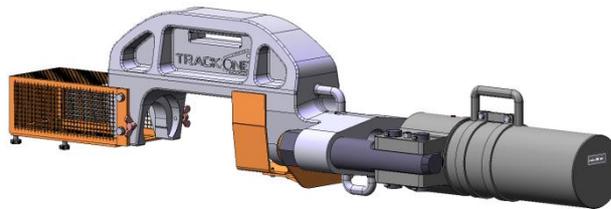




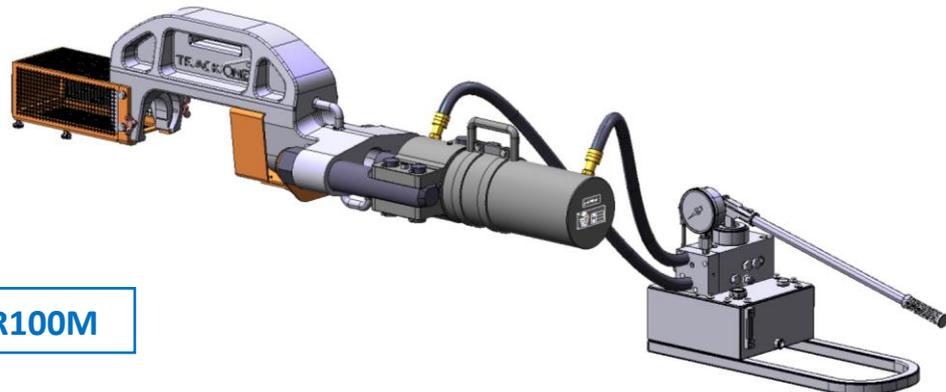
MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN AVEC PIÈCES DÉTACHÉES

PRESSE PORTABLE



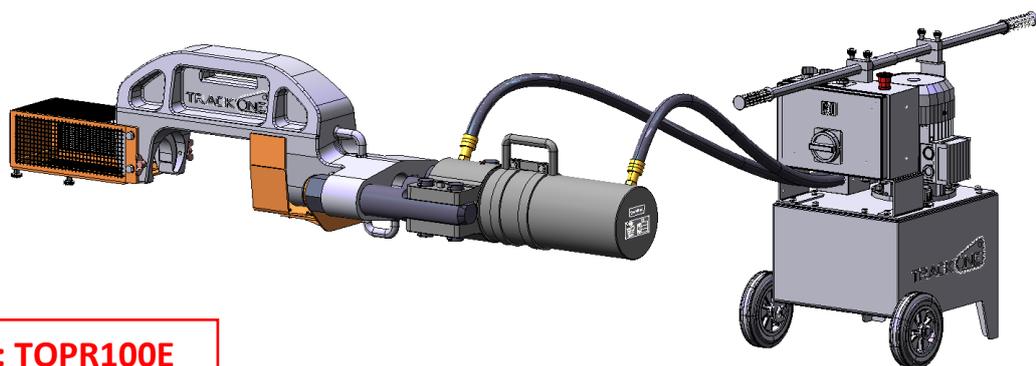
CODE : TOPR100

PRESSE PORTABLE A POMPE MANUELLE



CODE : TOPR100M

PRESSE PORTABLE A GROUPE DE COMMANDE ÉLECTRIQUE



CODE : TOPR100E



TRACK ONE SRL
Via Barrili , N° 115
41123 MODENA
ITALY

www.trackone.it

Phone : +39 059 468312
Mobile : +39 335 5999954
Fax : +39 059 467954

Emis le : 19/11/13

Matrice utilisée: Rév.0

TABLE DES MATIÈRES

1. INSTRUCTIONS DE SECURITE ET DE DANGER A RESPECTER	3
1.1. AVANT-PROPOS	4
1.2. GENERALITES	4
1.3. DESTINATION D'USAGE	5
1.4. SECURITE	8
1.5. FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE PORTABLE	12
1.6. INSTALLATION, SERVICE ET DIVERS	12
1.7. MARQUAGES DE SECURITE	15
1.8. PRINCIPAUX POINTS A OBSERVER AUX FINS DE LA SECURITE DANS LES DIVERSES PHASES D'UTILISATION DE LA PRESSE PORTABLE.....	15
1.9. SECURITE PENDANT LA PREPARATION ET L'UTILISATION.....	16
1.10. AVANT LA MISE EN SERVICE.....	16
1.11. PREPARATION DE LA PRESSE	16
1.12. SECURITE DU TRAVAIL.....	16
1.13. ENTRETIEN	17
1.14. PISTON HYDRAULIQUE	17
1.15. PRESSE PORTABLE	17
1.16. SYSTEME ELECTRIQUE	18
1.17. REMISE EN SERVICE	18
2. DONNEES TECHNIQUES ET CARACTERISTIQUES PRINCIPALES	18
2.1. DESCRIPTION DE LA PRESSE PORTABLE COMPLETE	18
2.2. CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA PRESSE PORTABLE	20
2.3. SECURITE	24
3. TRANSPORT, LEVAGE, MISE EN SERVICE, ENTRETIEN ET ELIMINATION	26
3.1. GENERALITES	26
3.2. TRANSPORT	26
3.3. DEBALLAGE DE LA PRESSE PORTABLE	27
3.4. LEVAGE	28
3.5. ENTREPOSAGE.....	30
3.6. INSTRUCTIONS DE MONTAGE.....	30
3.7. INSTRUCTIONS DE MISE EN SERVICE ET ENTRETIEN	30
3.8. EMLACEMENT ET TYPES DE PLAQUES SIGNALETIQUES.....	36
3.9. DEMOLITION DU PISTON, DU SUPPORT EN "C" ET ELIMINATION DES COMPOSANTS CORRESPONDANTS.....	39
4. OPERATION DE DEMONTAGE / MONTAGE AXE	40
4.1. PREPARATION DE LA PRESSE	40
4.2. OPERATION DE DEMONTAGE / MONTAGE AXE DE JONCTION	42
4.3. MANŒUVRES POUR L'OPERATION DE DEMONTAGE / MONTAGE AXE DE JONCTION	45
4.4. POMPE MANUELLE TOPM2A.....	56
4.5. GROUPE DE COMMANDE ELECTRIQUE TOCE308.....	56
5. ENTRETIEN.....	57
5.1. CONTROLES PERIODIQUES	57
5.2. CONTROLE AVANT CHAQUE UTILISATION.....	57
5.3. PROCES-VERBAL DE CONTROLE AVANT CHAQUE UTILISATION	58
5.4. PROCES-VERBAL DE CONTROLE PERIODIQUE (ANNUEL)	59

6. SEQUENCES DE MONTAGE ET DE DEMONTAGE AXE	61
6.1. SEQUENCE SCHEMATIQUE DE MONTAGE DE L'AXE.....	61
6.2. SEQUENCE SCHEMATIQUE DE DEMONTAGE DE L'AXE	62
7. RESOLUTION DES PROBLEMES	63
7.1. TABLEAU RECAPITULATIF DES DEFAUTS, DES CAUSES ET DES REMEDES.....	63
8. PIECES DETACHEES.....	64
8.1. PIECES DETACHEES GROUPE DE SUPPORT EN "C" TOSC100	64
8.2. PIECES DETACHEES PISTON HYDRAULIQUE TOPC100.....	65
8.3. PIECES DETACHEES POMPE MANUELLE TOPM2A	67
8.4. PIECES DETACHEES GROUPE DE COMMANDE ELECTRIQUE TOCE308.....	69

1. Instructions de sécurité et de danger à respecter

Signaux de mise en garde

Mise en garde :



Prescriptions et consignes de sécurité qui protègent l'opérateur et les autres personnes présentes dans la zone de risque d'accidents ou de mort.

Attention :



Instructions particulières pour éviter d'endommager la machine. Le non respect de ces instructions peut déterminer l'annulation de la garantie.

Ce signal est utilisé quand l'observation partielle ou la non observation des instructions d'utilisation peut comporter un danger pour l'opérateur et la presse.

INDICATION : ce signal est utilisé quand on veut attirer l'attention sur un point particulier.

Son observation signifie généralement faciliter les opérations de travail.

NB:



Instructions particulières pour un meilleur fonctionnement, contrôle et procédures de réglage au cours du fonctionnement mais aussi à des procédures d'entretien plus correctes

1.1. Avant-propos

Les présentes instructions opérationnelles font partie intégrante de la machine concernée. Elles doivent être maintenues à portée de main et rester avec la machine si elle est revendue.

Tous les détails, les données et les illustrations figurant dans les présentes instructions opérationnelles sont soumises à des modifications sur la base de l'évolution et des améliorations technologiques. Tous droits réservés.

Les présentes instructions opérationnelles ne feront l'objet d'aucun service de mise à jour.

Toutes les informations sur les développements les plus récents peuvent être obtenues en s'adressant à:

TRACK ONE SRL
Via ANTON GIULIO BARRILI , N° 115
41123 MODENA
ITALY
Phone +39 059 468312

Tous les dessins figurant dans le présent manuel ne sont fournis qu'à titre illustratif et sont passibles d'être modifiés.

1.2. Généralités

La presse portable à commande manuelle ou électrique décrite dans ce manuel est une presse hydraulique portable, composée de la presse elle-même, des tuyauteries, d'une pompe manuelle ou d'un groupe de commande électrique.

La construction de la presse, du groupe de soutien en forme de "C" et du piston hydraulique est conforme aux techniques actuelles et aux règlements de sécurité en vigueur. Toutefois son utilisation peut comporter soit des risques de blessure et de mort pour l'utilisateur ou les autres personnes soit des dommages matériels à la presse ou autres.

Elle ne doit être utilisée que dans des conditions de bon fonctionnement pour l'usage prévu, en connaissances de normes de sécurité et des dangers qui pourraient en dériver et dans l'observation du manuel opérationnel.

Éliminer immédiatement tous les défauts qui pourraient compromettre sa sécurité.

ATTENTION

La presse portable et le piston ont été conçus pour l'utilisation d'huile hydraulique type ISO-VG32 comme élément de puissance fluide. L'utilisation de tout autre fluide, tant à l'état liquide qu'à l'état gazeux, EST STRICTEMENT INTERDITE. Les dégâts provoqués au produit et aux personnes sont à la charge exclusive de l'utilisateur. Le fournisseur du produit étant dégagé de toute responsabilité.

1.3. Destination d'usage

La presse portable est conçue exclusivement pour le montage et le démontage des chaînes des machines chenillées allant du pas 101,6 mm au pas 260,4 mm à l'aide de l'équipement approprié décrit dans le paragraphe "Opérations de démontage et de montage de l'axe".

1.3.1 Utilisation appropriée de la presse portable

La presse est conçue exclusivement pour les conditions d'emploi indiquées dans le chapitre "Caractéristiques principales de la presse portable"; un emploi différent est à considérer impropre.

Le constructeur n'est pas responsable pour les dommages qui pourraient en dériver, le risque étant exclusivement à la charge de l'utilisateur.

L'emploi correct de la presse inclut aussi l'observation constante de cette notice d'instructions et notamment l'observation des prescriptions d'entretien.

