesurer la force de pression exercée.
- Ne pas modifier les réglages du limiteur de pression de l'appareil.
- 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. Ne pas utiliser les doigts ni la peau pour vérifier s'il y a des fuites. En cas de blessure, faire appel aux services médicaux d'urgence, car le fluide doit être retiré par chirurgie.
- Libérer la pression hydraulique avant de desserrer tout élément de fixation.
- Ce produit contient des produits chimiques reconnus par l'État de la Californie comme causant le cancer, des anomalies congénitales ou d'autres effets nuisibles sur la reproduction. *Se laver minutieusement les mains après avoir utilisé le produit.*
- L'inobservance de ces méthodes peut causer des dommages matériels, des blessures corporelles graves ou mortelles, ou les deux.

CONSÉQUENCES EN CAS DE SITUATIONS DANGEREUSES

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.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

AFIN D'IDENTIFIER LES PIÈCES, VEUILLEZ VOUS REPORTER À LA REPRÉSENTATION SCHÉMATIQUE DANS CE MANUEL.

- 1) Fixez le n ° 7 pieds à la presse l'image n ° 17 à la vis n ° 6, n ° 9 rondelles, des rondelles de blocage n ° 10 et n ° 11 écrous fournis.
 - 2) Fixez la pompe n ° 5 à la presse l'image n ° 17 avec les rondelles et les boulons N ° 18 N ° 19 comme indiqué sur la vue éclatée.
 - 3) Centre de la plaque de ram n ° 20 sur le dessus du cadre de presse n ° 17. En utilisant une main, placez le bélier plaque n ° 15 directement en dessous de la plaque de ram n ° 20 et sous la poutre du haut du bâti de la presse afin que l'autre main peut être utilisé pour alimenter les boulons n ° 21 à travers les trous correspondants dans les deux plaques. Fixez les boulons n ° 21 avec les rondelles n ° 9 et n ° 11 écrous et serrer.
 - 4) Installez le bélier ensemble n ° 3 à travers le trou dans la plaque de ram n ° 20 juste assez loin pour les fils de bélier sont vus sous la plaque et visser le piston supérieur écrou n ° 16 tout le chemin sur le vérin jusqu'à la fin des discussions . Maintenant continuer à réduire le bélier ensemble n ° 3 à travers le trou dans la plaque de bélier n ° 15 jusqu'à l'écrou ronde supérieure n ° 16 repose sur la plaque de ram n ° 15. Visser sur le bas du cycle écrou n ° 14 sur les filets de mémoire vive jusqu'à l'écrou engage tous les fils. Relever la presse jusqu'à la partie supérieure de l'écrou ronde inférieure est contre le bas de la plaque de ram n ° 15 puis vissez la mâchoire supérieure écrou n ° 16 jusqu'à la plaque de ram n ° 15 est pris en sandwich entre les écrous de verrouillage rondes. Serrer les vis de réglage dans les deux écrous rondes.
 - 5) Introduire la rondelle en nylon n ° 2 pour le montage sur le dessus de l'assemblage de bélier n ° 3 et installer la jauge n ° 1 dans le raccord. Serrer la jauge dans le raccord de sorte que la face de la jauge est orientée vers le côté de commande de la presse.
 - 6) Installez le coupleur à la fin de le tuyau de la pompe dans le coupleur de ram et serrez à la main seulement.
 - 7) Installez l'adaptateur n ° 4 dans le fond de l'ensemble de ram n ° 3 et le fixer avec la vis n ° 22.
 - 8) Inclinez le lit de travail n ° 13 de telle sorte que chaque extrémité se chevaucher les côtés du châssis de presse. Soulever le lit de travail à la hauteur désirée et la plus proche des trous dans le cadre. Insérez les broches n ° 8 à travers les communiqués de trous de cadre et de sécuriser les broches en insérant les anneaux n ° 23 dans les gorges annulaires des Pins. Le lit de travail n ° 13 peut maintenant se reposer sur les broches.
 - 9) Si la fin de la pompe n ° 5 est équipée d'une vis de remplissage ventilé, tourner la vis dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il se arrête.
 - 10) Parfois, pendant le transport et la manutention, l'air peut être piégé dans le système hydraulique et provoquer des dysfonctionnement de la pompe ou non obtenir un coup de pompe complète. Purger l'air hors du système peut être réalisée en suivant les étapes suivantes:
 - a. Sur le côté de la pompe N ° 5 est un bouton qui doit être tourné dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il se arrête afin d'étendre le bélier n ° 3 pendant l'opération de pompage. Tournez le bouton dans le sens antihoraire deux rotations complètes de sa position d'arrêt. Installez la poignée de la pompe dans le récepteur de la poignée de la pompe et faire fonctionner la pompe 10 pleins coups de pompe supplémentaires.
 - b. Répétez l'étape "a" jusqu'à ce que tout l'air est purgé du système.
-

INSPECTION

Une inspection visuelle de la presse d'atelier doit être effectuée avant chaque utilisation de celle-ci, afin de vérifier pour des pièces endommagées, desserrées ou manquantes.

