



Manuel d'utilisation et d'entretien

Série XLP 50 et 75 tonnes Presses d'atelier

Référence du document : L4599

Révision du document : E

Date de publication : 03-SEP-2024

Langue : Français FR



L'utilisateur doit lire et comprendre le présent document avant utilisation afin de réduire le risque de blessures.

À PROPOS DE NOUS

Enerpac est un leader international du marché des outils hydrauliques haute pression, des produits à force contrôlée, de l'usinage portable et des services et solutions sur site pour le positionnement précis des charges lourdes. Enerpac a contribué, avec ses innovations de premier ordre et ses 100 ans d'expérience, au déplacement et à l'entretien de certaines des plus grandes structures au monde. Lorsque la sécurité et la précision sont importantes, l'élite des professionnels de secteurs tels que l'aéronautique, les infrastructures, la fabrication, l'exploitation minière, le pétrole et le gaz et la production d'énergie électrique fait appel à Enerpac pour des solutions, des services et des outils de qualité. Pour plus d'informations, consultez le site www.enerpac.com.



www.facebook.com/enerpac



www.youtube.com/enerpac



www.linkedin.com/company/enerpac



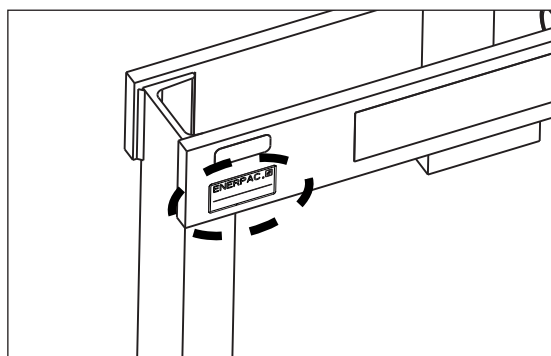
www.twitter.com/enerpac

GARANTIE

Reportez-vous à la Garantie mondiale d'Enerpac pour savoir quelles sont les conditions de prise en charge au titre de la garantie du produit. Les informations relatives à la garantie sont disponibles sur le site www.enerpac.com.

PLAQUE SIGNALÉTIQUE

Reportez-vous à l'autocollant de la plaque signalétique pour la référence de la presse. L'aspect et le texte de l'autocollant peuvent varier en fonction du lieu de fabrication du produit.



LANGUES DISPONIBLES

Une copie électronique du présent document est disponible en plusieurs langues en ligne :

- **[EN]** English - For other languages, visit www.enerpac.com.
- **[DE]** Deutsch - Weitere Sprachen finden Sie unter www.enerpac.com.
- **[ES]** Español - Para otros idiomas visite www.enerpac.com.
- **[FR]** Français - Pour toutes les autres langues, rendez-vous sur www.enerpac.com.
- **[IT]** Italiano - Per altre lingue visitate il sito www.enerpac.com.
- **[JA]** 日本語 - その他の言語はwww.enerpac.comでご覧いただけます。
- **[KO]** 한국어 - 이 지침 시트의 다른 언어 버전은 www.enerpac.com.
- **[NL]** Nederlands - Ga voor de overige talen naar www.enerpac.com.
- **[PL]** Polski - Inne wersje językowe można znaleźć na stronie www.enerpac.com.
- **[PT]** Português - Para outros idiomas consulte www.enerpac.com.
- **[ZH]** 中文 - 如需其他语言, 请前往 www.enerpac.com.

Table des matières

1. SÉCURITÉ	5
1.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES À LA PRESSE HYDRAULIQUE.....	5
1.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES	6
2. CONFORMITÉ	6
2.1 CONFORMITÉ AUX NORMES NATIONALES ET INTERNATIONALES.....	6
3. CARACTÉRISTIQUES ET COMPOSANTS.....	7
4. DONNÉES PRODUIT	8
4.1 DIMENSIONS.....	8
4.2 SPÉCIFICATIONS	9
5. INSTALLATION	10
5.1 ASSEMBLAGE DU CHÂSSIS DE LA PRESSE.....	10
5.2 MONTAGE DU CHÂSSIS DE LA PRESSE.....	25
5.3 MONTAGE DU TREUIL À CÂBLE.....	25
5.4 INSTALLATION DU VÉRIN HYDRAULIQUE.....	25
6. FONCTIONNEMENT	26
6.1 CONFIGURATION DU SYSTÈME	26
6.2 RETRAIT DE L'AIR DU CIRCUIT HYDRAULIQUE	26
6.3 POMPES À MAIN	26
6.4 POMPES PNEUMATIQUES	26
6.5 POMPES ÉLECTRIQUES.....	26
6.6 REPOSITIONNEMENT DU VÉRIN	26
6.7 RÉGLAGE DE LA TABLE (LEVAGE ET ABAISSEMENT).....	26
7. STOCKAGE.....	27
7.1 STOCKAGE RECOMMANDÉ.....	27
8. ENTRETIEN	27
8.1 CIRCUIT HYDRAULIQUE	27
8.2 CHÂSSIS DE LA PRESSE.....	27
9. DÉPANNAGE	28
10. LISTE DES PIÈCES	29
10.1 VUE ÉCLATÉE, SÉRIE XLP 50 ET 75 TONNES	29
10.2 TABLEAU DES PIÈCES, SÉRIE XLP 50 ET 75 TONNES (REPORTEZ-VOUS AU SCHÉMA DE LA SECTION 10.1) ..	29

1. Sécurité

Lisez attentivement toutes les consignes. Respectez l'ensemble des consignes de sécurité pour éviter les blessures et ne pas endommager le produit et/ou tout autre matériel. La société Enerpac ne saurait être tenue pour responsable des dommages ou blessures résultant d'une utilisation dangereuse ou incorrecte ou d'un défaut d'entretien de l'équipement. Ne retirez pas les étiquettes, marques et autocollants d'avertissement. En cas de question ou de doute, contactez Enerpac ou un distributeur local de la marque pour information.

Conservez ces consignes pour un usage ultérieur.

Si aucune formation aux questions de sécurité sur les outils hydrauliques haute pression n'a été dispensée, renseignez-vous auprès de votre distributeur ou de votre centre d'entretien Enerpac.

Le présent manuel utilise un système constitué de symboles d'alerte de sécurité, de termes de mise en garde et de messages de sécurité qui vise à prévenir l'utilisateur de certains dangers. Le non-respect de ces avertissements peut provoquer la mort ou de graves blessures et endommager l'équipement ou d'autres matériels.



Le symbole d'alerte de sécurité qui apparaît tout au long de ce manuel vous prévient des risques potentiels de blessures. Accordez une attention toute particulière à ce symbole

et respectez le message de sécurité qui l'accompagne pour éviter tout risque de blessures graves ou mortelles.

Les symboles d'alerte de sécurité sont utilisés conjointement avec certains termes de mise en garde dont le but est d'attirer l'attention sur des messages relatifs à la sécurité des personnes ou du matériel et de désigner un degré de dangerosité. Les termes de mise en garde utilisés dans ce manuel sont AVERTISSEMENT, ATTENTION et AVIS.



AVERTISSEMENT Désigne une situation à risque qui, faute d'être évitée, peut provoquer des blessures graves ou mortelles.



ATTENTION Désigne une situation à risque qui, faute d'être évitée, peut provoquer des blessures bénignes à modérées.



AVIS Désigne des informations jugées importantes mais sans rapport avec un risque de lésion aux personnes (messages sur la détérioration du matériel, par exemple). Notez que le symbole d'alerte de sécurité n'est pas utilisé avec ce terme de mise en garde.

1.1 Consignes de sécurité relatives à la presse hydraulique



Le non-respect des consignes qui suivent peut provoquer des lésions graves ou mortelles ou endommager le matériel.

- Veillez à ce que le point d'application de force au niveau de la pièce de travail soit centré sous le vérin de la presse et à ce que l'ensemble du raccord du vérin soit en contact avec la pièce de travail.
- Évitez le chargement latéral de la pièce de travail et du vérin de la presse, cela pourrait entraîner des blessures ou des dommages importants.
- Utilisez un écran de sécurité dans la mesure du possible.
- Veillez à ce que les valeurs nominales des matériaux placés sur la table de la presse soient conformes à la capacité de la presse.
- Assurez-vous que les composants hydrauliques (pompe, vérin, flexibles et accessoires) restent en bon état de fonctionnement.
- Utilisez uniquement des accessoires (tels que les blocs V et les plaques de la presse) dont la conception est adaptée et les valeurs nominales sont suffisantes pour fixer la pièce de travail en toute sécurité lors de l'utilisation. L'utilisation de blocs V Enerpac (modèle VB-501 pour la presse XLP50 et modèle VB-101 pour la presse XLP75, accessoire en option) est fortement recommandée.
- N'utilisez pas la presse dans le cadre d'opérations de traction. La presse hydraulique de la série XLP est *uniquement* conçue pour les opérations de pressage.
- Ne positionnez et ne maintenez pas les pièces de travail lorsque la charge est exercée et lorsque les pièces de travail sont chargées.
- Maintenez toutes les parties du corps à distance des pièces de travail et du vérin de la presse lorsque la presse est utilisée.
- Veillez à ce que le châssis de la presse soit fixé au sol, à l'établi ou à une autre surface solide.
- Vérifiez que la zone autour de la presse ne présente aucun danger avant d'utiliser la presse.
- Veillez à ce que des équipements de protection individuelle (EPI) adaptés soient en place lors de l'utilisation de la presse.
- Assurez-vous que l'opérateur a lu et compris l'ensemble des instructions d'utilisation fournies avec la presse, la pompe et tous les accessoires.
- Assurez-vous que l'opérateur a suivi la formation de sécurité adaptée à son cadre de travail. L'opérateur doit être parfaitement familiarisé avec les commandes et le bon usage de la presse.

1.2 Consignes de sécurité complémentaires



Le non-respect des consignes qui suivent peut provoquer des lésions graves ou mortelles ou endommager le matériel.

- Portez et/ou utilisez toujours des équipements de protection individuelle (EPI) adaptés tels qu'un casque, une protection auditive, des chaussures de sécurité et des gants (au minimum, des gants de type manutentionnaire).
- Veillez à ce que les vêtements de protection ne gênent pas l'utilisation de l'outil en toute sécurité et ne limitent pas la capacité à communiquer avec les autres travailleurs.
- L'opérateur doit avoir au moins l'âge minimal requis par les législations et réglementations locales applicables et les procédures d'intervention standard du site.
- Veillez à ce que votre lieu de travail ne présente pas de dangers. Suivez les instructions relatives aux procédures d'intervention standard de votre lieu de travail et veillez à bien respecter l'ensemble des consignes de sécurité qui vous sont communiquées.
- Veillez à ce que des protections adaptées (fournies par l'utilisateur) soient en place et à ce qu'elles ne soient pas endommagées.
- La pression de service admissible maximale du système hydraulique est de 700 bars [10 000 psi]. Ne dépassez pas cette valeur.
- Veillez toujours à ce que la pompe soit à l'arrêt et à ce que la pression soit totalement relâchée (0 bar/psi) avant de brancher ou de débrancher le flexible hydraulique. Il peut y avoir un relâchement soudain et incontrôlé d'huile hydraulique sous pression si le flexible est débranché tout en étant sous pression.
- N'essayez jamais de brancher ou de débrancher un flexible lorsque la pompe est en marche et/ou lorsque le circuit est sous pression.
- Avant utilisation, veillez à ce que tous les raccords de flexibles soient bien connectés. Le filetage ne doit pas être visible entre les moitiés de raccords mâles et femelles.
- N'appliquez jamais à un outil, un flexible, un raccord ou un accessoire une pression hydraulique supérieure à la pression admissible maximale indiquée dans les spécifications du fabricant. La pression de fonctionnement du système ne doit pas dépasser la pression nominale du composant le plus faible de ce système.
- Ne malmenez pas les flexibles et ne les tendez pas trop, quel que soit le sens. Ne pliez pas les flexibles de manière excessive.
- Veillez à éviter les fuites d'huile. Les fuites d'huile à haute pression peuvent pénétrer la peau et provoquer de graves blessures.

AVIS

Le non-respect des consignes qui suivent peut provoquer une détérioration du matériel et/ou annuler la garantie du produit.

- Ne transportez jamais la pompe par son flexible.
- En cas de fuite d'huile au niveau du vérin hydraulique, remplacez les joints défectueux avant de remettre la presse en service.
- Si la presse est endommagée de quelque manière que ce soit, procédez aux réparations et vérifications requises pour un bon fonctionnement avant de la remettre en service.
- Respectez toujours les consignes d'inspection et d'entretien données dans le présent manuel. Effectuez les travaux d'entretien et d'inspection à la fréquence indiquée.
- Utilisez toujours des pompes et flexibles Enerpac.
- Utilisez toujours des pièces de rechange Enerpac.