La version de la presse TOPR100M et TOPR100E ne peut pas être mise en service si elle n'est pas constituée de tous ses composants : "TOPR100" (TOPC100 + TOSC100) et "TOPM2A" ou "TOCE308".

Si assemblée à divers composants elle N'EST PAS conforme à la réglementation sur la sécurité de la presse.

La version de la presse TOPR100 peut être mise en service avec n'importe quel type d'entraînement fourni par le client, manuel ou électrique, mais ayant les mêmes caractéristiques techniques et de sécurité des entraînements "TOPM2A" et "TOCE308" décrits dans ce manuel.

Si les entraînements fournis et utilisés par le client ne seront pas conformes, elle N'EST PAS conforme à la réglementation sur la sécurité de la presse.

Dans les deux cas d'inobservation le constructeur n'assume aucune responsabilité

Si l'utilisateur emploi des parties d'équipement n'appartenant pas à la fourniture de TRACK ONE ou non conformes aux caractéristiques et de sécurité, TRACK ONE n'assume aucune responsabilité pour les dommages qui pourraient en dériver.

Le risque dérivant de ces parties (mécaniques et hydrauliques) manquantes ou non appropriées, est exclusivement à la charge de l'utilisateur

Le manuel d'utilisation, ainsi que le manuel de la pompe manuelle ou du groupe de commande électrique, font partie intégrante de la presse fournie par TRACK ONE.

Le numéro de série de la presse portable est enregistré par le fabricant et indiqué sur la plaque apposée sur le piston de la presse portable.

1.3.2 Utilisation appropriée du piston hydraulique

Le cylindre est conçu exclusivement pour les conditions d'utilisation pour lequel il a été projeté et construit. Les valeurs de la force et de la course fournis par le constructeur sont les maximums dans les limites de la sécurité. La règle conseille de ne pas excéder le 80% de ces valeurs.

Une utilisation différente ou au-delà des capacités du piston est à considéré non appropriée.

Le constructeur n'est pas responsable pour les dommages qui pourrait en dériver.

Le risque étant exclusivement à la charge de l'utilisateur

ATTENTION

NE JAMAIS DÉPASSER LA CHARGE NOMINALE. Ne JAMAIS essayer d'appliquer des charges supérieures à la capacité du piston. Les surcharges provoquent des dommages à l'équipement et des accidents aux personnes. Ce piston a été projeté pour être utilisée à une pression maximale de 680 bars.

NE JAMAIS ALIMENTER LE CYLINDRE AVEC DES POMPES DU DÉBITENT DES PRESSIONS SUPÉRIEURES.

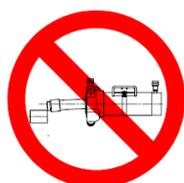


MISE EN GARDE : Protéger les cylindres des sources de chaleur excessive, des agents chimiques corrosifs, des flammes libres et des chocs.

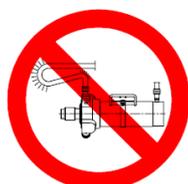


ATTENTION : NE JAMAIS DÉPASSER LES CHARGES NOMINALES. Ne JAMAIS essayer d'appliquer des charges supérieures à la capacité du cylindre. Le surcharges peuvent provoquer des dommages au cylindre et aux personnes.

NE JAMAIS DÉPASSER LA PRESSION DE 680 bars.



ATTENTION : Les charges excentriques produisent des contraintes nuisibles pour le piston. S'assurer que la charge appliquée agisse le long de l'axe de la tige du cylindre.



PRÉCAUTION: Eviter de faire décrire des lacets et des courbes étroites aux tuyaux flexibles.

Les courbes trop étroites provoquent des étranglements dans les tuyauteries pouvant créer des contrepressions dangereuses qui peuvent compromettre la durée.

**NE PAS MANIPULER LES TUYAUX FLEXIBLES SOUS PRESSION.**

Les jets d'huile sous pression peuvent perforer la peau et provoquer des complications.

Si l'huile a pénétré sous la peau, consulter IMMÉDIATEMENT un médecin.



LE PISTON DOIT TOUJOURS ÊTRE UTILISÉ AVEC LES RACCORDS SOLIDEMENT BRANCHÉS. CONTRÔLER QUE LES RACCORDS SONT TOUJOURS EN BON ÉTAT. NE JAMAIS UTILISER DE RACCORDS AVEC DES DÉFAUTS OU DES PARTIES ENDOMMAGÉES.



UTILISER DES SYSTÈMES DE RETENUE DES TUYAUX POUR ÉVITER DES DANGEREUX COUPS DE FOUET A CAUSE D'UN DÉFAUT.



PORTER DES VÊTEMENT DE PROTECTION APPROPRIÉS LORS DE L'UTILISATION D'ÉQUIPEMENTS HYDRAULIQUES.



NE PAS STATIONNER DANS LA ZONE D'ACTION DU CYLINDRE.

L'emploi correct du cylindre inclut aussi l'observation constante de ce manuel opérationnel et notamment l'observation des prescriptions d'entretien.

En cas d'inobservation le constructeur n'assume aucune responsabilité.

Si l'utilisateur emploie des parties d'équipement et similaires n'appartenant pas à la fourniture de TRACK ONE, TRACK ONE n'assume aucune responsabilité pour les dommages qui pourraient en dériver. Le risque dérivant de ces parties est exclusivement à la charge de l'utilisateur.

1.4. Sécurité

1.4.1 Consignes générales de sécurité



Si la presse portable est utilisée pour des emplois différents de ceux prévus ou bien de manière techniquement inappropriée, on court le risque de :

- mettre en danger l'intégrité et la vie des personnes
- dégâts à la presse et autres biens de l'utilisateur
- compromettre l'efficacité de travail de la presse ou de l'opérateur

Pour cette raison le manuel contient de nombreuses consignes de sécurité valables pour les applications et, dans le cas d'utilisation d'équipements supplémentaires fournis par TRACK ONE, même pour ces derniers.

Toutes les personnes chargées de la mise en place, de l'entretien et de la réparation de la presse, avant d'entreprendre ces opérations, doivent avoir lu attentivement et compris ce manuel et surtout la documentation relative à la sécurité, et en particulier les parties de texte repérée par ce symbole :



Tous les textes repérés par ce symbole  sont très importants, car ils contiennent les procédures d'arrêt et autres consignes concernant la sécurité de l'opérateur.

Ces consignes doivent notamment être observées dans tous les travaux de mise en place, de fonctionnement, de réglage, d'entretien et de réparation.

La mise en place, le réglage, la commande, l'entretien et les réparations doivent être effectués, en observant les prescriptions de ce manuel opérationnel, uniquement par du personnel qualifié et spécialisé informé et formé de manière adéquate.

L'utilisateur doit régulièrement contrôler la manière correcte de travailler, et le respect des consignes de sécurité par le personnel.

L'utilisateur doit définir sans équivoque les compétences concernant la commande de la presse, pour exclure les problèmes de compétence relatifs à la sécurité.

1.4.2 Consignes de sécurité du piston hydraulique

- Le piston **TRACK ONE** doit être utilisé exclusivement dans le but pour lequel il a été conçu



Le piston TRACK ONE NE DOIT ABSOLUMENT PAS ÊTRE UTILISÉ COMME ORGANE DE LEVAGE

- Il n'est pas permis de mettre en service le piston si les conduites ne sont pas branchées
- Les conditions ambiantes doivent être adaptées au but prévu, en particulier la température ne doit pas être inférieure à **-10°C**, ni supérieure à **50°C**
- Le piston TRACK ONE doit être monté de manière appropriée.

ATTENTION

FAIRE ATTENTION AU DANGER D'ÉCRASEMENT PENDANT LES OPÉRATIONS DE MONTAGE. L'INSTALLATION EST AUTORISÉE SEULEMENT A DU PERSONNEL SPÉCIALISÉ.

- Une charge supérieure à celle indiquée ne peut pas être chargée sur la tige du cylindre.
- Les conduites d'alimentation doivent être contrôlées régulièrement.
Tuyaux et raccords endommagés doivent être remplacés immédiatement

ATTENTION

PRÊTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE AUX FUITES D'HUILE HYDRAULIQUE. CERTAINES HUILES PEUVENT ÊTRE NUISIBLES POUR L'ENVIRONNEMENT.

- Utiliser uniquement des raccords du type indiqué dans ce manuel et fournis par TRACK ONE
- Avant de mettre le piston en service, le libérer de l'air présente dans les chambres et les tuyauteries (purge)



NE PAS UTILISER LE PISTON SANS AVOIR EXÉCUTÉ UN CYCLE DE PURGE COMPLET.



NE PAS METTRE LE PISTON EN SERVICE SANS AVOIR EXÉCUTÉ UN NOMBRE ADÉQUAT DE CYCLES D'ESSAI.



NE PAS EXÉCUTER DES OPÉRATIONS DE RÉGLAGE OU D'ENTRETIEN SUR LE PISTON QUAND IL EST SOUS CHARGE.



AVANT DE DÉBRANCHER LES TUYAUX D'ALIMENTATION DE L'HUILE, DÉCHARGER LES PRESSIONS RÉSIDUELLES.

1.4.3 Sécurité pour l'utilisateur et l'opérateur



Avant de commencer les travaux de réglage, entretien et réparation, débrancher la prise dans le respect des prescriptions de ce manuel. Si actionnée par une pompe manuelle, débrancher les tuyaux d'alimentation en huile du cylindre.

Les travaux pouvant compromettre la sécurité de l'opérateur et le fonctionnement de la presse ne sont pas autorisés.

L'utilisateur et l'opérateur doivent veiller à ce que seules des personnes autorisées travaillent sur la presse.

L'utilisateur doit définir le niveau des responsabilités de l'opérateur et lui permettre de ne pas effectuer des opérations contraires aux prescriptions de sécurité requises éventuellement par les tiers. L'utilisation de la presse portable par du personnel en formation, apprentis ou en train de participer à des cours de formation professionnelle générale est autorisée uniquement sous la surveillance permanente d'une personne experte en la matière.

Les travaux sur le cylindre et sur la pompe manuelle doivent être exécutés par du personnel expérimenté dans le domaine oléo-dynamique.



L'opérateur est tenu de signaler immédiatement à l'utilisateur tous les changements survenus dans la presse qui peuvent ou font supposer de compromettre la sécurité. L'utilisateur doit s'engager à utiliser la presse seulement quand celle-ci fonctionne parfaitement.



Il est interdit de démonter ou de mettre hors service les dispositifs de sécurité installés.

Toutefois si le démontage des dispositifs de sécurité est indispensable en cas de travaux de réglage et d'entretien il faut arrêter la presse et s'assurer contre tout danger de mise en service accidentelle, conformément aux prescriptions et surtout dans le respect des parties de texte repérées par le symbole :



A la fin des travaux de remplacement, réglage, entretien et réparation, remonter immédiatement les dispositifs de sécurité démontés et contrôler leur fonctionnement.

POINTS IMPORTANTS A OBSERVER :

A l'approche de la mise en marche de la presse informer toutes les personnes concernées. Dans la zone de travail de la presse doit stationner **une seule personne** laquelle est la même qui exécute les commandes de mouvement de celle-ci et une deuxième personne devrait se trouver hors de la zone de travail, en contact visuel avec celle-ci.