Chaque presse doit être immédiatement inspectée par un centre de service autorisé si elle est soumise à une charge excessive ou à un choc. Toute presse qui semble être endommagée de n'importe quelle façon, qui s'avère être très usée ou qui fonctionne de façon anormale ne doit aucunement être utilisée jusqu'à ce que les réparations nécessaires soient effectuées par un centre de service autorisé. Il est recommandé qu'une inspection annuelle de la presse soit effectuée par un

centre de service autorisé et que toutes les pièces défectueuses, manquantes et/ou les étiquettes d'avertissement endommagées soient remplacées par des pièces et des étiquettes de Evercraft.

MODE D'EMPLOI

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

- 1) Avant l'utilisation, les pieds de presse n ° 7 doit être solidement ancré à un banc pour empêcher le mouvement et le dépôt de la presse alors qu'il est utilisé.
- 2) Évaluer le travail à accomplir afin de faire pleinement usage de l'ensemble de ram n ° 3 AVC. Examen d'appuyer sur les accessoires utilisés en conjonction avec le composant pour être travaillé sur devraient déterminer la hauteur de travail du lit de travail n ° 13.
- 3) Assurez-vous que le travail lit n ° 13 est libre de tous les accessoires, pièces et outils de travail avant de soulever ou d'abaisser le lit de travail. Le lit de travail est assez léger pour être soulevé et abaissé à la main. Une fois le lit de travail n ° 13 est à sa hauteur de travail souhaitée, installer les broches n ° 8 dans le cadre n ° 17 trous les plus proches de la face inférieure du lit de travail. Assurez-vous que les broches n ° 8 sont pleinement engagés dans les deux côtés du cadre de presse.
- 4) Assurez-vous que l'ensemble de piston est complètement rentré à l'heure en tournant le bouton sur le côté de la pompe n ° 5 dans le sens antihoraire. Assemblez la configuration de travail sur le lit de travail n ° 13 de sorte qu'il est sûr, stable et l'ensemble de RAM est correctement aligné avec la pièce à être pressé il est donc pour une opération verticale.
- 5) Installez protection appropriés qui offre une protection adéquate contre les pièces de vol et utiliser un flasque si elle se applique à l'application.
- 6 Assurez-vous que des lunettes de protection et les vêtements de protection sont portés en ce moment et effacer la presse zone de travail des passants avant d'utiliser.
- 7) Tournez le bouton sur le côté de la pompe n ° 5 dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il se arrête et activer lentement la poignée de la pompe jusqu'à ce que le bélier n ° 3 répond à la charge. Continuer à pomper lentement la poignée pour se assurer que la configuration est toujours stable et le bélier n ° 3 pousse droit et vertical. Cesser de pompage si l'installation ou Voyage de ram verticale semble compromise. Relâchez le bélier en tournant le bouton sur le côté de la pompe n ° 5 dans le sens antihoraire et faire les changements de configuration requis avant de pomper à nouveau. Assurez-vous de lire la jauge n ° 1 par intermittence de sorte que la force ne dépasse pas la plus faible du communiqué de la capacité accessoire, plongeur ou l'adaptateur utilisé.
- 8) Une fois le travail terminé, retirer le bélier tout le chemin, enlevez tout juste au-dessus du lit de travail n ° 13 et augmenter le lit de travail sur le haut des broches N ° 8. Le n ° 8 broches peut être retiré et le lit de travail n ° 13 déplacé vers un autre hauteur. Toujours supporter le lit de travail n ° 13 avec des broches n ° 8. Ne jamais laisser la presse sans surveillance, sans les broches n ° 8 à l'appui du travail lit n ° 13.

ENTRETIEN PRÉVENTIF

- 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.
- Vérifiez afin de déceler les fuites hydrauliques, puis serrez, réparez ou remplacez les composants avant l'utilisation.
- Utilisez une graisse d'usage général pour lubrifier l'articulation de la pompe sur la pompe no 32.
- 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.
- Afin d'éviter d'endommager le joint hydraulique, n'utilisez jamais d'alcool, de liquide de frein hydraulique ou d'huile de transmission dans la pompe hydraulique. Utilisez une huile de faible viscosité pour vérin hydraulique ou de l'huile de turbine, de l'huile hydraulique Chevron ISO 32 ou son équivalent Unocal Unax AW 150.
- 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.

DÉPANNAGE

PROBLÈME : LE VÉRIN NE S'ÉTEND PAS.

PROBLÈME : LE VÉRIN NE SUPPORTE PAS LA CHARGE NOMINALE.

PROBLÈME : MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME DE POMPAGE SOUS LA CHARGE NOMINAL.

PROBLÈME : LE VÉRIN NE S'ÉTEND PAS JUSQU'AU BOUT.

ACTION : Assurez-vous que la vis de purge cylindrique sur le réservoir de la pompe est ouverte. Consultez les instructions pour la purge d'air sous « instructions de montage » étape 10.

PROBLÈME : LE VÉRIN NE SE REFERME PAS JUSQU'AU BOUT.

ACTION : Assurez-vous que la vis de purge cylindrique au sommet du réservoir est ouverte. Si cela ne résout pas le problème, communiquez avec le lieu d'achat pour toute information sur le traitement de la garantie.

PROBLÈME: LA PRESSE NE FONCTIONNE TOUJOURS PAS CORRECTEMENT.

ACTION : Communiquez avec le lieu d'achat pour toute information sur le traitement de la garantie.

GARANTIE

Pour plus de renseignements au sujet de la garantie, veuillez communiquer avec votre magasin de pièces automobiles NAPA local.