2. Conformité

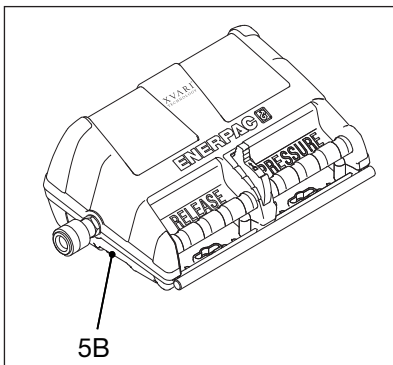
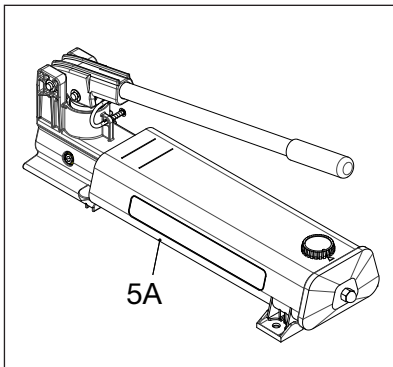
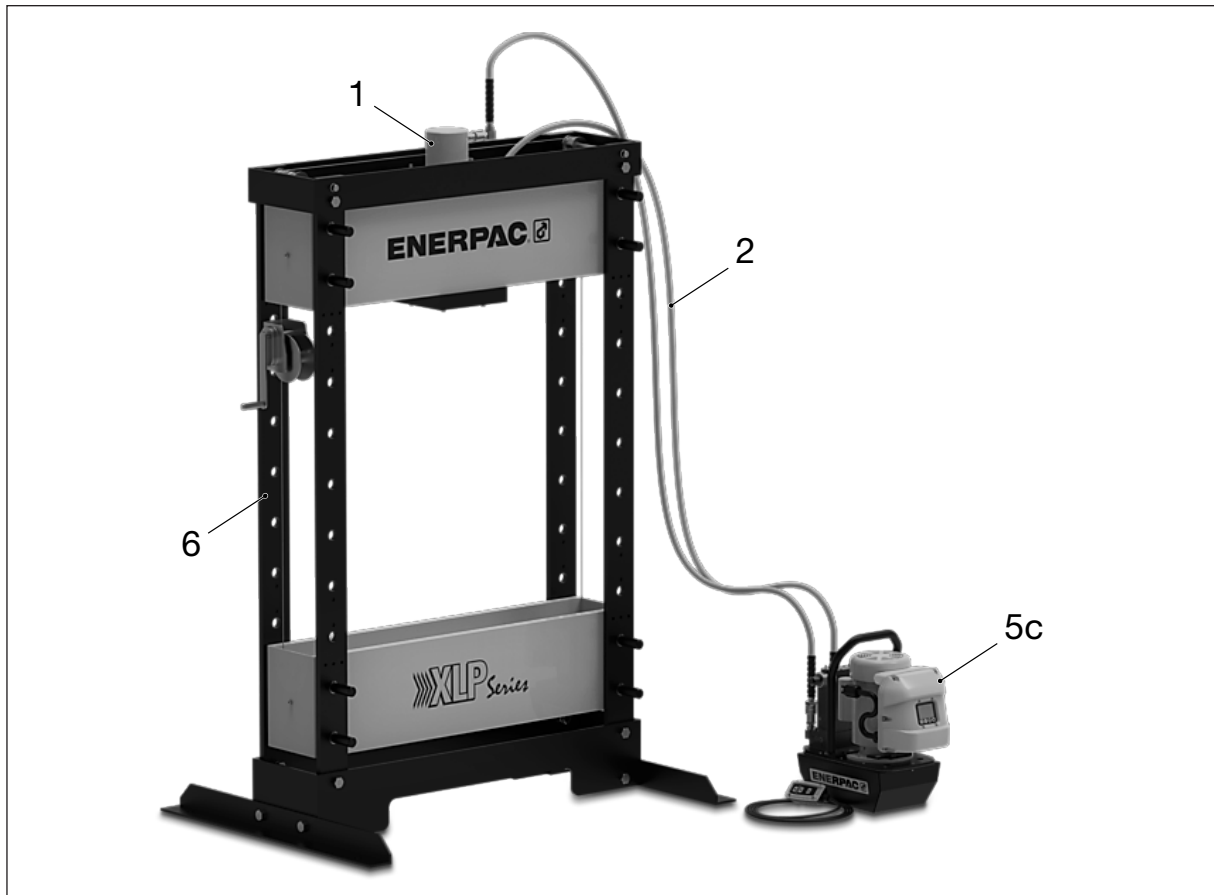
2.1 Conformité aux normes nationales et internationales



Enerpac déclare que le ou les produits ont été testés, qu'ils sont conformes aux normes en vigueur et qu'ils répondent à l'ensemble des exigences de l'Union européenne et du Royaume-Uni.

Des copies de la déclaration européenne et de l'auto-déclaration de conformité du Royaume-Uni sont incluses à chaque expédition.

3. Caractéristiques et composants

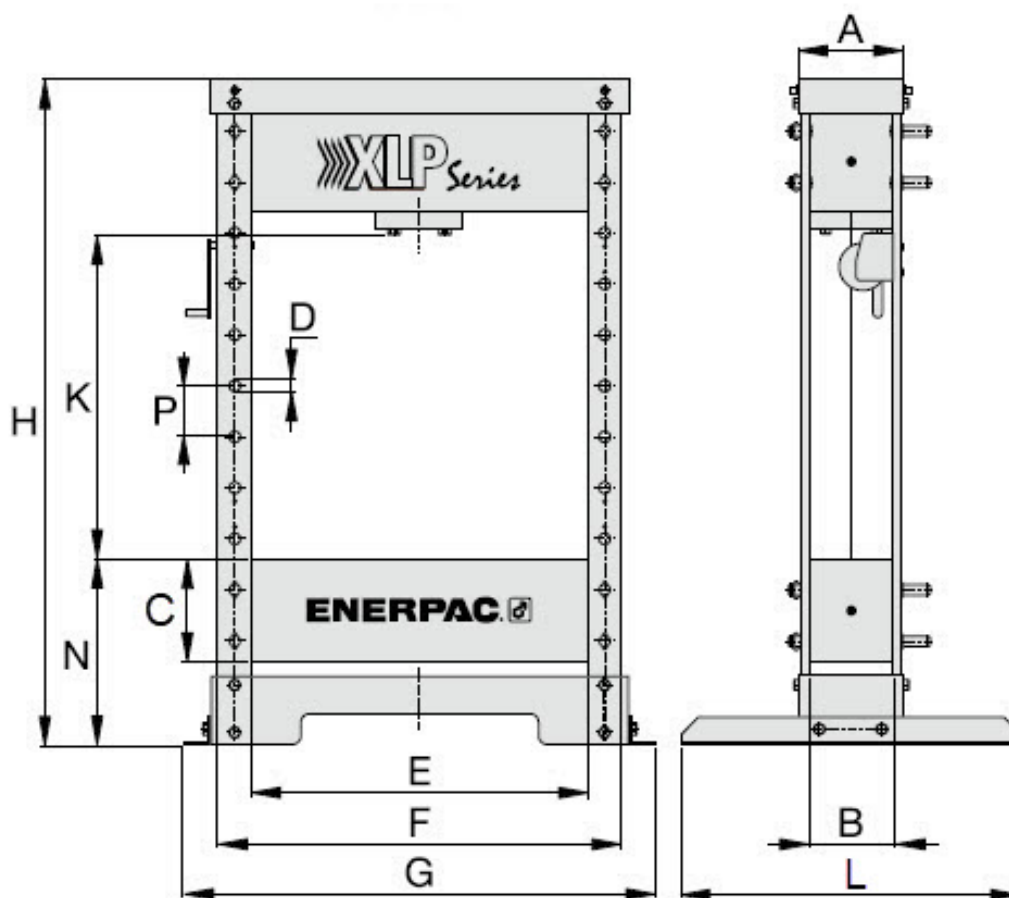


Légende :

1. Vérin hydraulique
2. Flexible hydraulique
3. Manomètre hydraulique (non illustré)
4. Adaptateur de manomètre (non illustré)
- 5A. Pompe hydraulique, à main
(modèles XLP506P802 et XLP506P802U uniquement)
- 5B. Pompe hydraulique, pneumatique
(modèles XLP506XA12G, XLP506XA12GU, XLP756XA12G et XLP756XA12GU uniquement)
- 5C. Pompe hydraulique, électrique (modèles XLP506ZES, XLP5013ZES, XLP5013ZEBU et XLP5013ZEIU uniquement)
6. Châssis

4. Données produit

4.1 Dimensions



Référence de la presse	Avance rapide	Pressage	Dimensions mm [pouces]											Poids	
	mm/sec [po/sec]		A	B	C	D	E	F	G	H	K	L	N	P	kg [livres]
XLP506P802*	{ 5,5 [0,22] } **	{ 0,3 [0,01] } **	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1 190 [46,85]	1 390 [54,72]	1 995 [76,97]	210 à 960 [8,27 à 37,80]	1 000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	595 [1 312]
XLP506P802U															
XLP506XA12G*	4,7 [0,18]	0,6 [0,02]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1 190 [46,85]	1 390 [54,72]	1 995 [76,97]	210 à 960 [8,27 à 37,80]	1 000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	600 [1 323]
XLP506XA12GU															
XLP506ZES*	10 [0,98]	2 [0,09]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1 190 [46,85]	1 390 [54,72]	1 995 [76,97]	210 à 960 [8,27 à 37,80]	1 000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	660 [1 455]
XLP5013ZES*															
XLP5013ZEBU	10 [0,98]	2 [0,09]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1 190 [46,85]	1 390 [54,72]	1 995 [76,97]	210 à 960 [8,27 à 37,80]	1 000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	694 [1 530]
XLP5013ZEIU															
XLP756XA12G*	3,2 [0,13]	0,4 [0,02]	420 [16,54]	330 [12,99]	300 [11,81]	40 [1,65]	990 [38,98]	1 240 [48,43]	1 430 [56,3]	1 995 [76,97]	205 à 955 [8,07 à 37,60]	1 000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	900 [1 984]
XLP756XA12GU															

** {...} = vitesse d'avance en mm [pouces] par course de la pompe à main

4.2 Spécifications

Référence de la presse	Capacité de la presse		Ouverture maximale mm [pouces]		Source d'alimentation						Vérin	
					Type de pompe			Type de distributeur		Référence de la pompe	Course mm [pouces]	Référence
	kN	Tonnes	Verticale	Horizontale	Manuelle	Électrique	Pneumatique	Manuelle	Électrique			
XLP506P802*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]	●			●		P802	159 [6,25]	RC506
XLP506P802U	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]	●			●		P802	159 [6,25]	RC506
XLP506XA12G*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]			●	●		XA12G	159 [6,25]	RC506
XLP506XA12GU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]			●	●		XA12G	159 [6,25]	RC506
XLP506ZES*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4410SE-E050	156 [6,13]	RR506
XLP5013ZES*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4410SE-E050	334 [13,13]	RR5013
XLP5013ZEBU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4408SB	334 [13,13]	RR5013
XLP5013ZEIU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4408SI	334 [13,13]	RR5013
XLP756XA12G*	718	75	955 [37,60]	990 [38,98]			●	●		XA12G	156 [6,13]	RC756
XLP756XA12GU	718	75	955 [37,60]	990 [38,98]			●	●		XA12G	156 [6,13]	RC756

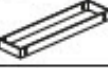
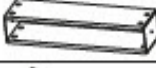
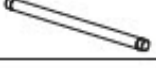
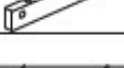
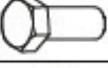
*Les presses de 50 et 75 tonnes de la série XLP peuvent être commandées avec bâti monté en usine.

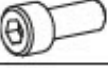
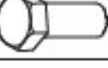
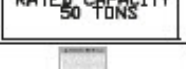
Ajoutez le suffixe M à la référence de la presse. Exemple : XLP506XA12G-M

5. Installation

5.1 Assemblage du châssis de la presse

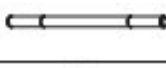
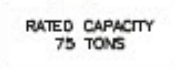
XLP-50

Lower fixture		② x 1
Upper fixture		③ x 1
Upper/lower bed		④ x 2
Angle		⑥ x 2
Upright 50T		⑦ x 4
Bolsterpin 50T		⑧ x 8
Retaining ring		⑱ x 8
Retaining pin		⑳ x 8
Cable rotation pin		⑨ x 2
Retaining ring		⑳ x 4
Cable wheel		⑩ x 3
Flange 50T		⑪ x 1
M10 threaded rod 420 mm		⑬ x 4
Threaded rod spacer		⑫ x 4
Nut		⑮ x 8
Nut wing		⑬ x 1
Rolling rails		⑬ x 2
Rod axel		⑭ x 2
Wheel		⑮ x 4
Retaining ring		⑰ x 8
M20 Bolt		㉑ x 16
M20 Nut		㉒ x 16

M20 Lock washer		㉓ x 16
M8x20 Bolt		㉔ x 4
M8 Nut		㉕ x 6
M8 Small washer		㉖ x 6
M8 Large washer		㉗ x 4
M8x40 bolt		㉘ x 2
M8 Lock washer		㉙ x 2
Winch		㉚ x 1
Cable		㉛ x 1
Lock washer		㉜ x 8
Nylock nut		㉝ x 3
ENERPAC decal		㉞ x 2
Nameplate		㉟ x 1
Safety decal		㊱ x 2
50T rated cap. decal		㊲ x 2
Read instruction decal		㊳ x 2
XLP-Series decal		㊴ x 2
Cylinder		㊵ x 1
Roller Cable Guide*		㊶ x 1

TORQUE VALVE FOR XLP50 AND XLP75

M8	20 Nm
M10	45 Nm
M20	300 Nm
M24	500 Nm

Lower fixture		② x 1	M20 Lock washer		②③ x 4
Upper fixture		③ x 1	M24 Bolt Upper/Lower fixture		③⑤ x 12
Upper/lower bed		④ x 2	M24 Nut Upper/Lower fixture		③⑥ x 12
Angle		⑥ x 2	M24 Lock washer Upper/Lower fixture		③⑦ x 12
Upright 75T		⑦ x 4	M8x20 bolt		②④ x 4
Bolsterpin 75T		⑧ x 8	M8 Nut		②⑤ x 6
Retaining ring		①⑨ x 8	M8 Small washer		②⑥ x 6
Retaining pin		②⑩ x 8	M8 Large washer		②⑦ x 4
Cable rotation pin		⑨ x 2	M8x40 bolt		②⑧ x 2
Retaining ring		③④ x 4	M8 Lock washer		②⑨ x 2
Cable wheel		⑩ x 3	Winch		③⑩ x 1
Flange 75T		⑪ x 1	Cable		③① x 1
M10 threaded rod 420 mm		①⑥ x 4	Cable clamp		③② x 2
Threaded rod spacer		①② x 4	Lock washer		③⑧ x 8
Nut		①⑧ x 8	Nylock nut		③⑨ x 3
Nut wing		③③ x 1	ENERPAC decal		④⑩ x 2
Rolling rails		①③ x 2	Nameplate		④① x 1
Rod axel		①④ x 2	Safety decal		④② x 2
Wheel		①⑤ x 4	75T rated cap. decal		④③ x 2
Retaining ring		①⑦ x 8	Read instruction decal		④④ x 2
M20 Bolt		②① x 4	XLP-Series decal		④⑤ x 2
M20 Nut		②② x 4	Cylinder		④⑥ x 1