Si plusieurs personnes travaillent dans la zone de danger, le contact visuel entre elles doit être garanti. La compétences pour chaque travaux et les personnes doit être définie clairement et sans équivoque.

Pour l'exécution des travaux de remplacement, réglage, entretien et réparation charger seulement du personnel formé.

Le mouvement des parties mobiles de la presse ne doivent pas provoquer l'emprisonnement ou la chute de composants.

Eviter les mouvements de la presse pouvant mettre en danger les personnes et les objets.

Faire attention aux dangers pouvant dériver des équipements extérieurs tels que les dispositifs de levage.

Les modifications à la presse et au piston sans autorisation expresse de TRACK ONE ne sont pas autorisées.

L'utilisation d'équipements non d'origine TRACK ONE ou non autorisés par le constructeur est absolument interdite.

Respecter les intervalles d'entretien indiqués dans ce manuel.

Ce manuel doit toujours être à portée de main dans le lieu d'utilisation de la presse et il doit être conservé intact.

1.4.4 Sécurité presse portable

Limitation de la charge

La pompe manuelle et le groupe de commande électrique sont dotées de vanne de limitation de la pression comme dispositif de protection de la surcharge qui décharge l'huile dans le réservoir et limite ainsi la presse en cas de dépassement de la limite de pression maximale admissible.

Les mêmes caractéristiques doivent être présentes sur la commande manuelle ou électrique fournie par le client dans le cas d'achat de la presse TOPR100.



DANS TOUS LES CAS NE JAMAIS DÉPASSER LA PRESSION DE 680 bars.

1.5. Fonctionnement de la presse portable

Avant de travailler avec la presse, observer les mesures de sécurité suivantes :

1.5.1 Charges admissibles

Vérifier que les moments, les accélérations, les poids et les contraintes mécaniques ou ambiantes prévues dans le domaine d'application, restent dans les limites admissibles.

1.5.2 Zones de travail

Les zones de sécurité doivent être conformes aux exigences de sécurité, c'est-à-dire qu'elles doivent absolument exclure les dangers aux personnes et à l'équipement.

La zone de danger, c'est-à-dire la zone dans laquelle travaille la presse et les zones adjacentes à la presse doivent être clairement délimitées.

1.5.3 Changement d'équipements

Des positions de démontage sont prévues pour changer les équipements. Ces positions doivent être accessibles à l'opérateur à l'extérieur de la zone de danger.

1.6. Installation, service et divers

1.6.1 Consignes de sécurité

Avant d'installer la presse vérifier toute l'installation pour s'assurer que soient satisfaites les prescriptions de sécurité de l'utilisateur, les règles générales de sécurité contre les accidents du travail.



Toutes les personnes intervenant dans la zone de danger de la presse doivent porter des vêtements de protection. Sont particulièrement importantes les chaussures de sécurité, les gants, les lunettes de sécurité à protections latérales, le casque et des vêtements moulants.



Le moteur de la pompe électrique peut atteindre des températures de service pouvant provoquer des brûlures. Il est autorisé d'effectuer des travaux sur cette partie de la presse seulement après s'être refroidie suffisamment.

1.6.2 Raccordement au secteur électrique

Pour le raccordement au secteur il faut observer les conditions indiquées dans le paragraphe spécifique du manuel d'utilisation et d'entretien concernant la tension et la fréquence. Il faut aussi observer les règles en vigueur de l'entreprise distributrice d'énergie électrique compétente.

1.6.3 Transport

Pour le transport de la presse il faut observer les positions de transport prescrites.



Seule l'utilisation de moyens de levage et d'élingage en parfaites conditions techniques et de capacité suffisante est autorisée.



Ne pas stationner ni travailler sous les charges suspendues.

Charger de l'élingage de la charge, de la signalisation de la manœuvre et des conducteurs de la grue, seulement des personnes expertes en la matière. La personne qui signale doit être en contact visuel et sonore avec l'opérateur.

1.6.4 Mise en service

Avant de mettre la presse en service vérifier que tous les dispositifs de protection de l'installation fonctionnent correctement.

Pendant la mise en service de la presse aucune personne ou aucun objet ne doit se trouver dans la zone de danger (zone de travail de la presse).

1.6.5 Fonctionnement

Pendant le fonctionnement de la presse il faut observer toutes les consignes de sécurité.

Il n'est pas permis de modifier les dispositifs de sécurité et de changer les mesures de protection. En cas de défauts arrêter immédiatement la presse et la remettre en marche uniquement après avoir éliminé le défaut. Empêcher le démarrage de la presse aux personnes non autorisées et prévenir tous les dangers possibles aux personnes et les dégâts à l'équipement. Noter chaque défaut et en rechercher la cause.



Vérifier avant chaque utilisation si la presse et donc même le piston présentent des dégâts ou des défauts visibles. Signaler immédiatement tout changement intervenu sur la presse aux services ou aux personnes compétentes. Arrêter immédiatement la presse et empêcher sa mise en marche par les personnes non autorisées.

1.6.6 Mise hors service

Avant d'effectuer des travaux de remplacement, réglage, entretien et réparation, toujours mettre la presse hors service et s'assurer contre la possibilité de mise en marche par les personnes non autorisées. Débrancher les tuyaux d'alimentation de l'huile hydraulique. Si pour des travaux déterminés il faut absolument que la presse exécute des mouvements, observer de manière détaillée les indications de ce manuel.

1.6.7 Divers

Revisser strictement en conformité aux prescriptions toutes les vis dévissées pour l'exécution des travaux d'entretien et de réparation. Éliminer de manière sûre et conforme à la protection de l'environnement, les moyens de service et matériels auxiliaires ainsi que les parties remplacées. Faire tout particulièrement attention à l'élimination de l'huile hydraulique.

1.6.8 Instructions de sécurité

Le personnel chargé des travaux de mise en place, remplacement, réglage, commande, entretien et réparation doit recevoir, avant le début des travaux, des instructions concernant le genre et l'importance des travaux à effectuer ainsi que les risques possibles. Le contenu et l'importance des instructions imparties doivent être enregistrés.

Avant toute activité indiquée ci-dessus, vérifier que l'installation est déchargée de toute pression résiduelle. Le personnel mentionné doit recevoir tous les six mois oralement et tous

les deux par écrit des instructions concernant l'observation des règlements et des précautions de sécurité.

Ces instructions peuvent être imparties par les préposés à la sécurité (utilisateur).

1.7. Marquages de sécurité

1.7.1 Généralités

Toutes les plaques, les indications, les symboles et les marquages sont des parties de la presse importantes pour la sécurité.

Elles doivent rester bien lisibles et bien fixées, à l'endroit préétabli pour toute la durée de vie de la presse respective et de la relative commande.



Il est interdit d'enlever, couvrir avec des adhésifs, peindre ou rendre non reconnaissables de quelque façon les plaques des caractéristiques de la presse, les indications de danger, les symboles de sécurité, les plaques signalétiques et les marquages des tuyaux oléo-dynamiques.

1.8. Principaux points à observer aux fins de la sécurité dans les diverses phases d'utilisation de la presse portable

La sécurité sur le travail est d'une importance vitale et il faut évaluer avec la plus grande attention les effets positifs qui en dérivent par rapport à l'investissement effectué.

Pour faire en sorte qu'un programme de sécurité ait du succès, tous les organismes compétents, direction, personnel de l'entretien, préposés et opérateurs doivent collaborer.

Chacun doit avoir comme objectif la prévention contre les accidents, indépendamment de sa position ou de sa compétence.

Un travail sûr signifie un travail économique. Un système de sécurité suivi avec attention aide à éviter des blessures au personnel technique et contribue aussi à protéger les équipements coûteux des machines.

Les conditions de travail, en ce qui concerne la sécurité, doivent être vérifiées régulièrement, en tenant compte que ces conditions peuvent changer dans le temps et il faut donc les rétablir au moment où elles viennent à manquer.

Il faut faire tout les efforts pour maintenir dans les conditions de sécurité maximale possible votre presse **TRACK ONE**.

Les instructions qui suivent doivent être considérées comme des directives générales sûres d'utilisation et d'entretien.

1.9. Sécurité pendant la préparation et l'utilisation

Les utilisateurs journaliers de la presse doivent être formés à l'utilisation des éléments de manœuvre, des dispositifs de sécurité et à l'usage général. Les directives de sécurité qui suivent sont valables pour la préparation et l'utilisation de la presse **TRACK ONE**. Ces instructions devraient être intégrées par les prescriptions générales de sécurité obligatoires.

Cela signifie que la presse doit être préparée, utilisée et soumise à l'entretien seulement par du personnel qualifié, formé et informé.

1.10. Avant la mise en service

- a) Les instructions sur l'utilisation doivent être lues avec soin avant de préparer ou mettre en service la presse. L'inobservation de la manière de procéder indiquée peut avoir comme conséquence des blessures du personnel de service et/ou de graves dégâts à la presse ;
- b) Ne jamais tenter de faire fonctionner ou de régler la presse sans connaissances ou instructions précises ;
- c) S'assurer que toutes les protections et les dispositifs de protection fonctionnent et sont positionnés correctement ;
- d) Enlever tous les outils, les échelles ou les appareils auxiliaires utilisés par le personnel d'entretien ;
- e) Vérifier que des outils, écrous et vis ou autres pièces n'ont pas été oubliés dans la zone de travail ;
- f) Vérifier que toutes les surfaces de la presse sont exemptes de liquides inflammables ;
- g) S'assurer que la zone de travail soit libre et dégagée de tout objet pouvant gêner le travail correct.

1.11. Préparation de la presse

- a) Pendant le remplacement des équipements vérifier leur propreté.
- b) Ne jamais effectuer les opérations de contrôle sur les pièces dans la phase de montage / démontage.

1.12. Sécurité du travail

- a) Ne pas enlever de la presse les plaques d'instructions ou de signalisation de danger.
- b) Ne pas utiliser la presse avec les protections et/ou les dispositifs de sécurité démontés.
- c) En cas d'arrêt de la presse à cause de la surcharge, éliminer la cause de l'arrêt avant la remise en service.
- d) Les bruits anormaux de la pompe manuelle peuvent être l'indice de mauvais fonctionnement. Il faut intervenir immédiatement pour éliminer le défaut.
- e) Ne jamais saisir avec les mains des parties de la presse en mouvement.
- f) Ne pas porter de pendentifs, écharpes ou vêtements flottants.
- g) Dans tous les cas utiliser les équipements de protection individuelle (par ex. lunettes, gants, chaussures, casque etc.).

1.13. Entretien

Un entretien parfait, effectué de manière régulière, est important pour un programme de sécurité parfait. Avant d'effectuer les travaux d'entretien vous devez connaître de manière parfaite la presse **TRACK ONE** sous tous ses aspects (dispositifs de commande, dispositifs de sécurité et mode d'emploi).

Lire le manuel d'utilisation de la pompe manuelle avant de commencer une quelconque activité d'entretien. Les activités d'entretien doivent être exécutées uniquement par du personnel spécialisé.