1



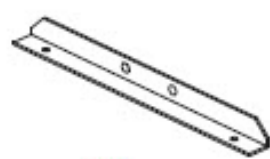
②① x 4



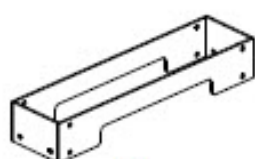
②③ x 4



②② x 4



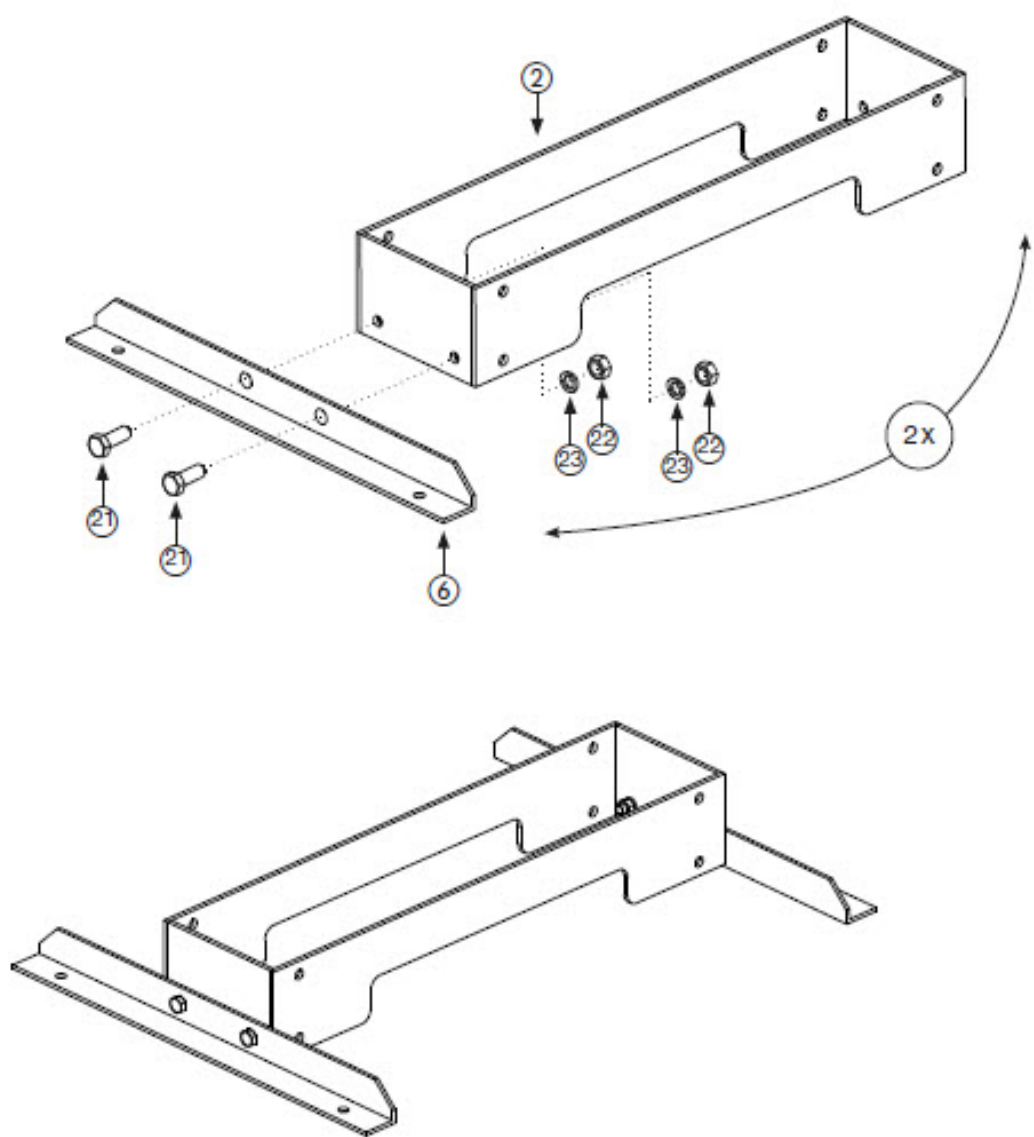
⑥ x 2



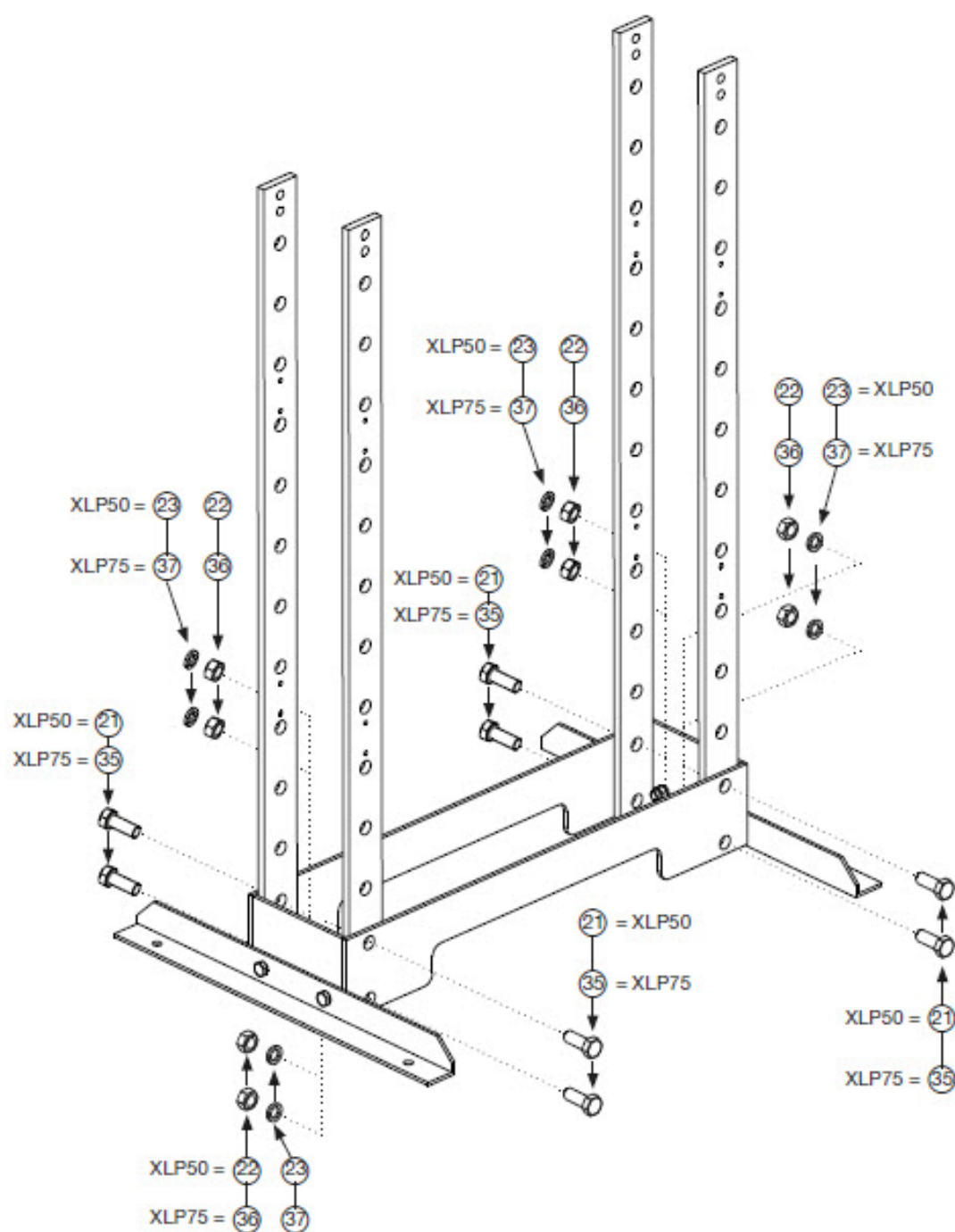
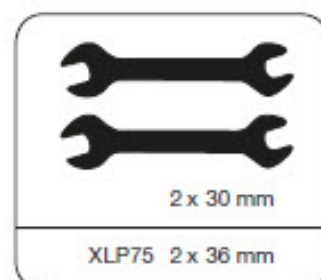
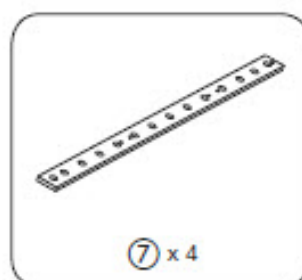
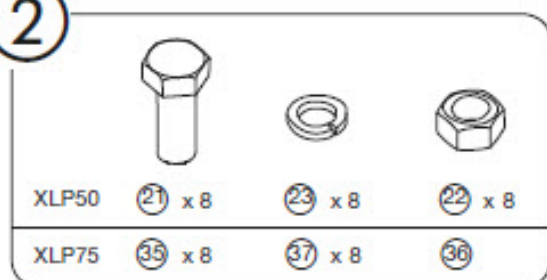
② x 1



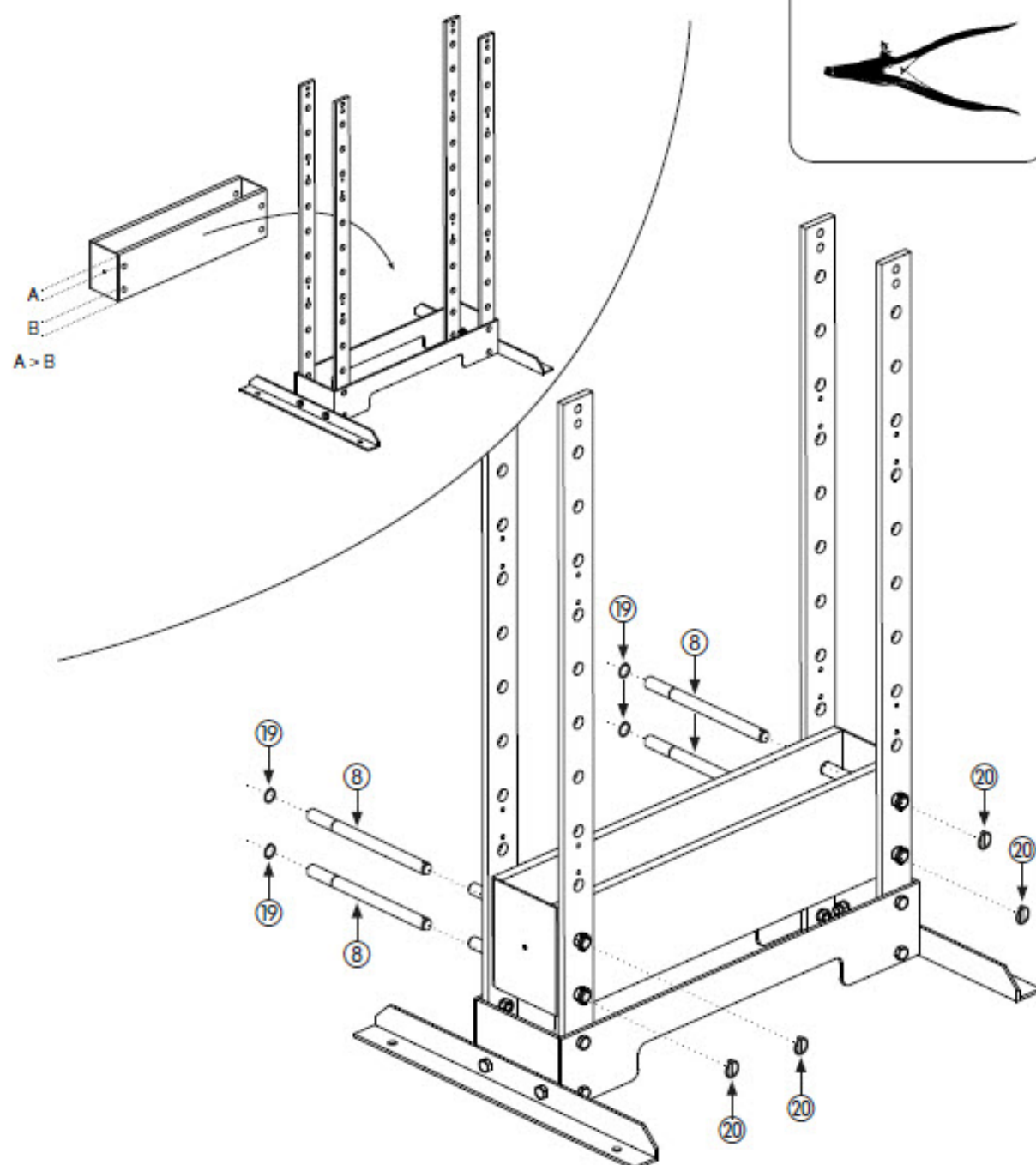
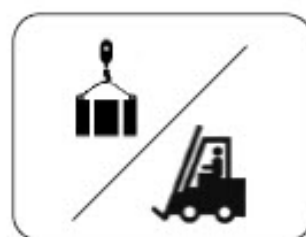
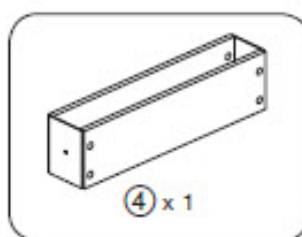
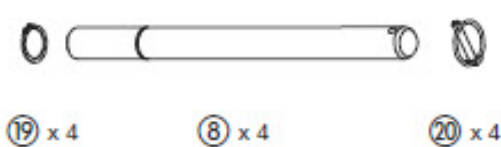
2 x 30 mm