1.14. Piston hydraulique

- a) Pour la réparation utiliser uniquement des pièces détachées **TRACK ONE** d'origine. L'omission peut créer des conditions de travail qui ne sont pas sûres et annuler la garantie
- b) Vérifier après 4 ou 5 jours à compter de la première installation le fonctionnement et le positionnement correct de la tige
- c) Pendant les travaux d'entretien il faut s'assurer qu'il y ait pas de saleté qui pénètre à l'intérieur du piston
- d) Ne pas employer l'air comprimé pour nettoyer le cylindre. Utiliser un aspirateur industriel
- e) Ne pas utiliser d'outils à main dans les opérations de nettoyage du cylindre et de la tige
- f) Avant une quelconque activité d'utilisation, entretien, contrôle, etc., vérifier que le piston soit déchargé des pressions résiduelles. Débrancher toutes les alimentations hydrauliques et électriques ;
- g) En cas d'inactivité pendant de longues périodes, vider complètement le piston de l'huile et le remplir avec un conservant sans créer de bulle d'air à l'intérieur. Fermer ensuite tous les trous avec des bouchons appropriés.

1.15. Presse portable

- a) Pour la réparation utiliser uniquement des pièces détachées **TRACK ONE** d'origine. L'omission peut créer des conditions de travail qui ne sont pas sûres et annuler la garantie.
- b) Débrancher la presse de la pompe manuelle ou du groupe de commande électrique avant d'effectuer les travaux d'entretien. S'assurer que personne ne puisse brancher involontairement la ligne pour l'alimenter en énergie électrique. Signaler que la presse est en "entretien".
- c) Pendant les travaux d'entretien il peut arriver qu'il faille enlever les dispositifs de sécurité et les tôles de protection. S'assurer que tous les dispositifs de sécurité soient de nouveau montés correctement !
- d) Ne pas utiliser d'outils à main usés ou défectueux, ou non appropriés au travail à exécuter.
- e) Tous les appareils de levage doivent être en bon état de conservation.

- f) Ne pas surcharger les grues et les appareils de levage. Fixer correctement les câbles ou les chaînes au crochet de la grue. S'assurer qu'il n'y ait personne sous les charges suspendues.
- g) Ne jamais utiliser de fluides hydrauliques différents de celui prévu par le fabricant.
- h) La presse ne peut pas être utilisée dans les environnements explosibles.

1.16. Système électrique

Pour les travaux sur le groupe de commande électrique faire référence au manuel d'utilisation et d'entretien de celui-ci.

- a) Permettre ce type d'opération uniquement à des électriciens qualifiés.
- b) Toute adjonction ou variation non autorisée sur l'installation peut annuler la garantie et avoir comme conséquence des commutations soudaines erronées.

1.17. Remise en service

- a) Enlever de la presse tous les équipements, ainsi que les dispositifs auxiliaires et de réparation.
- b) S'assurer que toutes les vis et les pièces de fixation ont été serrées.
- c) Vérifier le positionnement et le fonctionnement correct de tous les dispositifs de sécurité.
- d) Vérifier le niveau de l'huile du groupe hydraulique.
- e) S'assurer qu'aucune personne ne se trouve dans le champ d'action de la presse, avant que celle-ci ne soit mise en marche.
- f) Effectuer préalablement les mouvements fondamentaux de la presse de manière à vérifier qu'il n'y a pas d'obstacle.
- g) Observer pendant une période suffisamment longue les opérations de la presse, de manière à être sûr que celle-ci ainsi que les dispositifs auxiliaires fonctionnent de manière parfaite.
- h) Nettoyer toute trace de graisse et d'huile de la presse et de la zone environnante.

2. Données techniques et caractéristiques principales

2.1. Description de la presse portable complète

La presse **TOPR100** est une presse hydraulique portable pour l'exécution des opérations de démontage/montage des composants de jonction des chaînes des engins chenillés de petites et de moyennes dimensions.

Elle a été conçue pour réaliser "sur le terrain" le montage et le démontage de l'axe de jonction des chaînes déjà assemblées ou à assembler et elle peut être utilisée exclusivement avec les équipements spécialement conçus par le constructeur.

Le piston hydraulique **TOPC100** a été conçu pour être utilisé conjointement au groupe de support en "C" **TOSC100** fourni par **TRACK ONE** pour le démontage et le montage des composants de jonction des chaînes des engins chenillés.

Il peut être utilisé exclusivement avec les équipements spécialement conçus par le constructeur. Ces équipements doivent ensuite être fixés sur des supports qui leur sont

destinés. Toutes les opérations en contraste avec celles décrites sont considérées “usage impropre du piston”



UTILISER EXCLUSIVEMENT LES ÉQUIPEMENTS FOURNIS PAR TRACK ONE.

2.1.1 Usage impropre de la presse portable

Sont considérées “**USAGE IMPROPRE DE LA PRESSE**” toutes les opérations en contraste avec les normes de sécurité et de prévention des accidents et l'usage de la presse à des opérations différentes de celles pour laquelle la presse a été construite.

En outre, sont considérées “**USAGE IMPROPRE DE LA PRESSE ET PISTON**” les opérations suivantes :

- Utilisation de la presse pour le montage et/ou démontage de pièces que ne sont pas des trains de roulement de chenilles.
- Montage et/ou démontage de pièces tenues dans la main.
- Montage et/ou démontage de chaînes complètes ou parties de celles-ci.
- Exécution de pliage et/ou emboutissage des tôles.
- Utilisation d'équipements auto fabriqués ou NON fournis par **TRACK ONE**.

LE CONSTRUCTEUR N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES À LA PRESSE ET/OU À L'OPÉRATEUR ET/OU AUX TIERS, S'ILS SONT DUS À LA NÉGLIGENCE ET/OU À L'USAGE IMPROPRE DE LA PRESSE.

REMARQUES IMPORTANTES POUR L'UTILISATEUR

- a) L'opérateur qui travaille sur la machine chenillée doit être informé sur les risques qu'il encourt dans le cas de **NON** respect des consignes de sécurité.
- b) Il a le devoir de lire le **MANUEL D'UTILISATION** de la presse, qui doit lui être remis obligatoirement par l'employeur, avant de commencer les opérations de montage et/ou de démontage des composants de jonction des chaînes.
- c) L'employeur doit se charger de l'instruction de celui ou de ceux qui travaillent sur la presse.
- d) Le mouvement du cylindre de la presse doit être commandé exclusivement par le groupe de commande hydraulique manuel fourni. Le raccordement des équipements à la presse doit être effectué uniquement avec un dispositif à blocage forcé.
- e) Par équipements on considère les pièces fournies avec la presse. Les équipements de forme différente doivent être demandés à TRACK ONE.
- f) Pour le montage des équipements utiliser exclusivement les dispositifs fournis par le constructeur de la presse.
- g) Le **NON** respect des consignes ci-dessus est considéré **USAGE IMPROPRE DE LA PRESSE**. Pour les défauts dérivant d'un usage inapproprié, le fabricant **n'est pas responsable des dommages**, lesquels seront à la charge de l'utilisateur.
- h) L'usage correct de la presse comprend aussi l'obligation de respecter les conditions de fonctionnement, d'entretien et de contrôle périodique prescrites par le fabricant.

- i) Le réglage, l'utilisation, l'entretien et la réparation de la presse peuvent être effectués uniquement par du personnel spécialisé ayant la formation professionnelle nécessaire et la connaissance des risques probables.
- j) Il est obligatoire d'observer les normes contre les accidents, ainsi que toutes les autres règles locales, concernant la sécurité technique et de protection de la santé sur le lieu de travail.

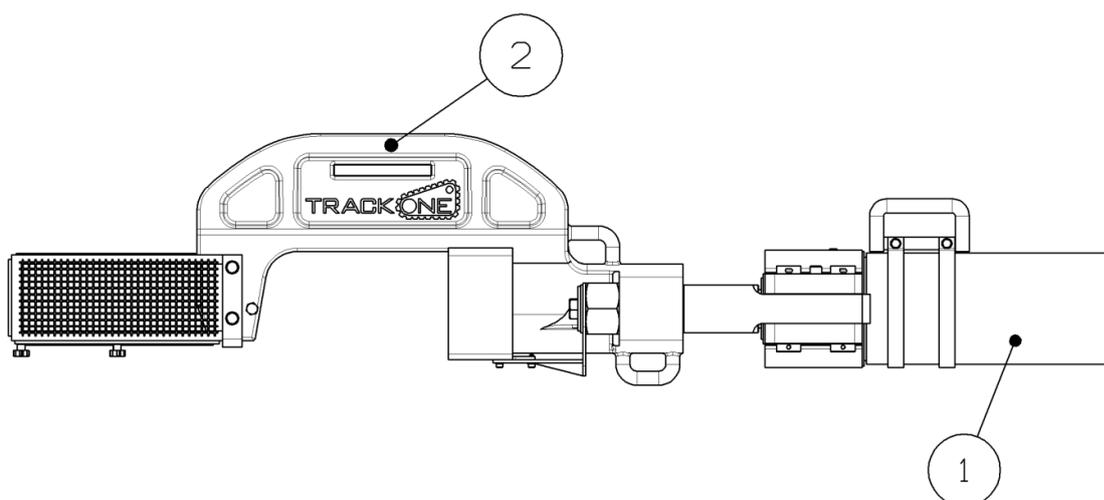
2.2. Caractéristiques principales de la presse portable

2.2.1 Composition de la presse TOPR100

La presse **TOPR100** est composée de :

- 1) Cylindre hydraulique **TOPC100**
- 2) Groupe de support en "C" **TOSC100**

ATTENTION ! La presse **TOPR100** doit être composée exclusivement des composants mentionnés ci-dessus.

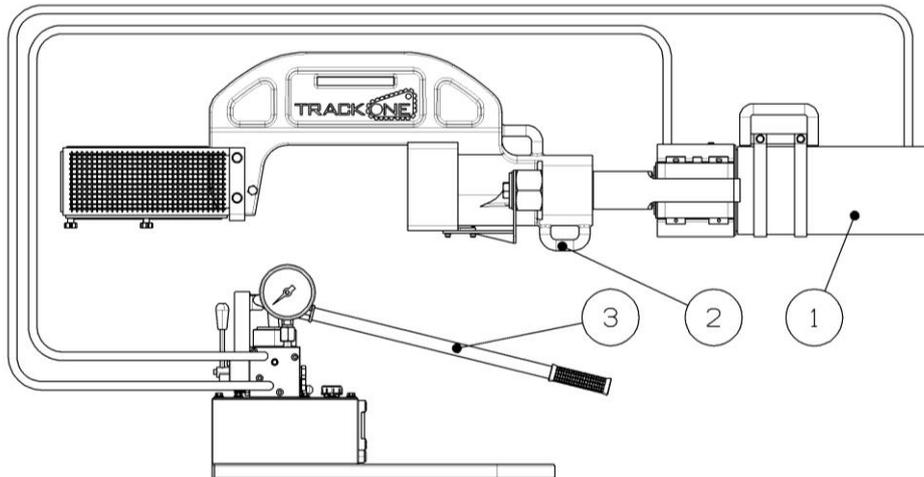


2.2.2 Composition de la presse TOPR100M

La presse **TOPR100M** est composée de:

- 1) Cylindre hydraulique **TOPC100**
- 2) Groupe de support en "C" **TOSC100**
- 3) Pompe manuelle **TOPM2A**

ATTENTION ! La presse **TOPR100M** doit être composée exclusivement des composants mentionnés ci-dessus.

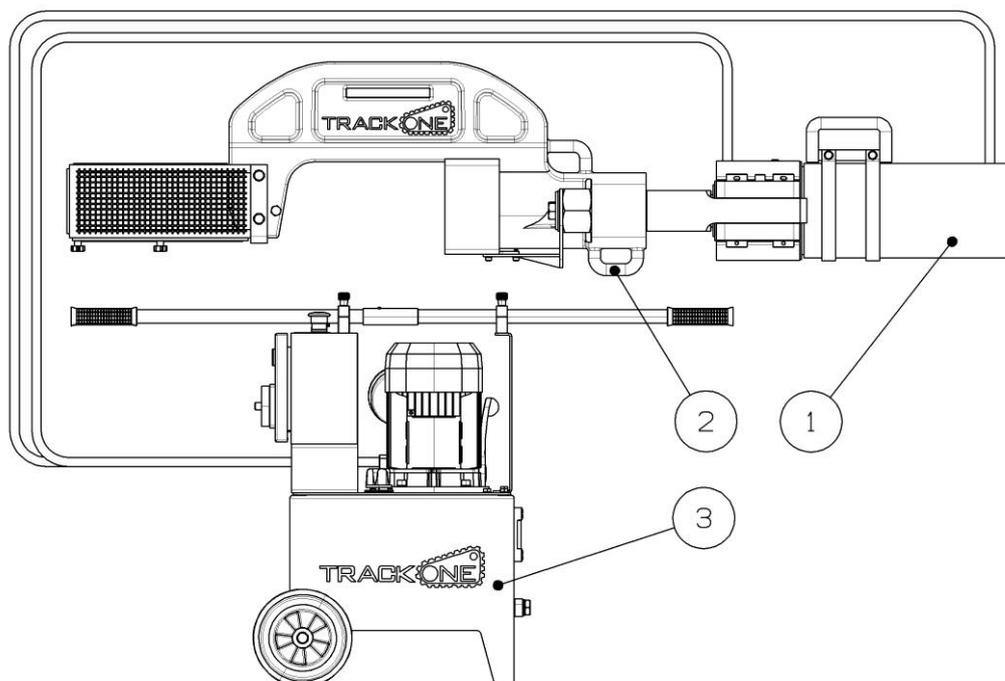


2.2.3 Composition de la presse TOPR100E

La presse **TOPR100E** est composée de:

- 1) Cylindre hydraulique **TOPC100**
- 2) Groupe de support en "C" **TOSC100**
- 3) Groupe de commande électrique **TOCE308**

ATTENTION ! La presse TOPR100E doit être composée exclusivement des composants mentionnés ci-dessus.



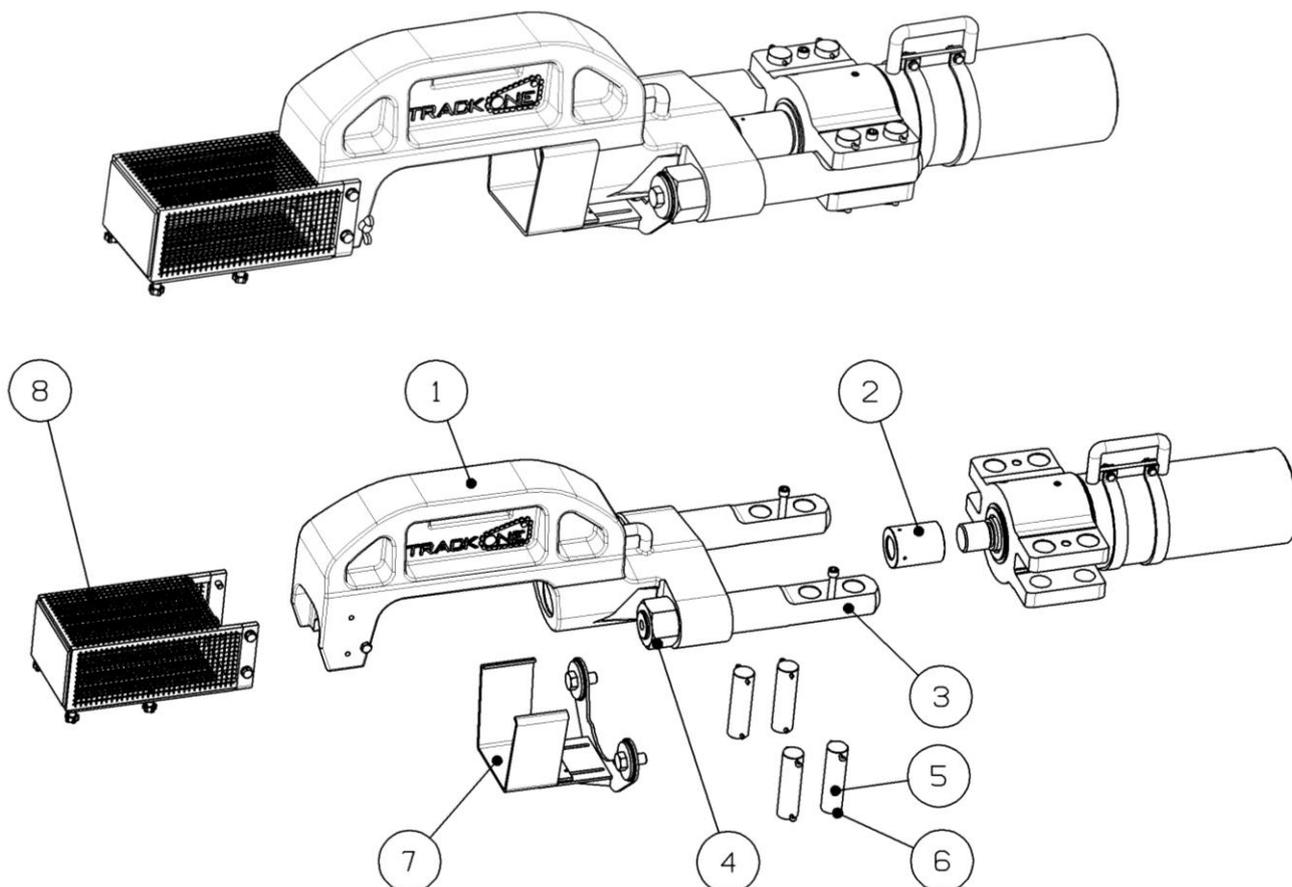
2.2.4 Caractéristiques du groupe de support en “C”

Le groupe de support en “C” TOSC100 sert à exécuter le montage et le démontage des axes de jonction des trains de roulement quand ceux-ci sont montés sur le chariot. La composition du groupe est illustrée dans la figure suivante.



LE GROUPE SUPPORT EN “C” TOSC100 A ÉTÉ CONÇU POUR ÊTRE MONTÉ EXCLUSIVEMENT AVEC LE PISTON TOPC100. LA CHARGE MAXIMALE APPLICABLE EST REPORTÉE DANS LES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

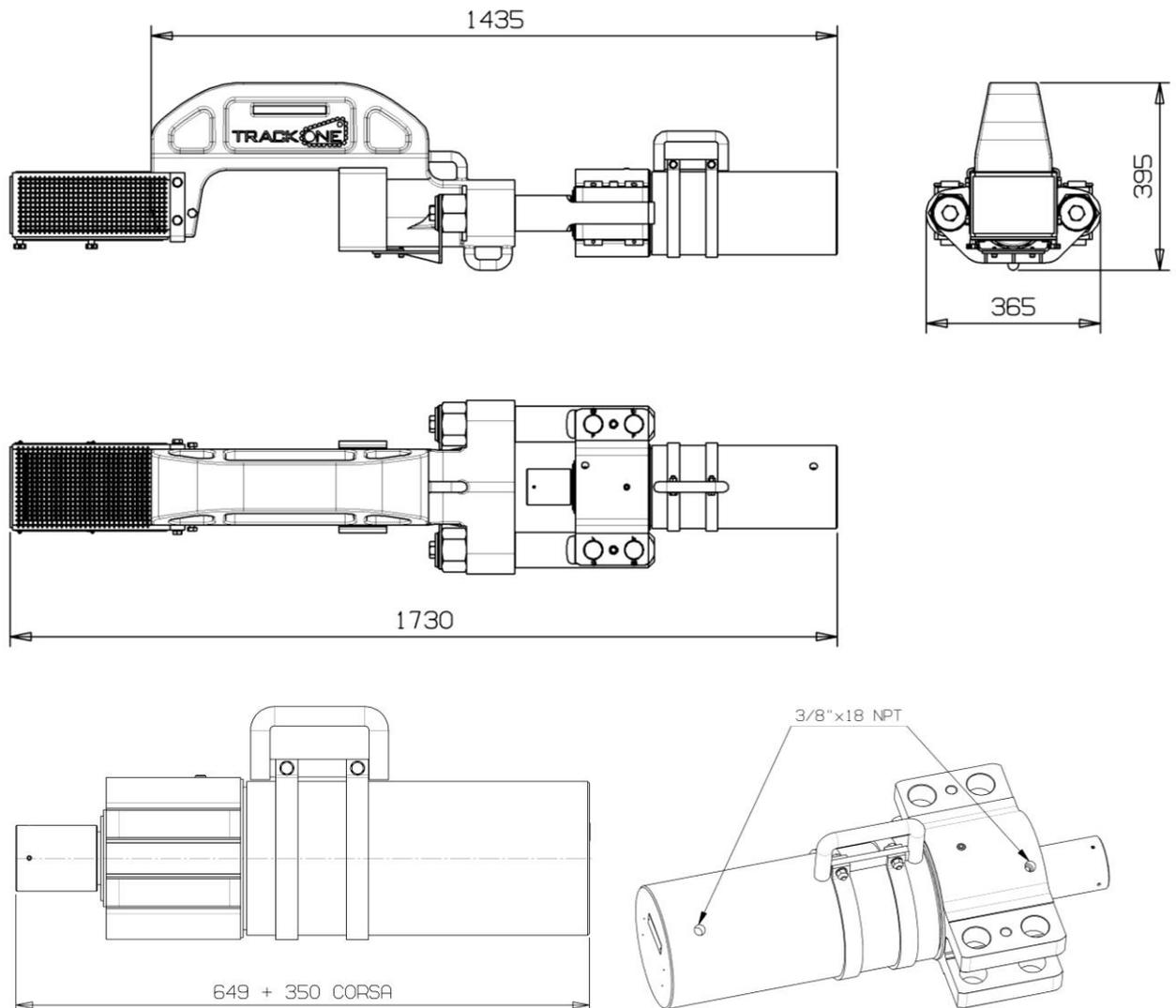
LE CONSTRUCTEUR N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES AUX PERSONNES, ANIMAUX OU BIENS DUS A DES SURCHARGES ET A DES MONTAGES DIFFÉRENTS DE CEUX MENTIONNÉS CI-DESSUS.