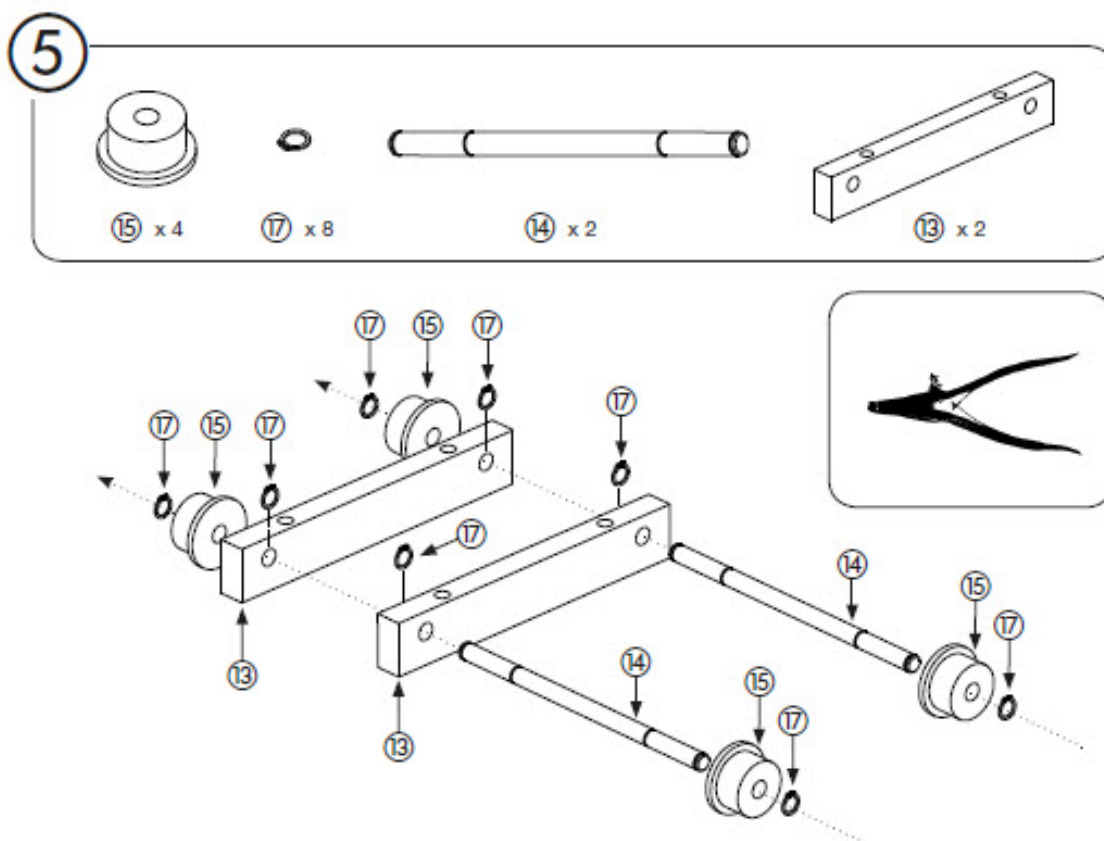
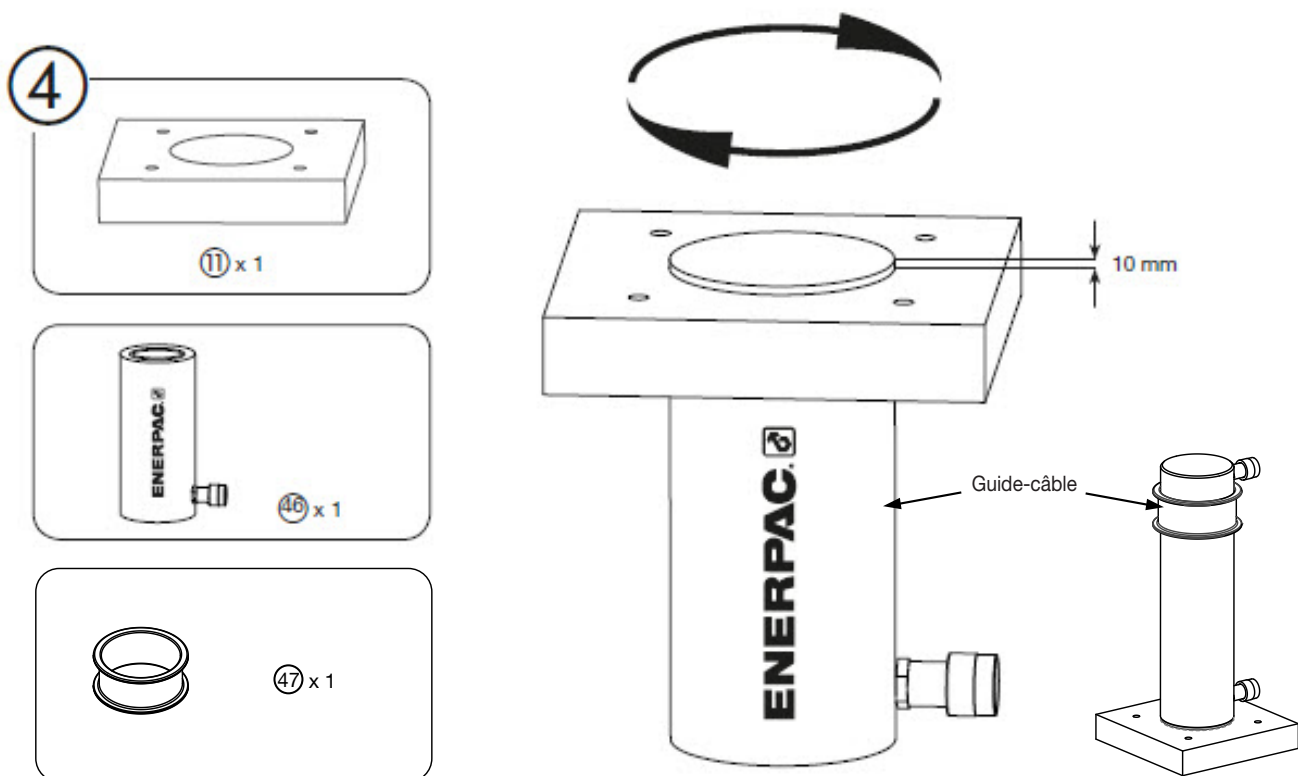


2



3





6



18 x 8



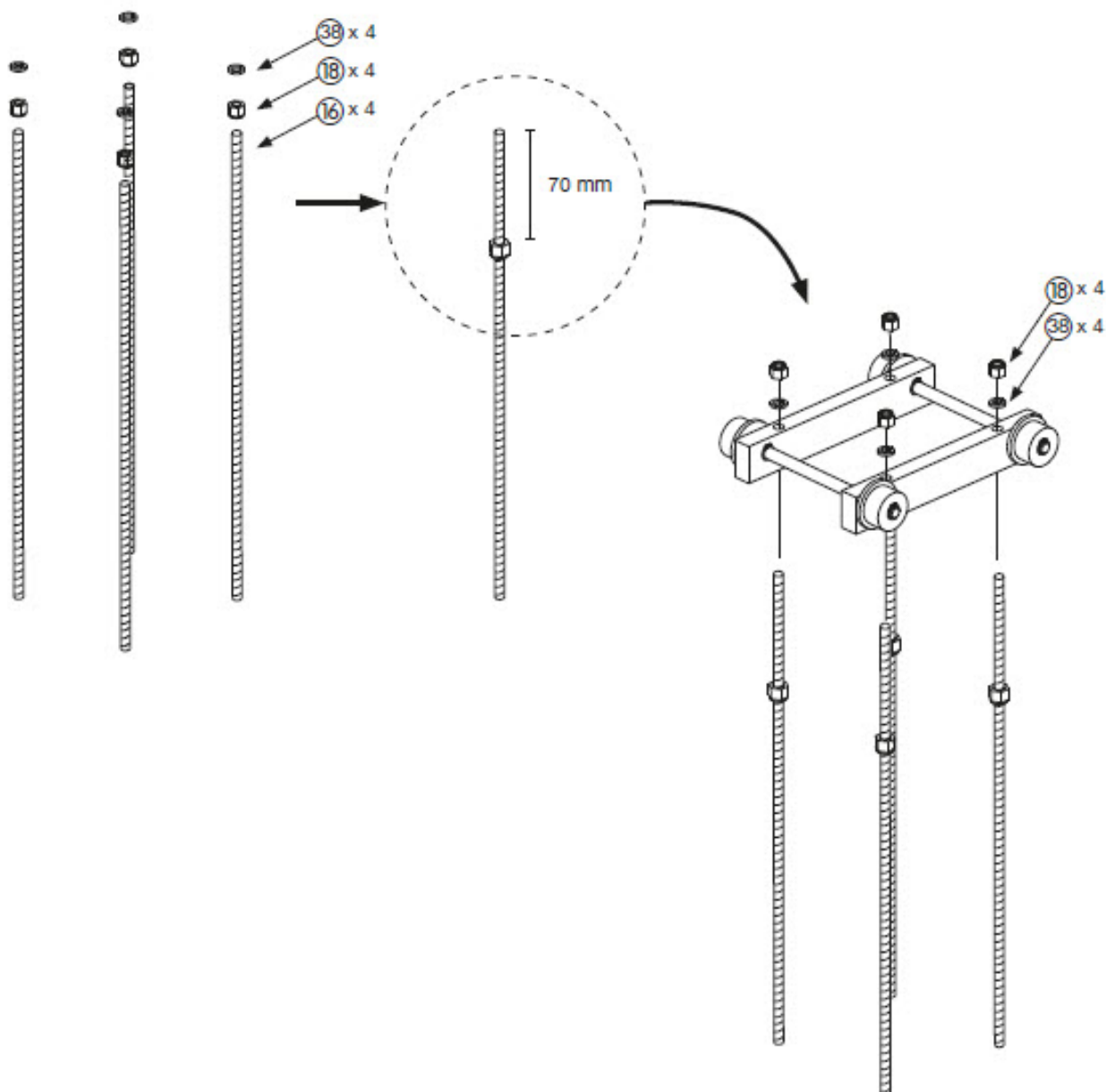
38 x 8



16 x 4



2 x 17 mm



7



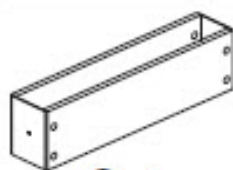
12 x 4



39 x 3



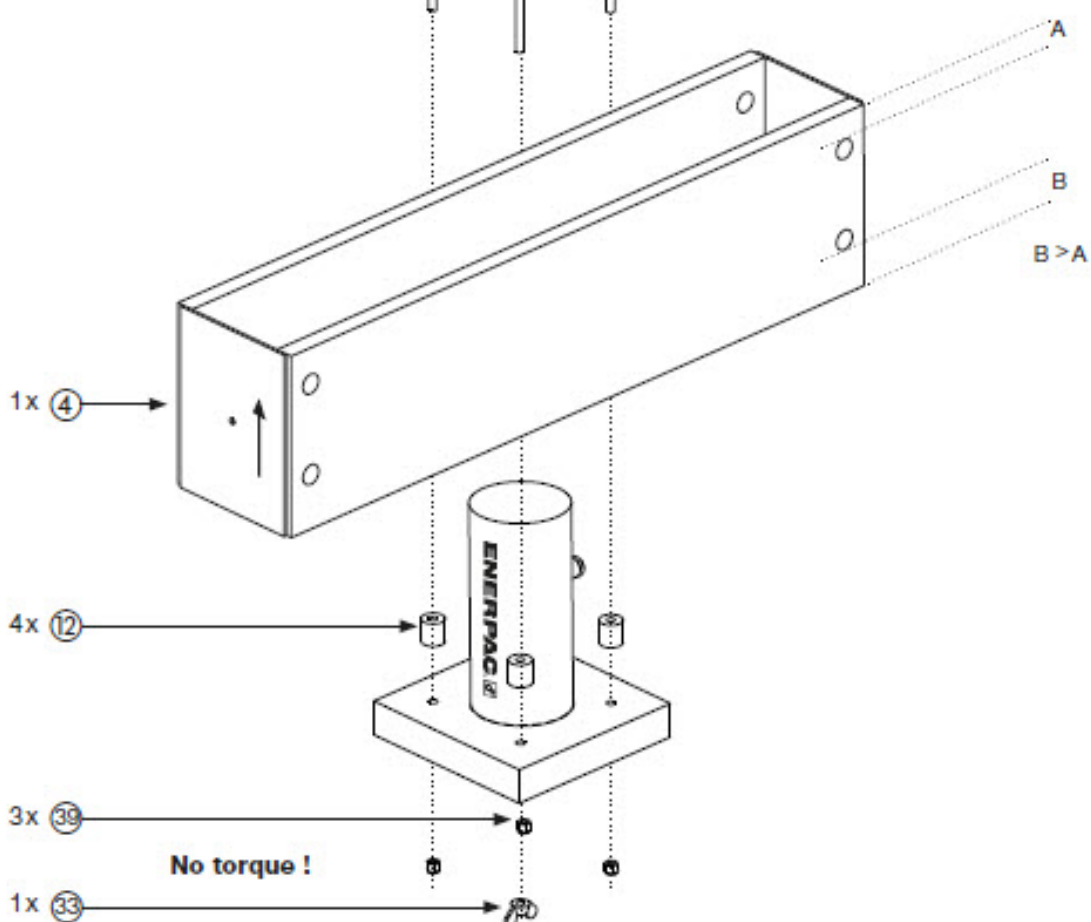
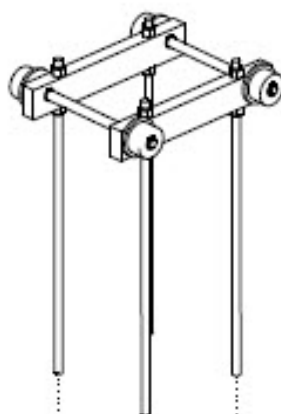
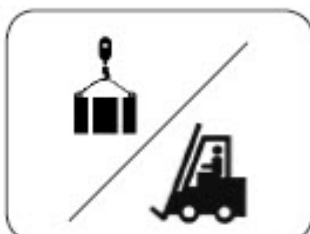
33 x 1