Pos.	Désignation	Pos.	Désignation
1	Support en "C"	5	Broche
2	Raccord rapide pour poussoir	6	Goupille
3	Tirant	7	Protection mobile
4	Ecrou	8	Carter de récupération

2.2.5 Caractéristiques techniques

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	UNITÉ	VALEUR
TRAVAIL		
Poussée max	kN (t)	885 (90.2)
Traction max	kN (t)	697 (71)
Course max	mm (in)	350 (13.78")
Pression max	MPa (bar)	68 (680)
Capacité du réservoir de la pompe manuelle	dm ³ (l)	8 (8)
Capacité du réservoir du groupe de commande électrique	dm ³ (l)	8 (8)
MASSES		
Masse approximative piston TOCP100	kg (lb)	80 (176)
Masse approximative groupe de support en "C" TOSC100	kg (lb)	175 (386)
Masse approximative pompe manuelle TOPM2A	kg (lb)	20 (44)
Masse approximative groupe de commande électrique TOCE38	kg (lb)	40 (88)
DIMENSIONS		
Longueur sans carter de récupération	mm (in)	1435
Longueur totale	mm (in)	1730
Largeur	mm (in)	365
Hauteur	mm (in)	395
Longueur piston au repos	mm (in)	649
Course piston	mm (in)	350
TEMPÉRATURE		
Température d'utilisation	°C	-10 / +50



2.3. Sécurité

Les objectifs de sécurité ont été atteints par le constructeur de la presse portable grâce:

- à des mesures adéquates de construction
- à l'instruction du personnel utilisateur sous la forme d'avertissements sur les plaques et les décalcomanies apposés à la presse et présents sur le manuel d'utilisation

La presse portable peut être mise en service seulement si les conditions suivantes sont remplies :

- le personnel utilisateur doit être formé et avoir lu au moins une fois le manuel d'utilisation de la presse.

- créer une zone de sécurité pour l'opérateur. Pour cela, en fonction des caractéristiques de l'engin chenillé, l'utilisateur, à sa charge, doit installer des barrières, écrans, etc. aptes à protéger l'opérateur pendant le travail.
- les panneaux d'avertissements doivent être montés sur l'engin chenillé et ils doivent être bien lisibles et conformes aux normes sur la sécurité dans les environnements de travail du pays d'utilisation.
- tous les panneaux et les plaques signalétique, si usés, doivent être immédiatement remplacés. La demande de plaques neuves de la presse doit être adressée au constructeur en indiquant le numéro de série.
- Délimiter et/ou clôturer la zone de travail et apposer les panneaux de sécurité et d'avertissement.



LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS DE LA PRESSE AVANT LA MISE EN SERVICE DE CELLE-CI.



IL NE FAUT ABSOLUMENT PAS DÉMONTER, COUVRIR OU MANIPULER AUCUNE PLAQUE DE LA PRESSE PORTABLE.



CONTRÔLER PÉRIODIQUEMENT ET ÉVENTUELLEMENT RÉPARER LES SYSTÈMES DE SÉCURITÉ DE LA PRESSE. ILS DOIVENT TOUJOURS ÊTRE MONTÉS, EFFICACES ET EN SERVICE.



LES PLAQUES USÉES ET/OU ILLISIBLES DOIVENT ÊTRE REMPLACÉES IMMÉDIATEMENT.

3. Transport, levage, mise en service, entretien et élimination

3.1. Généralités

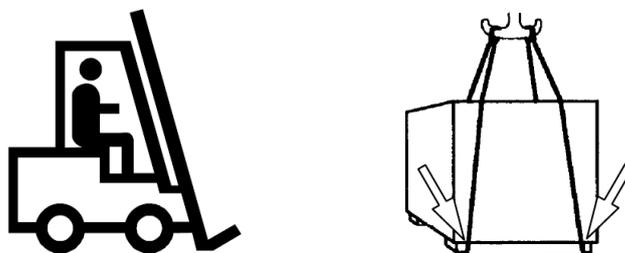


La connaissance des instructions suivantes est fondamentale pour effectuer correctement le transport de la presse hydraulique TOPR100, TOPR100M et TOPR100E et permettre son usage en toute sécurité.

Il est recommandé de lire attentivement ces instructions avant la mise en place et l'utilisation de la presse.

3.2. Transport

Le cylindre est fourni emballé dans un caisse ou dans un carton. Le tout peut être transporté à l'aide d'un chariot élévateur. Comme alternative utiliser un moyen de levage et des sangles adéquates dans les points de levage indiqués sur la figure ci-dessous.



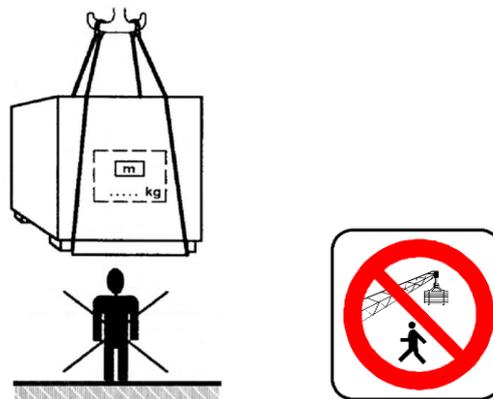
LIRE ATTENTIVEMENT SUR L'EMBALLAGE LA VALEUR DU POIDS GLOBAL ET UTILISER DES CORDES ET DES ORGANES DE LEVAGE ADÉQUATS.



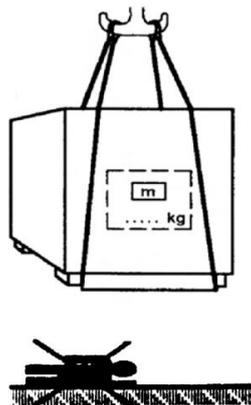
TOUTES LES OPÉRATIONS D'ÉLINGAGE, LEVAGE, TRANSPORT ET POSE DE LA PRESSE PORTABLE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES PAR DU PERSONNEL EXPÉRIMENTÉ.



NE PAS STATIONNER ET/OU CIRCULER SOUS LES CHARGES SUSPENDUES. PENDANT LES OPÉRATION DE LEVAGE, LA ZONE DE MANŒUVRE DOIT ÊTRE LIBRE DU PERSONNEL NON ÉTROITEMENT IMPLIQUÉ DANS CETTE OPÉRATION. LE CAS ÉCHÉANT L'OPÉRATION DE MANŒUVRE DOIT ÊTRE EXÉCUTÉE PAR UNE DEUXIÈME OU PLUSIEURS PERSONNES, LESQUELLES DOIVENT FACILITER LES OPÉRATIONS DE MANOEUVRE, EN COUVRANT LES ZONES NON VISIBLES AU CONDUCTEUR.



NE PAS INSPECTER L'EMBALLAGE PENDANT LES OPÉRATIONS DE LEVAGE.



3.3. Déballage de la presse portable

L'emballage avec lequel est protégée la presse, pour garantir son transport sans dommages, doit être enlevé avec soin en faisant attention à ne pas provoquer des déformations et des détériorations pouvant compromettre son fonctionnement.



L'opération de déballage doit être effectuée dans le respect des consignes de sécurité. La personne qui exécute ces opérations doit se protéger les mains en portant des gants.



Faire attention à ne pas provoquer de dommages, pendant l'opération de déballage de la presse portable.



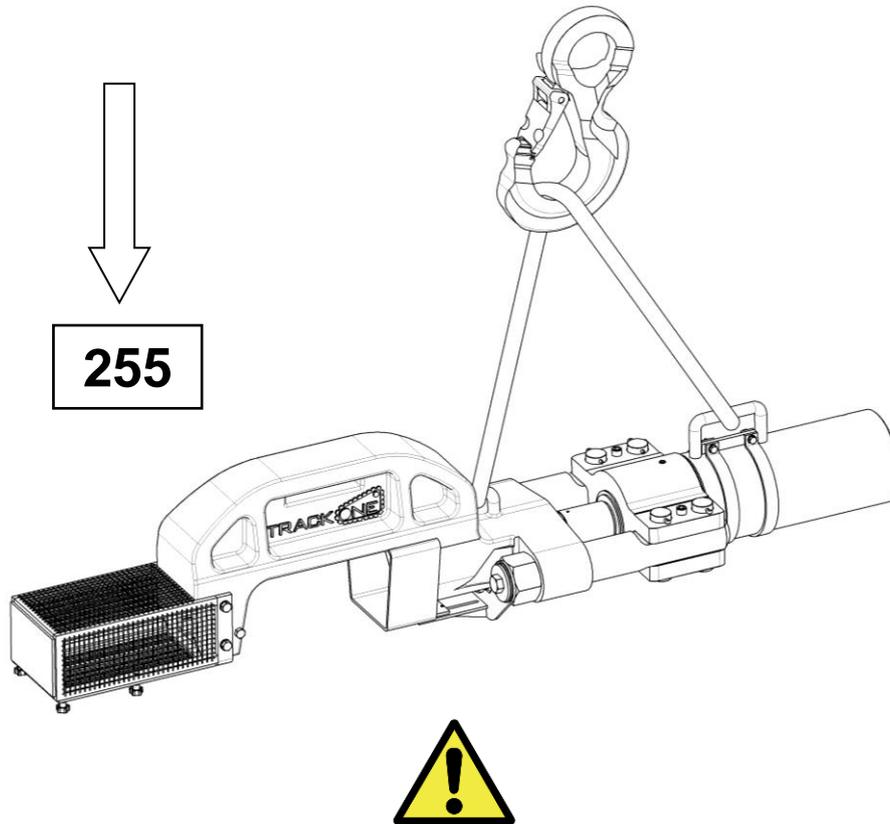
Contrôler la présence de dommages subits par la presse portable pendant le transport et la manutention ; les signaler immédiatement au constructeur. Le contrôle doit être effectué aussi sur les appareillages auxiliaires comme les équipements de montage et de démontage.

3.4. Levage

3.4.1 Levage de la presse portable

Sur le groupe de support en "C" et sur le piston ont été appliqués un anneau et une poignée dans laquelle il faut faire passer une sangle réglementaire et d'une capacité appropriée au poids de la presse.

Accrocher ensuite l'ensemble à un organe de levage adéquat. La masse approximative de l'ensemble à soulever est de 255 kg.



Vérifier sur la plaque signalétique de la sangle sa capacité par référence à la combinaison d'élingage. La capacité totale minimale ne doit pas être inférieure au poids de la presse portable (groupe support en "C" + piston + équipement de montage ou démontage) pour l'opération d'élingage et celle de levage. Le transport de la presse portable doit être effectué par du personnel compétent (grutiers, conducteurs de chariot). Le constructeur décline toute responsabilité sur les dommages occasionnés aux personnes ou biens, dus à des opérations effectuées par du personnel incompetent.



NE PAS STATIONNER sous les charges suspendues. S'assurer que, pendant les opérations de manœuvre pour la pose de la presse portable, personne ne se trouve à proximité immédiate de celle-ci.

Utiliser des gants de protection et des chaussures de sécurité pour éviter des blessures et l'écrasement des pieds.

3.5. Entreposage

Le piston doit être conservé à l'abri de l'humidité et loin des sources de chaleur. Prendre aussi les précautions suivantes:

- 1) Démontez les équipements du cylindre
- 2) Vidanger complètement le cylindre de l'huile
- 3) Mettre complètement en arrière le piston du cylindre
- 4) Si le cylindre doit rester inactif pendant une longue période (par ex. plus d'un mois), remplir la chambre du cylindre d'huile hydraulique sans bulles d'air
- 5) Boucher tous les trous avec les bouchons correspondants
- 6) Recouvrir la tige du cylindre et le cylindre avec de la graisse spéciale
- 7) Nettoyer et huiler les équipements pour les protéger contre l'oxydation

3.6. Instructions de montage

3.6.1 Raccordements hydrauliques

Deux trous filetés 3/8"x18NPT ont été percés sur le piston. A ces trous il faut visser les raccords rapides, fournis, auxquels doivent être fixés les tuyaux d'alimentation hydrauliques en équipement.

Les tuyauteries flexibles fournis en équipement sont appropriés à la pression maximale d'utilisation prévue imprimée sur les tuyaux.

- **Raccord rapide**

Il est formé d'un demi-raccord mâle déjà sur le tuyau et d'un demi-raccord femelle avec coiffe de protection.

Le demi-raccord femelle doit être vissé manuellement sur le piston après avoir mis du ruban de téflon pour garantir l'étanchéité sur la tige fileté.

Un accouplement incorrect entre les deux raccords réduit ou empêche le passage du fluide, en compromettant le fonctionnement correct de tout le système et qui risque même de l'endommager.

3.7. Instructions de mise en service et entretien

3.7.1 Préparation de la presse portable

ATTENTION

Toutes les parties de la presse qui pourraient être sujettes à oxydation ont été recouvertes d'une épaisse couche de graisse. Celle-ci devrait être enlevée à l'aide d'un solvant qui n'attaque pas la peinture.



Les solvants sont toxiques par contact et inhalation. Pendant la préparation du cylindre prendre les mesures de sécurité qui s'imposent. Utiliser uniquement des solvants qui sont conformes aux exigences de sécurité du pays d'utilisation.

3.7.2 Remplissage du piston à l'huile hydraulique et purge

ATTENTION

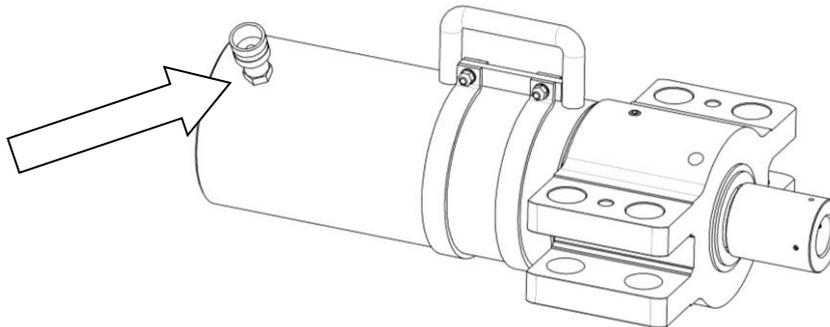
LE CYLINDRE A ÉTÉ CONÇU POUR POUVOIR ÊTRE UTILISÉ AVEC DE L'HUILE DE TYPE ISO-VG 32

ATTENTION

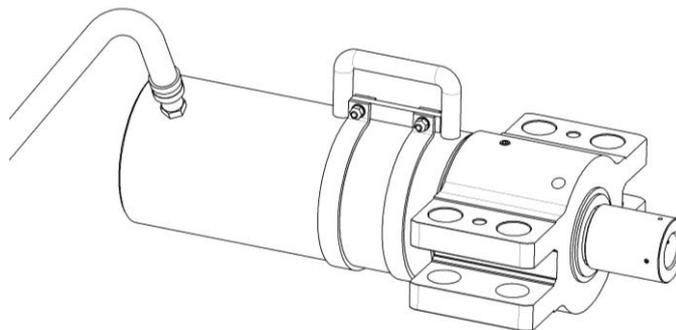
L'UTILISATION D'UN QUELCONQUE AUTRE FLUIDE QUI NE SOIT PAS DE L'HUILE HYDRAULIQUE COMME PAR EXEMPLE L'EAU, LIQUIDES OU GAZ INFLAMMABLES OU TOUT AUTRE GAZ OU AIR COMPRIMÉ EST EXPRESSEMENT INTERDIT !

Exécuter les opérations suivantes :

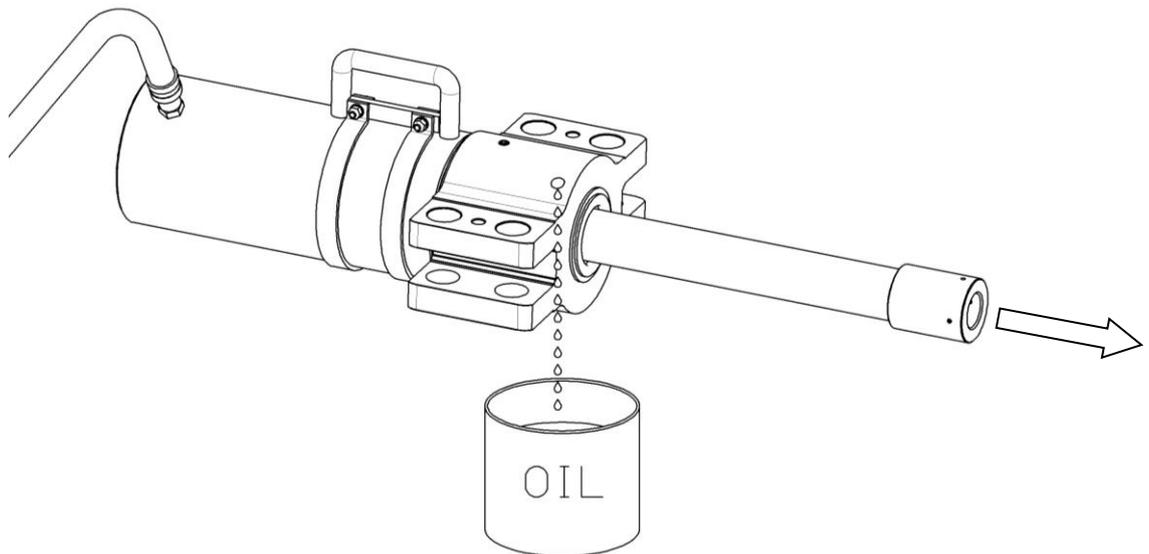
- 1) Enlever les bouchons et monter le raccord rapide côté fond.



- 2) Brancher un des raccords d'un des deux tuyaux en équipement dans le raccord rapide du cylindre et son côté opposé dans un des deux raccords rapides de la pompe manuelle ou du groupe de commande électrique.



- 3) Commander la sortie complète de la tige et avec elle de l'air contenu dans la chambre du cylindre côté tige

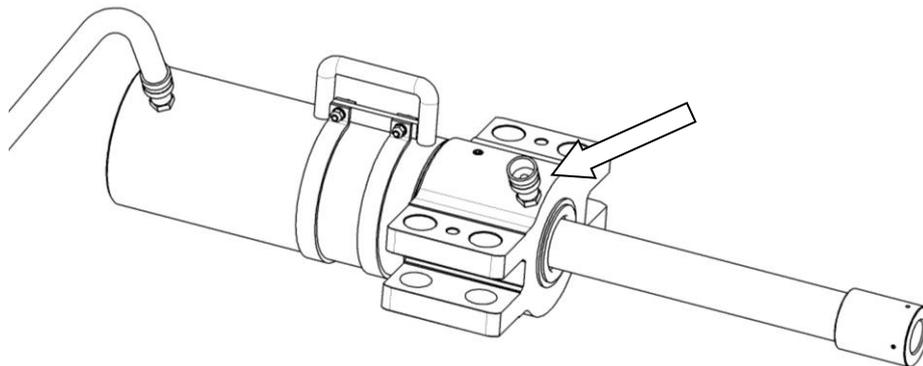


A L'INTÉRIEUR DU CYLINDRE IL PEUT Y AVOIR DE L'HUILE UTILISÉE PENDANT LES PHASES D'ESSAIS DE RÉCEPTION. ÉVITER DE LA DISPERSER DANS LA NATURE ET LA RECUEILLIR DANS DES RÉCIPIENTS APPROPRIÉS.

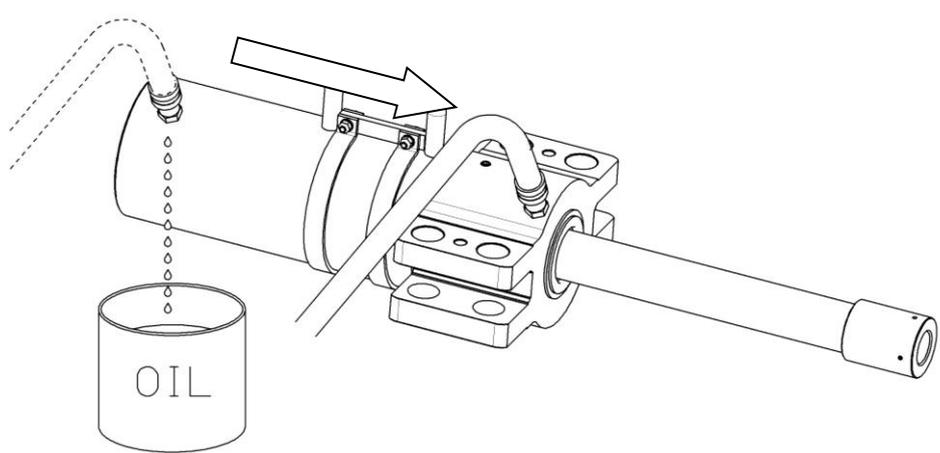


LES HUILES SONT NOCIVES AU CONTACT. PORTER DES GANTS ET DES LUNETTES. CERTAINES HUILES PEUVENT ÊTRE NUISIBLES POUR L'ENVIRONNEMENT. PRENDRE TOUTES LES MESURES QUI S'IMPOSENT.