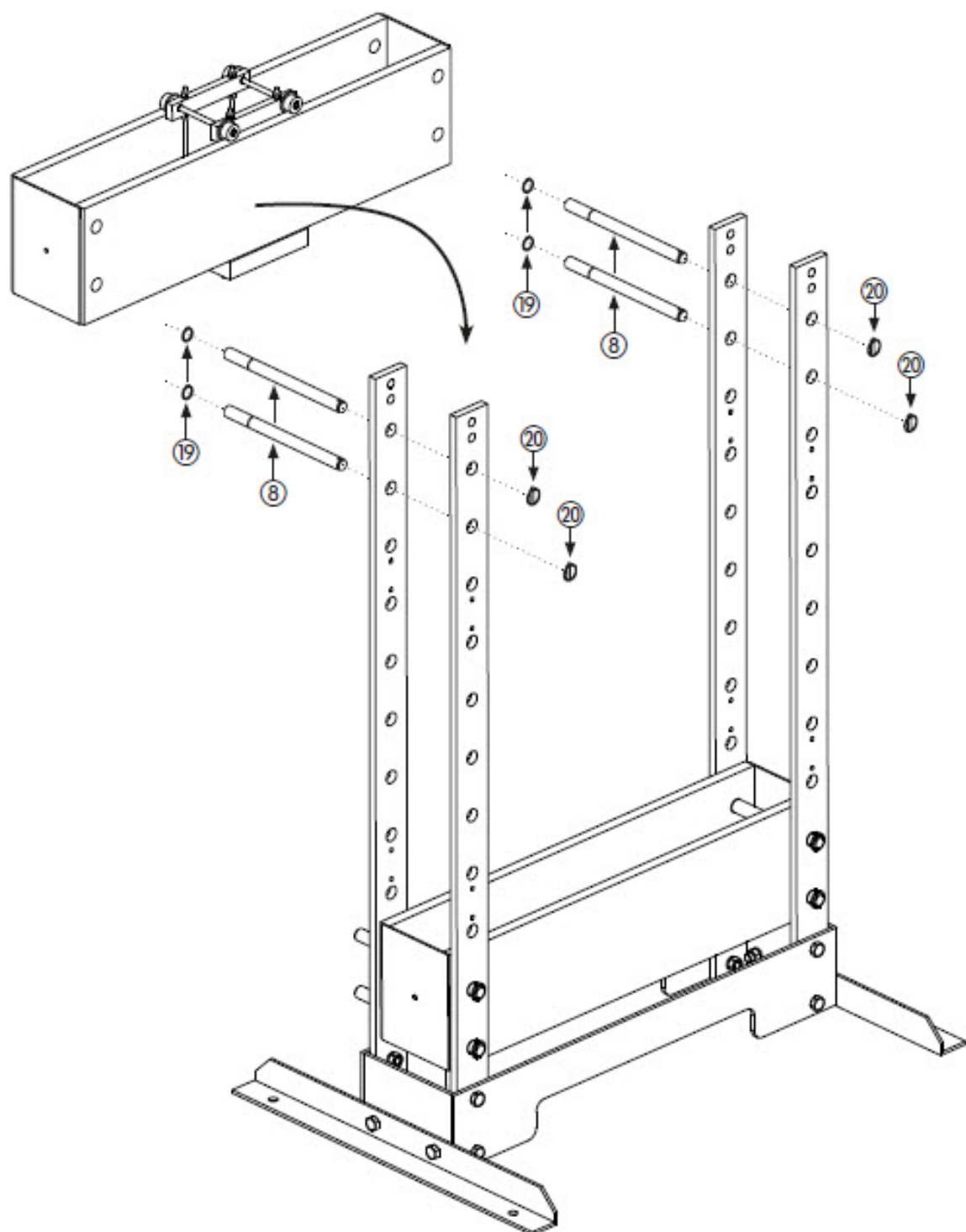
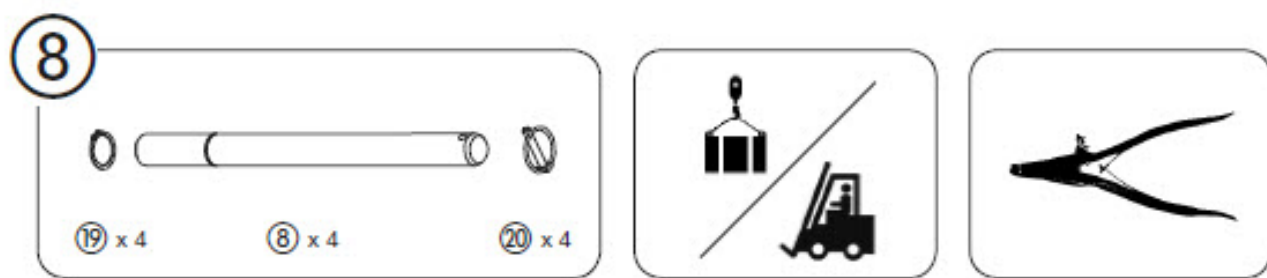


4 x 1



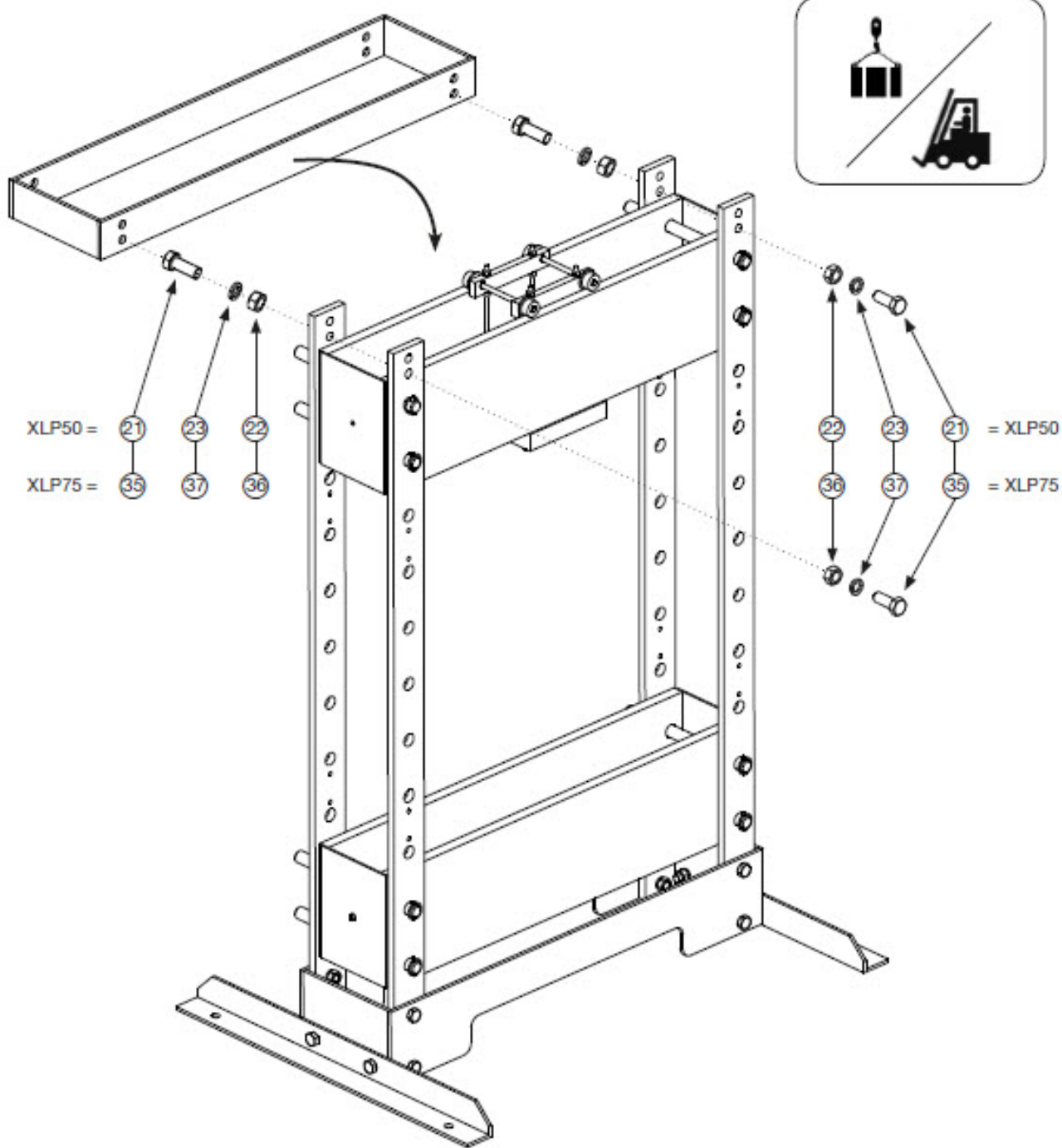
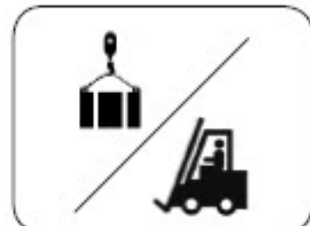
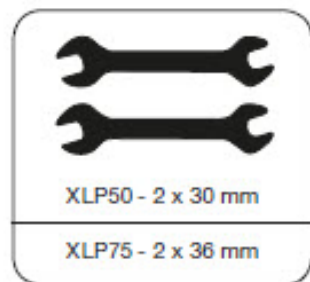
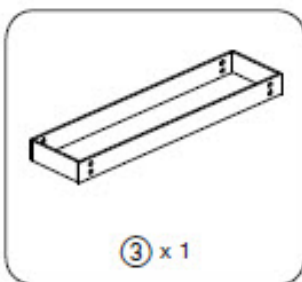
2 x 17 mm

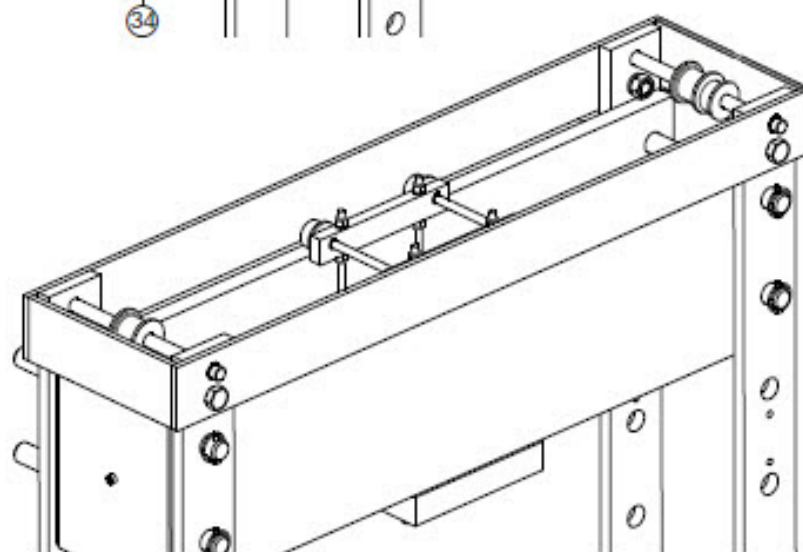
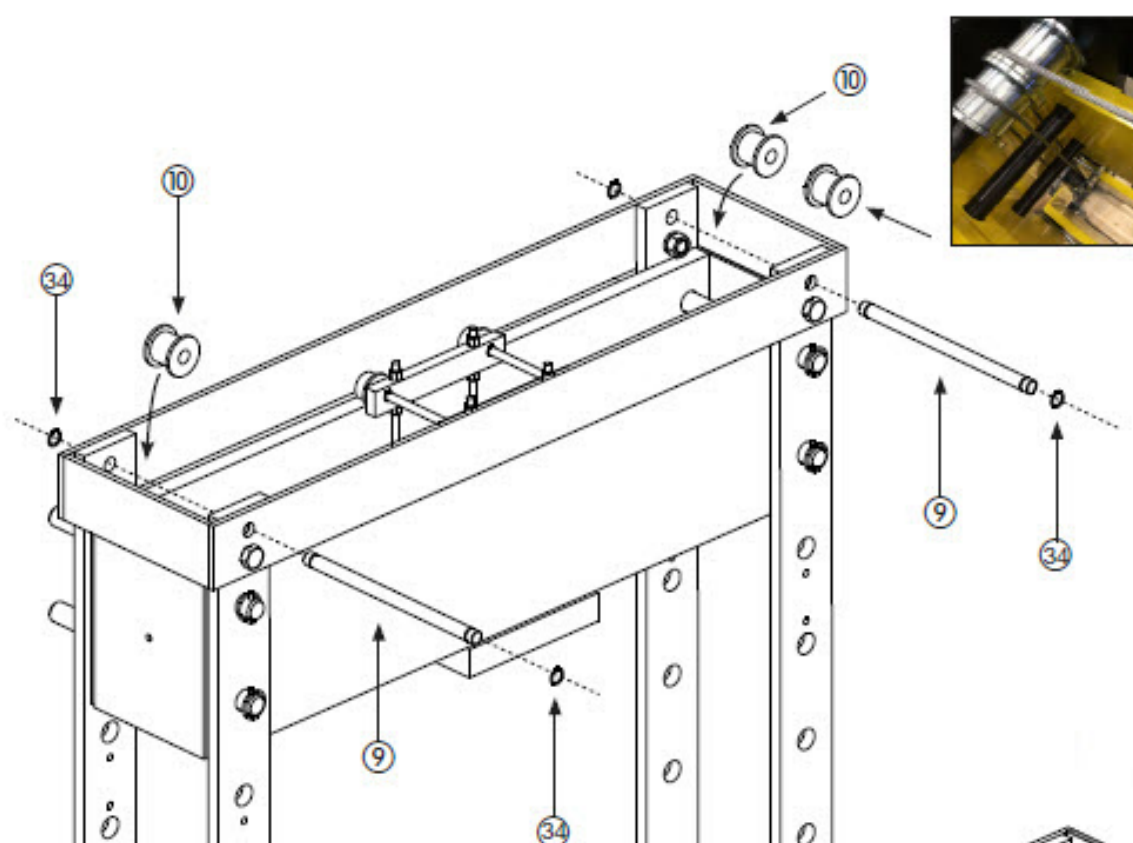
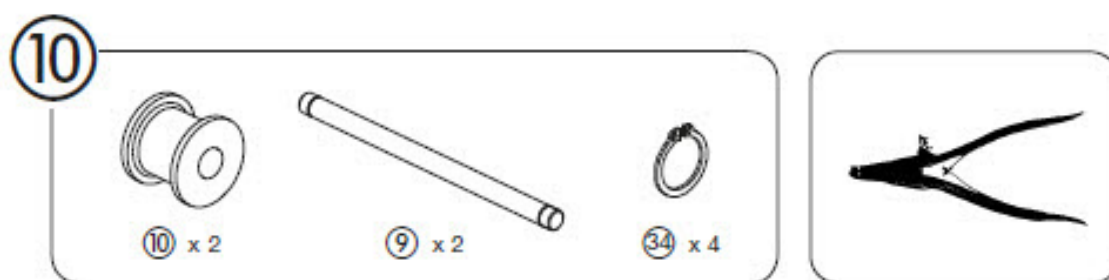




9

		
XLP50 (21) x 4	(23) x 4	(22) x 4
XLP75 (35) x 4	(37) x 4	(36) x 4





11



28 x 2



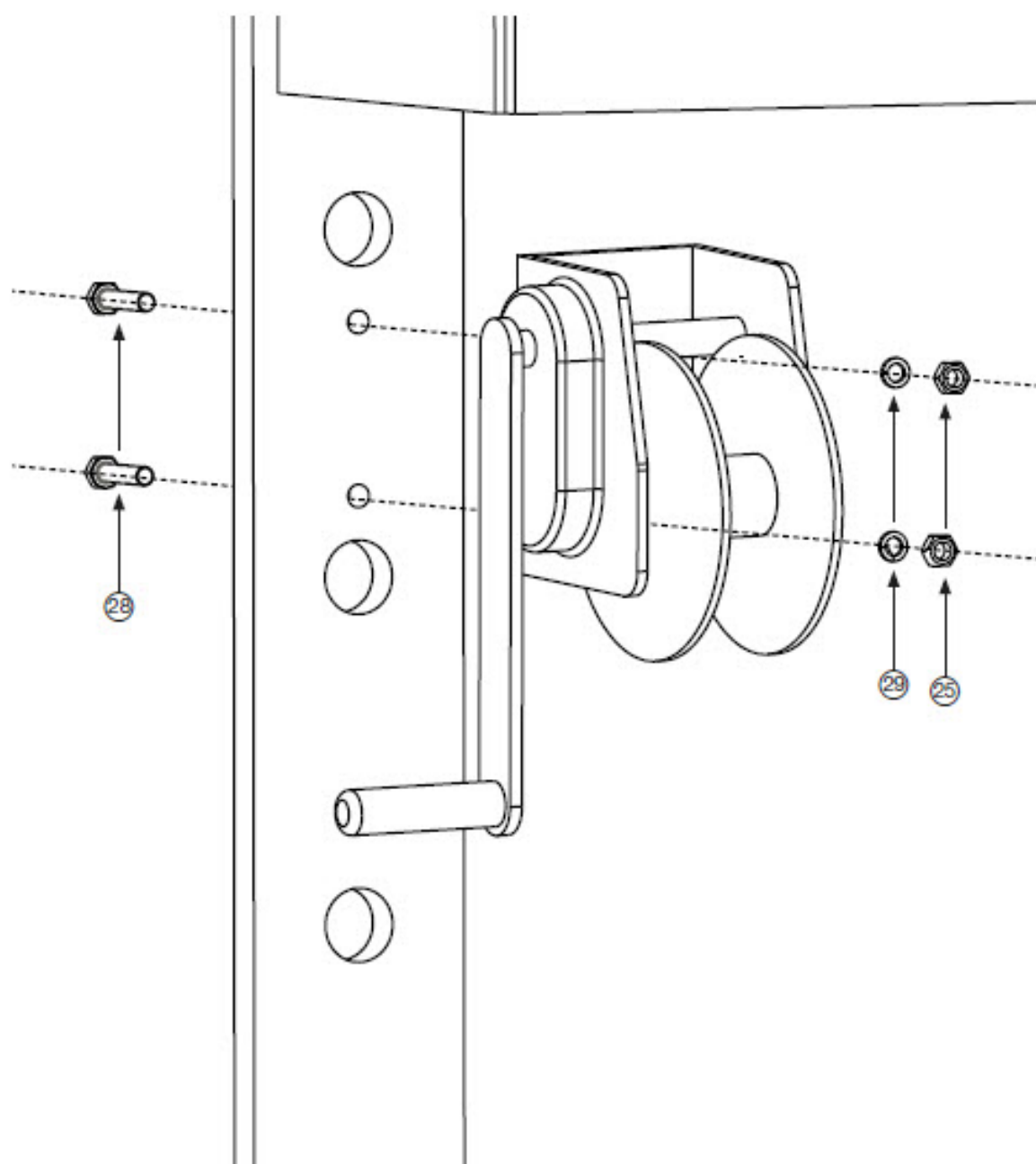
29 x 2

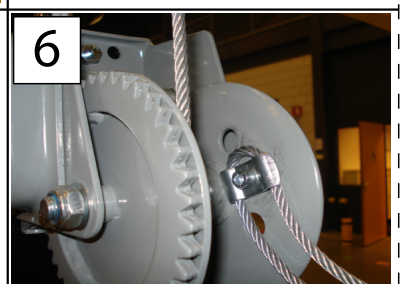
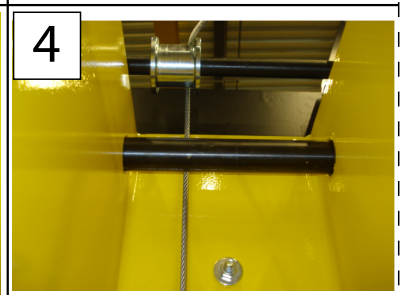
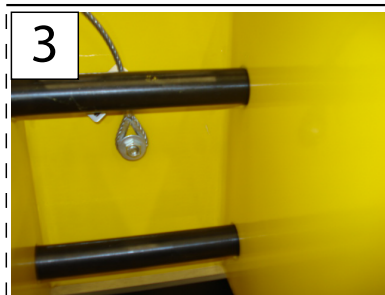
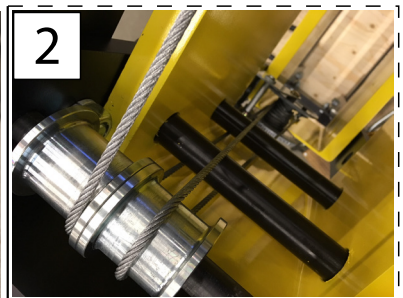
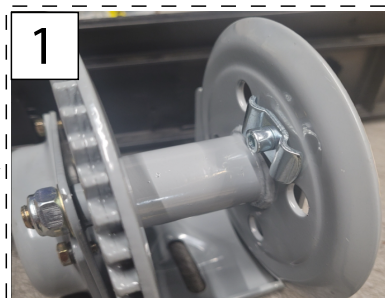
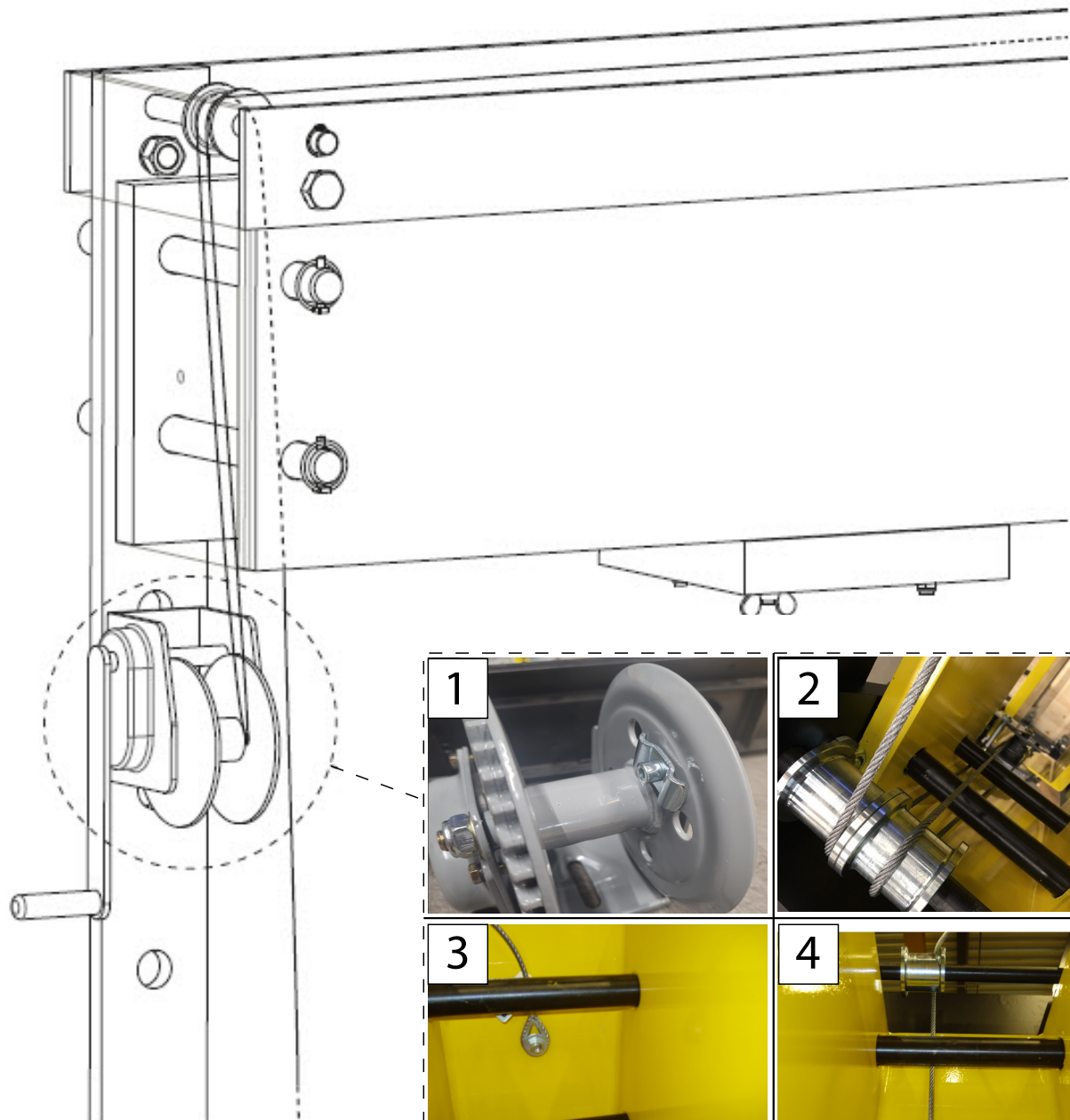
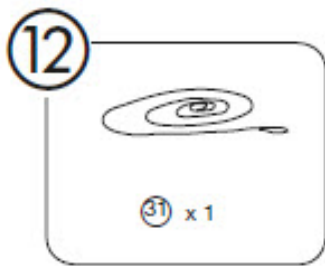


25 x 2



2 x 13 mm





13



24 x 4



26 x 4



27 x 4



25 x 4



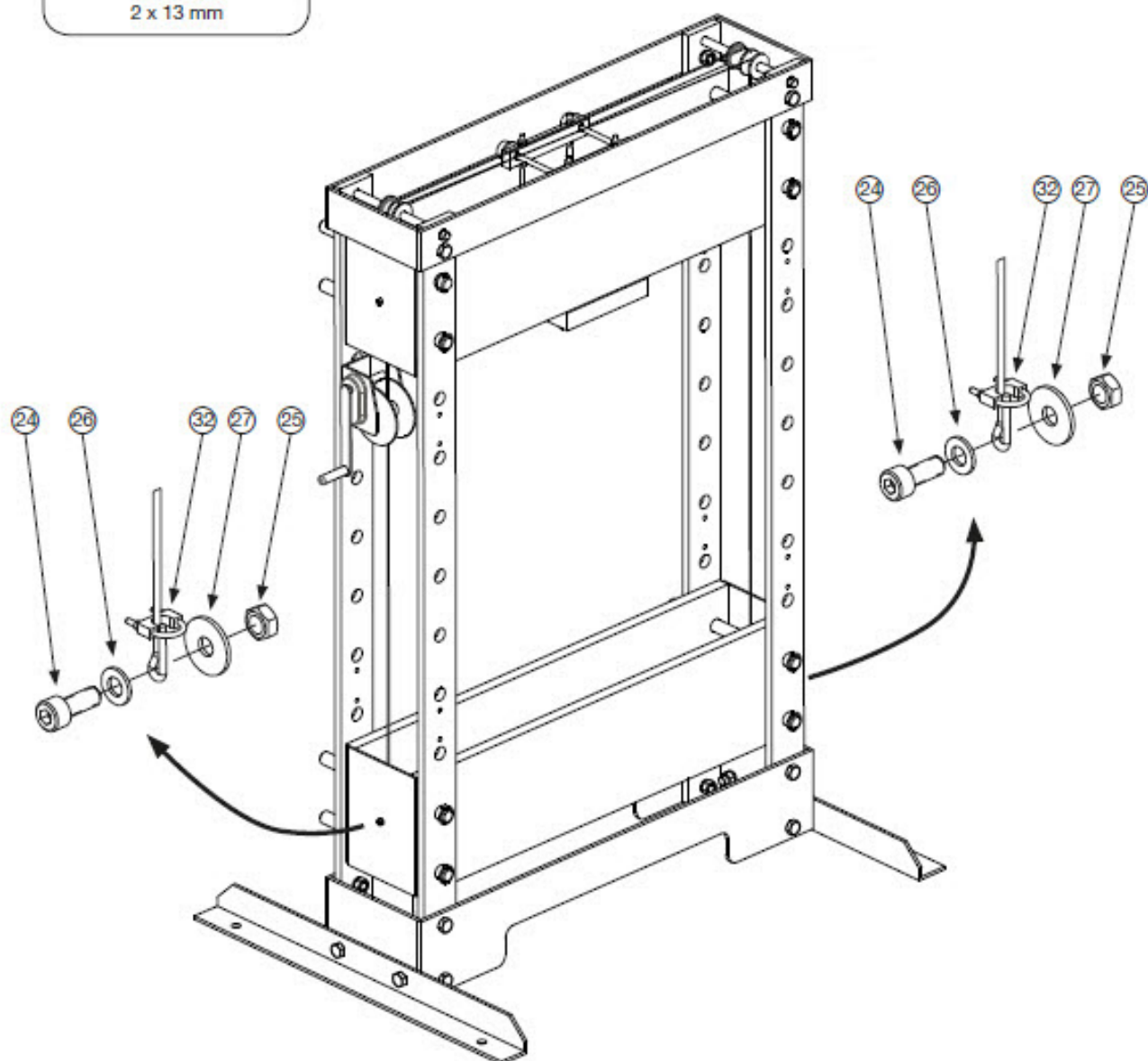
32 x 4



5 mm



2 x 8 mm
2 x 13 mm



14

ENERPAC 

 ④0 x 2

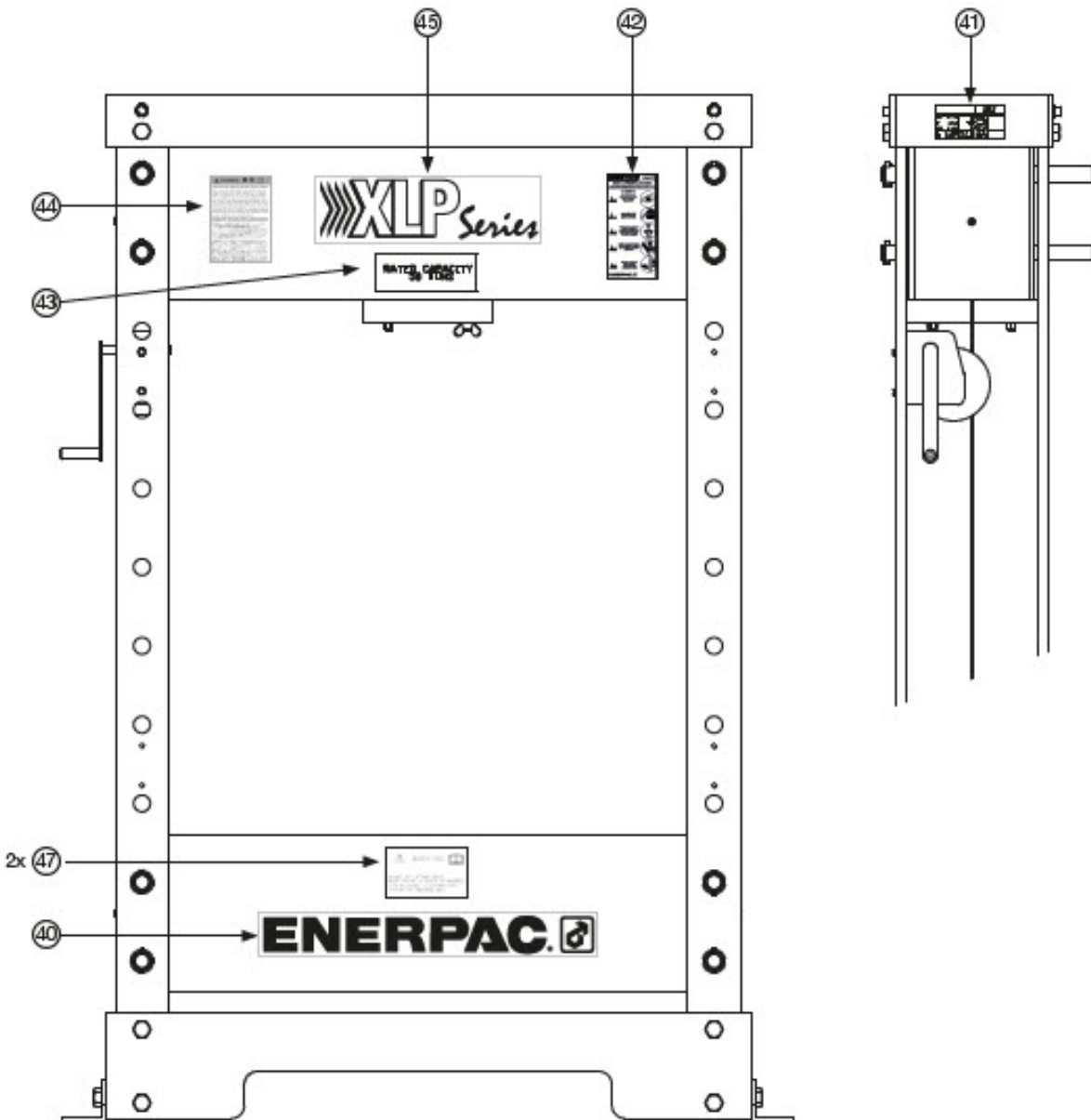
 ④1 x 1

 ④2 x 2

 ④3 x 2

 ④4 x 2

 ④5 x 2



5.2 Montage du châssis de la presse

AVERTISSEMENT Montez bien la presse. Une position instable peut entraîner le basculement de la presse, qui peut provoquer de graves blessures ou des dommages au niveau de l'équipement.

Si la presse doit être placée au sol ou sur d'autres fondations, abaissez la table de la presse au jeu de trous situé le plus bas avant de percer et de serrer. La presse ne risquera ainsi pas de tourner et la table sera alignée sur tous les jeux de trous des tours.

5.3 Montage du treuil à câble

Pour installer le treuil à câble dans la presse, reportez-vous aux photos de la page 22 et suivez les instructions suivantes :

1. Fixez le treuil sur le côté gauche du cadre de la presse avec les boulons et les écrous fournis avec la presse.
2. Installez le boulon de maintien du câble avec la plaque de maintien et l'écrou. Il ne doit pas être serré à fond, afin de ne pas attacher le câble sous la plaque de support. Il ne doit être serré que jusqu'à ce qu'il se fixe au treuil.
3. Le câble doit être placé sur les rouleaux supérieurs et chaque extrémité du câble doit être fixée au lit inférieur.
4. L'utilisateur doit aligner le câble de sorte que chaque côté de la presse ait la même distance de câble.
5. Installez le câble sous la plaque de support du treuil et attachez le câble en serrant complètement le boulon de maintien.
6. Tournez le levier du treuil jusqu'à ce que le câble soit tendu. Vérifiez si l'ensemble fonctionne bien pour lever et abaisser le lit inférieur.

AVERTISSEMENT Avant de commencer à lever la mitre, assurez-vous que les instructions indiquées au paragraphe 6.7 sont suivies afin de lever et d'abaisser correctement la mitre de la presse.

5.4 Installation du vérin hydraulique

ATTENTION Vérifiez tous les flexibles hydrauliques afin de vous assurer que les raccords et les raccords rapides sont serrés et ne présentent pas de fuites. Vérifiez que les flexibles sont positionnés de telle manière qu'ils ne peuvent être endommagés lors du fonctionnement de la presse. Serrez tous les raccords complètement, mais sans forcer.

5.4.1 Vérins à simple effet

1. Modèles avec pompes à main
 - Raccordez l'adaptateur de manomètre (GA2) à l'orifice de sortie de la pompe.
 - Fixez le manomètre à l'orifice NPTF 1/2" de l'adaptateur de manomètre (GA2).
 - Fixez le raccord tournant (XSC1) à l'orifice NPTF 3/8" de l'adaptateur de manomètre (GA2).
 - Raccordez le raccord rapide femelle (CR400) au

raccord tournant (XSC1).

2. Modèles avec pompes pneumatiques
 - Raccordez le raccord tournant à l'orifice de sortie sur le côté de la pompe.
 - Raccordez le raccord rapide femelle (CR400) à l'orifice de sortie du raccord tournant.
3. Raccordez le flexible hydraulique avec l'extrémité du raccord rapide à la pompe.
4. Ajoutez le coude mâle/femelle (FZ1616) au flexible hydraulique.
5. Ajoutez le raccord rapide femelle (CR400) au coude mâle/femelle (FZ1616).
6. Raccordez le flexible hydraulique au raccord rapide du vérin.

5.4.2 Vérins à double effet

1. Raccordez le réducteur (FZ1055) à l'orifice de distributeur GA.
2. Raccordez le coude mâle/femelle (FZ1616) au réducteur (FZ1055).
3. Raccordez le réducteur (FZ1634) au coude mâle/femelle (FZ1616).
4. Raccordez le manomètre au réducteur (FZ1634).
5. Raccordez les coudes mâles/femelles (FZ1616) à l'orifice de distributeur A et à l'orifice de distributeur B. Raccordez ensuite les raccords rapides femelles (CR400) aux coudes mâles/femelle.
6. Extension du flexible
 - Raccordez le flexible hydraulique avec l'extrémité du raccord rapide à l'orifice de distributeur A. Certains modèles peuvent nécessiter le raccordement d'un raccord rapide mâle (CH604) au flexible.
 - Ajoutez le coude mâle/femelle (FZ1616) au flexible hydraulique.
 - Ajoutez le raccord rapide femelle (CR400) au coude mâle/femelle (FZ1616).
 - Raccordez le flexible hydraulique au raccord rapide du vérin le plus proche de l'extrémité de la base.
7. Rétraction du flexible
 - Raccordez le flexible hydraulique avec l'extrémité du raccord rapide à l'orifice de distributeur B. Certains modèles peuvent nécessiter le raccordement d'un raccord rapide mâle (CH604) au flexible.
 - Ajoutez le coude mâle/femelle (FZ1616) au flexible hydraulique.
 - Ajoutez le raccord rapide femelle (CR400) au coude mâle/femelle (FZ1616).
 - Raccordez le flexible hydraulique au raccord rapide du vérin le plus proche de l'extrémité du piston.

Remarques :

- Raccords NPT et NPTF filetés : appliquez du ruban d'étanchéité sur les filetages mâles et serrez chaque élément d'un tour et demi à trois tours une fois serré à la main (54,2 Nm [40 ft-lb] minimum).

- Manomètre et adaptateur :

Orientez le manomètre et l'adaptateur comme vous le souhaitez en les serrant d'abord conformément à cette spécification de serrage minimale, puis en poursuivant le serrage jusqu'à ce que l'orientation souhaitée soit obtenue.

- Serrez les moitiés de raccords du vérin à la main uniquement. Veillez à ce qu'elles soient bien serrées (aucun écart ou filetage visible entre les moitiés de raccords).

6. Fonctionnement

6.1 Configuration du système

AVERTISSEMENT Assurez-vous que toutes les configurations de la presse et toutes les fixations de charge fonctionnent en toute sécurité.

Centrez la pièce de travail et toutes les parties de la configuration sur la ligne de force. Si des entretoises sont utilisées dans la configuration, elles doivent être fabriquées d'une seule pièce ou soudées par pointage pour assurer la stabilité.

AVERTISSEMENT Avant d'utiliser la presse, assurez-vous que toutes les goupilles de support de la table sont complètement insérées. Assurez-vous également que toutes les bagues de retenue sont installées aux extrémités des goupilles de support avant de mettre le vérin sous pression ou de charger la presse.

6.2 Retrait de l'air du circuit hydraulique

AVIS Le retrait de l'air sera plus rapide si le ou les flexibles sont purgés avant d'être raccordés aux orifices du vérin.

Avancez et rétractez plusieurs fois le vérin en évitant l'accumulation de pression. Il n'y a plus d'air du tout dans le circuit lorsque le vérin avance et se rétracte en douceur.

6.3 Pompes à main

1. Fermez le limiteur de pression à la main.
2. Actionnez la poignée de la pompe pour créer de la pression. La pression est maintenue jusqu'à ouverture du limiteur de pression.
3. Ouvrez le limiteur de pression pour relâcher la pression.

6.4 Pompes pneumatiques

Appuyez sur le côté pression de la pédale à double effet pour activer l'accélérateur et avancer le vérin selon la course souhaitée. Pour rétracter le vérin, appuyez sur le côté relâchement.

6.5 Pompes électriques

6.5.1 Distributeur manuelle VE43 sans télécommande

1. Pour avancer le vérin, placez le distributeur en position d'avance et actionnez la pompe.
2. Placez le distributeur en position neutre une fois la course souhaitée atteinte.
3. Pour rétracter le vérin, placez le distributeur en position de rétraction et actionnez la pompe.

6.5.2 Distributeur électrique VE33 avec télécommande

1. Appuyez sur le bouton «Flèche vers le haut» et maintenez-le enfoncé pour sortir le vérin. Le vérin descend tant que le bouton «Flèche vers le haut» est maintenu enfoncé.
2. Appuyez sur le bouton «Flèche vers le bas» et maintenez-le enfoncé pour rétracter le vérin. Le vérin se déplace vers le haut tant que le bouton «Flèche vers le bas» est maintenu enfoncé.
3. Si le bouton «Flèche vers le haut» ou «Flèche vers le bas» est relâché, le vérin s'arrête de bouger.

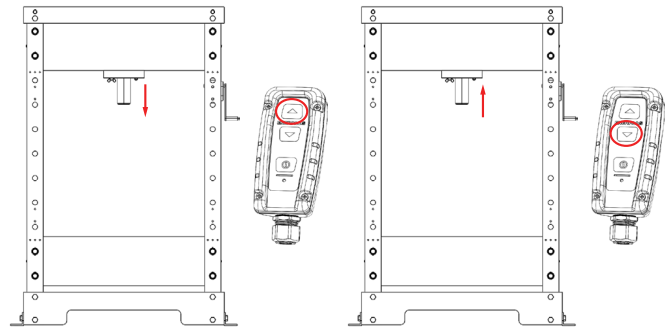


Illustration 1 : Fonctionnement de la télécommande

6.6 Repositionnement du vérin

1. Desserrez l'écrou à oreilles (D) situé sous le support de vérin inférieure SANS LE RETIRER.
2. Faites glisser le bloc de montage du vérin (A) à l'emplacement souhaité sur le châssis de la presse.
3. Serrez bien l'écrou à oreilles (D) une fois le vérin dans la position souhaitée.

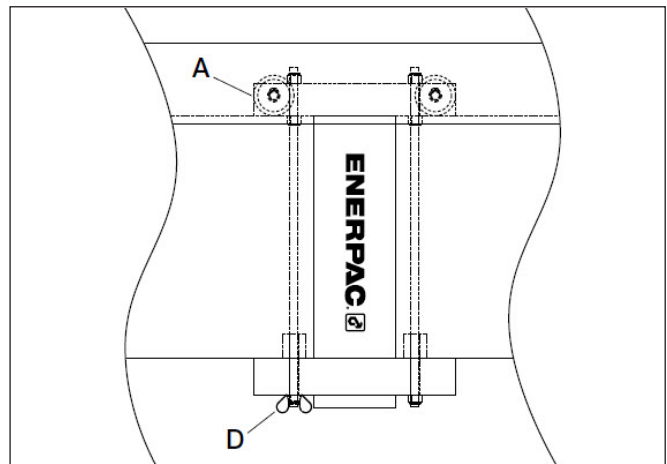


Illustration 2 : Repositionnement du vérin

6.7 Réglage de la table (levage et abaisssement)

AVERTISSEMENT Retirez tous les éléments de la table/du support de la presse avant de lever ou d'abaisser la table/le support.

AVERTISSEMENT Gardez les mains à distance de la table/du support de la presse et du châssis de la presse lorsque vous levez/abaissez la table/le support.

1. Le treuil dispose d'une fonctionnalité de verrouillage automatique et peut être bloqué dans n'importe quelle position.
2. Retirez les goupilles de sécurité des goupilles de la table/du support.

3. Tournez le treuil pour lever la table/le support jusqu'à ce que les goupilles de la table/du support soient desserrées et puissent être retirées de la presse.
4. La table/le support peut être levée(e)/abaissée(e) à la hauteur souhaitée.
5. Une fois la hauteur souhaitée atteinte, réinstallez les quatre goupilles de la table/du support au niveau de la presse et réinstallez les goupilles de sécurité.
6. Tournez doucement le treuil de manière à ce que la table/le support s'abaisse et repose sur les goupilles.

⚠ AVERTISSEMENT Avant d'utiliser la presse, assurez-vous que toutes les goupilles de support de la table/du support sont complètement insérées, que les goupilles de sécurité sont installées et que la table/le support se trouve sur les goupilles de support de la table/du support.

⚠ AVERTISSEMENT Vous devez installer les goupilles de support de la table/du support avant d'utiliser la presse. Le câble du treuil est uniquement destiné à lever/abaisser la table/le support, il n'est pas conçu pour soutenir la table/le support lors de la mise sous pression du vérin ou lors du chargement de la presse.

7. Stockage

7.1 Stockage recommandé

Les outils Enerpac doivent être stockés dans un lieu sec et frais. Les outils doivent toujours être nettoyés, entretenus et graissés avant d'être stockés. Veillez à ce que les outils soient stockés dans l'emballage indiqué.

8. Entretien

8.1 Circuit hydraulique

1. Les composants hydrauliques doivent être exempts de saleté, de graisse, de copeaux et d'équipements inutiles.
2. Vérifiez régulièrement le circuit hydraulique afin de vous assurer de l'absence de composants endommagés, de raccords desserrés et de fuites. Remplacez ou réparez immédiatement les composants endommagés ou qui fuient.
3. Changez l'huile hydraulique du circuit toutes les 50 heures de fonctionnement.
4. Utilisez uniquement de l'huile hydraulique Enerpac. L'utilisation de liquides autres que l'huile hydraulique Enerpac peut endommager le circuit et annuler votre garantie Enerpac.
5. Pour des consignes complètes au sujet des composants hydrauliques, reportez-vous aux consignes fournies avec la pompe et le vérin.

8.2 Châssis de la presse

1. La zone de travail et la table de la presse ne doivent pas présenter de saleté, de copeaux et d'outils et de fixations inutiles.
2. Vérifiez régulièrement le châssis de la presse afin de vous assurer que tous les boulons sont serrés et que les pièces du châssis ne sont pas endommagées. Remplacez ou réparez immédiatement les pièces endommagées.
3. Si la peinture est très écaillée, l'unité doit être repeinte de manière à éviter la corrosion et à préserver l'aspect du châssis.

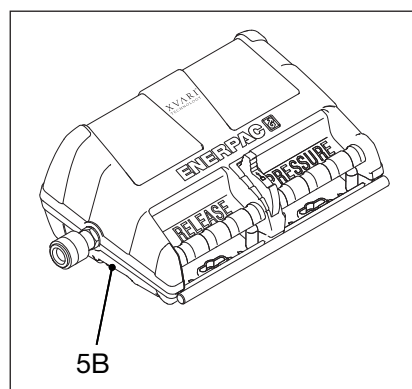
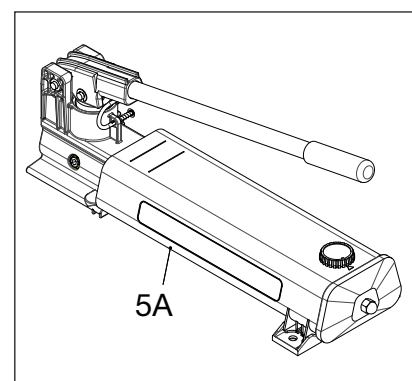
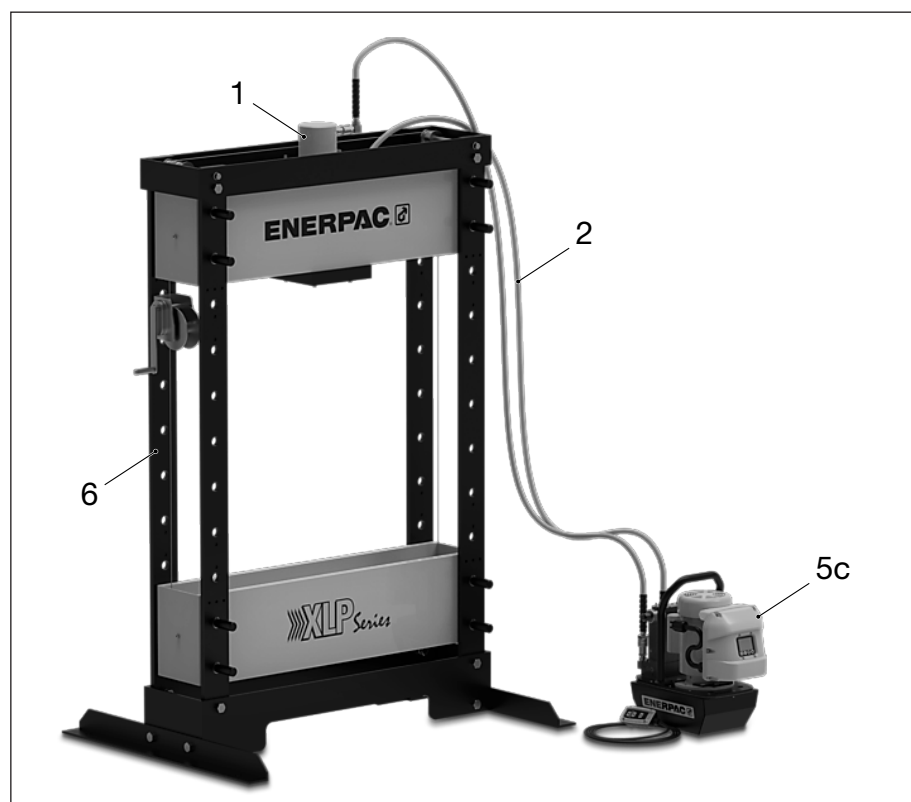
9. Dépannage

Les informations contenues dans le Guide de dépannage sont destinées à aider au diagnostic et à solutionner les différents problèmes pouvant survenir. Pour toute réparation, contactez le centre d'entretien agréé Enerpac le plus proche.

Guide de dépannage		
Problème	Cause possible	Action
Le piston du vérin ne sort pas, sort doucement ou sort par à-coups.	1. Le niveau d'huile de la pompe est bas.	1. Ajoutez de l'huile conformément aux consignes de la pompe.
	2. Le limiteur de pression de la pompe est ouvert.	2. Fermez le limiteur de pression de la pompe.
	3. Un raccord rapide hydraulique est desserré.	3. Vérifiez que tous les raccords rapides sont bien serrés.
	4. La charge est trop lourde.	4. Vous ne devez pas dépasser le tonnage nominal.
	5. Il y a de l'air dans le circuit hydraulique.	5. Retirez l'air conformément aux consignes de la section 6.2.
	6. Le piston du vérin est entravé.	6. Vérifiez que le vérin n'est pas endommagé. Faites réviser le vérin par un technicien hydraulique qualifié.
Le vérin sort mais ne reste pas en position.	1. Il y a une fuite au niveau d'un raccord.	1. Vérifiez que tous les raccords sont serrés et ne présentent pas de fuites.
	2. Il y a une fuite au niveau des joints du vérin.	2. Localisez la ou les fuites et confiez l'entretien de l'équipement à un technicien hydraulique qualifié.
	3. Il y a une fuite interne au niveau de la pompe.	3. Faites réviser la pompe par un technicien hydraulique qualifié.
Systèmes à simple effet		
Le vérin ne se rétracte pas, se rétracte partiellement ou se rétracte plus lentement que la normale.	1. Le limiteur de pression est fermé.	1. Ouvrez le limiteur de pression de la pompe.
	2. Ressort de retrait du vérin cassé ou autre partie du vérin endommagée.	2. Faites réviser le vérin par un technicien hydraulique qualifié.
	3. Les fixations du vérin sont trop lourdes pour un vérin à simple effet.	3. Utilisez un vérin à double effet pour vérifier que tous les raccords rapides sont bien serrés.
	4. Un raccord n'est pas totalement raccordé.	

10. Liste des pièces

10.1 Vue éclatée, série XLP 50 et 75 tonnes



10.2 Tableau des pièces, série XLP 50 et 75 tonnes (reportez-vous au schéma de la section 10.1)

Élé- ment	Description	Quan- tité	Références			
			XLP506P802	XLP506P802U	XLP506XA12G	XLP506XA12GU
1	Vérin	1	RC506	RC506	RC506	RC506
2	Flexible hydraulique	1	HC7210	HC7210	HC7210	HC7210
3	Manomètre*	1	GF50B	GF50P	---	---
4	Adaptateur de manomètre*	1	GA2, XSC1	GA2, XSC1	---	---
5A	Pompe hydraulique, à main	1	P802	P802	---	---
5B	Pompe hydraulique, pneumatique	1	---	---	XA12G	XA12G
5C	Pompe hydraulique, électrique	1	---	---	---	---
6	Châssis	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Autocollant, type de produit*	2	▲	▲	▲	▲
8	Autocollant, avertissement*	2	▲	▲	▲	▲
9	Autocollant, capacité*	2	▲	▲	▲	▲
10	Autocollant, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Autocollant, mise en garde*	2	▲	▲	▲	▲
12	Autocollant, avertissement Hydrajust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Kit de blocs V Enerpac*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Code de date du produit			A	A	A	A

▲ Indique les éléments inclus et disponibles uniquement dans le kit d'étiquettes, XLP50LK.

* non illustré

■ Accessoire en option. Chaque kit comprend deux blocs V. À commander dans la mesure requise.

Élé- ment	Description	Quan- tité	Références			
			XLP506ZES	XLP5013ZES	XLP5013ZEBU	XLP5013ZEIU
1	Vérin	1	RR506	RR5013	RR5013	RR5013
1a	Guide-câble à rouleaux*	1	---	DQ2160281	---	---
2	Flexible hydraulique	2	HC7210E104	HC7210E104	HC7210	HC7210
3	Manomètre*	1	GF50B	GF50B	GF50P	GF50P
4	Adaptateur de manomètre*	1	FZ1055, FZ1616 & FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634
5A	Pompe hydraulique, à main	1	---	---	---	---
5B	Pompe hydraulique, pneumatique	1	---	---	---	---
5C	Pompe hydraulique, électrique	1	ZE4410SEE050	ZE4410SEE050	ZE4408SB	ZE4408SI
6	Châssis	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Autocollant, type de produit*	2	▲	▲	▲	▲
8	Autocollant, avertissement*	2	▲	▲	▲	▲
9	Autocollant, capacité*	2	▲	▲	▲	▲
10	Autocollant, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Autocollant, mise en garde*	2	▲	▲	▲	▲
12	Autocollant, avertissement Hydrajust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Kit de blocs V Enerpac*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Code de date du produit			A	B	A	A
▲ Indique les éléments inclus et disponibles uniquement dans le kit d'étiquettes, XLP50LK. * non illustré ■ Accessoire en option. Chaque kit comprend deux blocs V. À commander dans la mesure requise.						

Élé- ment	Description	Quan- tité	Références	
			XLP756XA12G	XLP756XA12GU
1	Vérin	1	RC756	RC756
2	Flexible hydraulique	1	HC7210	HC7210
5B	Pompe hydraulique, pneumatique	1	XA12G	XA12G
6	Châssis	1	DD1565900	DD1565900
7	Autocollant, type de produit*	2	▲	▲
8	Autocollant, avertissement*	2	▲	▲
9	Autocollant, capacité*	2	▲	▲
10	Autocollant, Enerpac*	2	▲	▲
11	Autocollant, mise en garde*	2	▲	▲
12	Autocollant, avertissement Hydrajust*	2	▲	▲
---	Kit de blocs V Enerpac*	-	VB101 ■	VB101 ■
Code de date du produit			A	A
▲ Indique les éléments inclus et disponibles uniquement dans le kit d'étiquettes, XLP75LK. * non illustré ■ Accessoire en option. Chaque kit comprend deux blocs V. À commander dans la mesure requise.				

NOTES

[illegible]