4) Monter le raccord rapide sur le cylindre côté tige

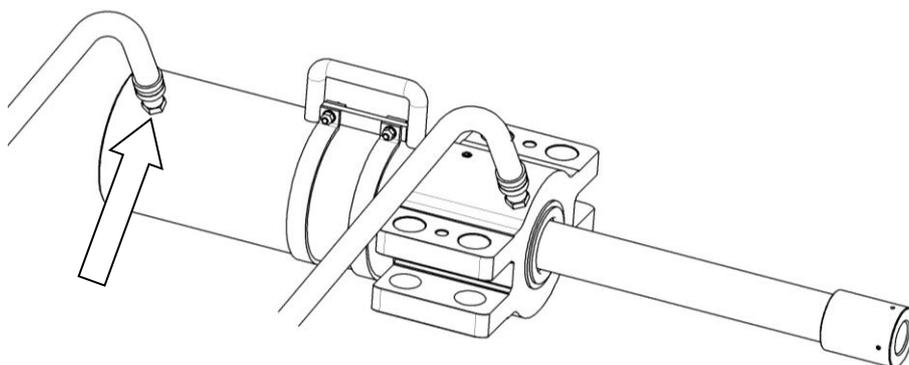


5) Débrancher le tuyau côté fond et le brancher dans le raccord rapide côté tige

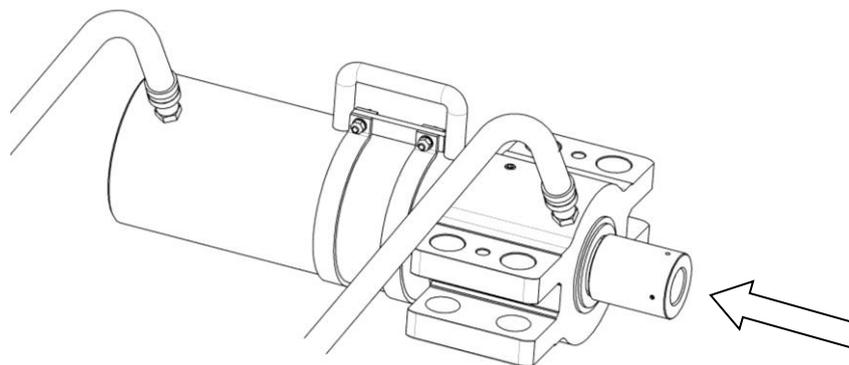


**ÉVITER DE DISPERSER L'HUILE DANS LA NATURE ET LA RECUEILLIR DANS DES RÉCIPENTS APPROPRIÉS.
CERTAINES HUILES PEUVENT ÊTRE NUISIBLES POUR L'ENVIRONNEMENT.
PRENDRE TOUTES LES MESURES QUI S'IMPOSENT.**

- 6) Brancher un nouveau tuyau dans le raccord rapide du cylindre côté fond et le côté opposé dans le raccord rapide de la pompe



- 7) Commander la rentrée complète de la tige et avec elle l'expulsion de l'air contenu à l'intérieur du tuyau



On a ainsi terminé la préparation du cylindre, y compris la purge de l'air à l'intérieur de celui-ci et des tuyauteries.

Exécuter des mouvements à vide par des courses complètes de la tige dans les deux sens pour garantir la purge complète de l'air. Cette opération doit être exécutée jusqu'à ce que le mouvement de la tige devient régulier et continu, sans à-coups.

3.7.3 Entretien

- Vidanger l'huile hydraulique comme précisé par le producteur de l'huile.
- Maintenir toujours bien propres les tuyaux, les raccords et les surfaces d'accouplement des raccords rapides.
- Contrôler que les raccords rapides sont efficaces et les remplacer s'ils sont usés
- Contrôler les équipements et les remplacer s'ils sont endommagés
- Effectuer un nettoyage général en utilisant un détergent non agressif: ne pas utiliser de jets d'eau ou d'air comprimé.
- Contrôler régulièrement le cylindre et en cas de fuites d'huile intervenir pour le remplacement des composants usés.
- Toutes les pièces du cylindre sont disponibles, sur demande, chez TRACK ONE.

3.7.4 Remise en service du piston

Pour remettre en service le cylindre après une période d'inactivité, enlever complètement l'huile hydraulique du cylindre et nettoyer la tige et le cylindre de la graisse de protection.



PENDANT LES OPÉRATIONS DE NETTOYAGE, PRENDRE LES MESURES DE SÉCURITÉ QUI S'IMPOSENT. PORTER DE GANTS, DES LUNETTES ET UN MASQUE.

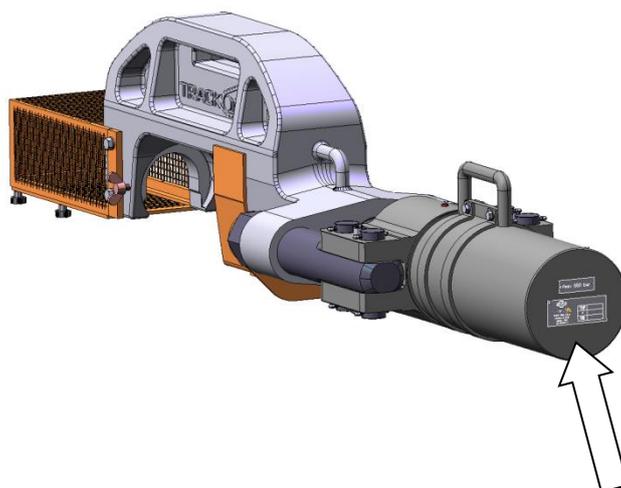


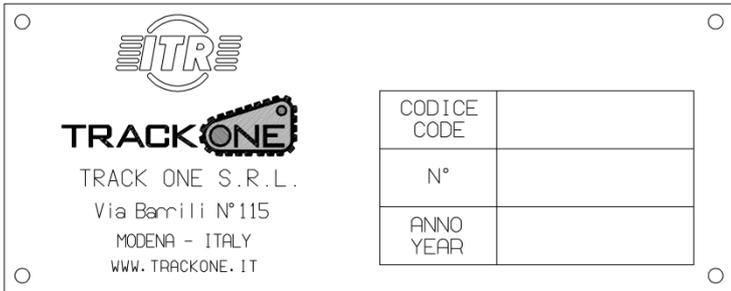
**ÉVITER DE DISPERSER L'HUILE DANS LA NATURE ET LA RECUEILLIR DANS DES RÉCIPIENTS APPROPRIÉS.
CERTAINES HUILES PEUVENT ÊTRE NUISIBLES POUR L'ENVIRONNEMENT.
PRENDRE TOUTES LES MESURES QUI S'IMPOSENT.**

3.8. Emplacement et types de plaques signalétiques

3.8.1 TOPR100 Presse portable

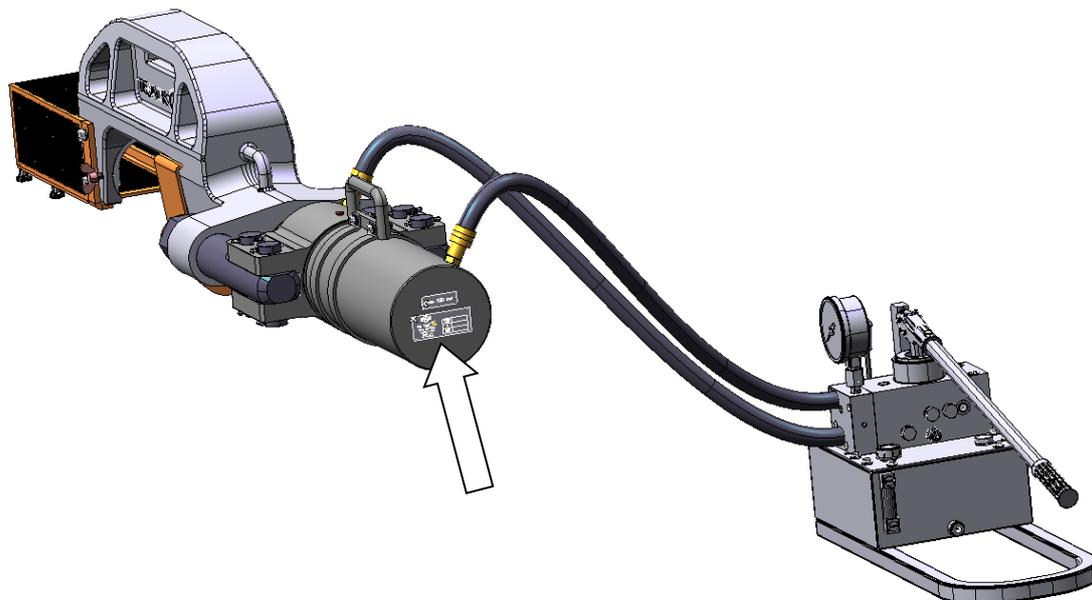
Les plaques signalétiques sont placées comme indiqué dans la figure ci-dessous

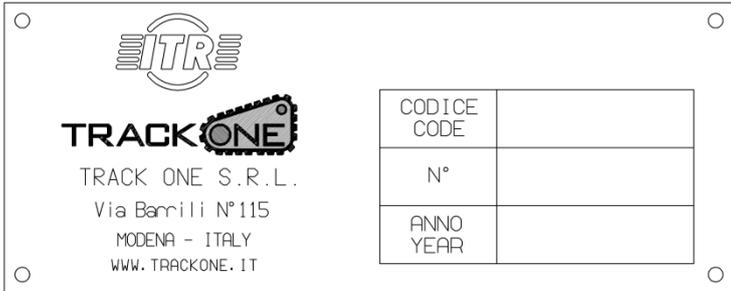
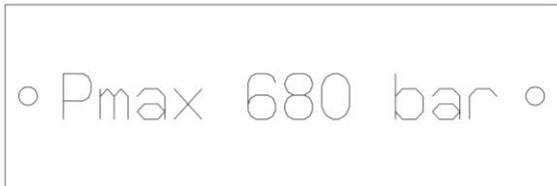


N.	Figure	Description
1		<p>Plaque signalétique de toute la presse portable. Elle reporte le code, le numéro de série et l'année de construction</p>
1		<p>Plaque indiquant la pression max de service. Indique que la pression max de service ne doit pas dépasser la valeur de 680 bars</p>

3.8.2 TOPR100M Presse portable avec pompe manuelle

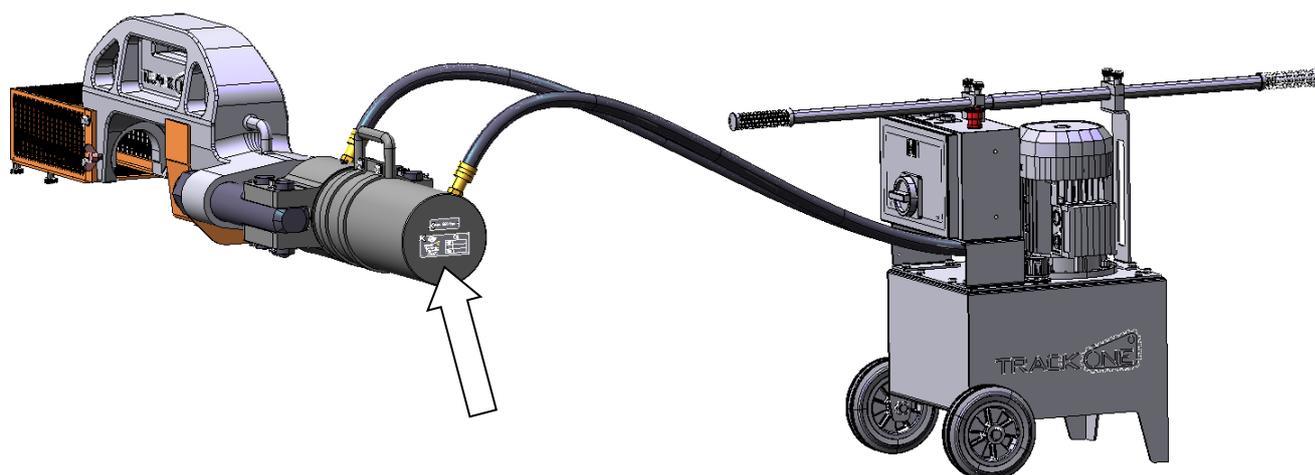
Les plaques signalétiques sont placées comme indiqué dans la figure ci-dessous

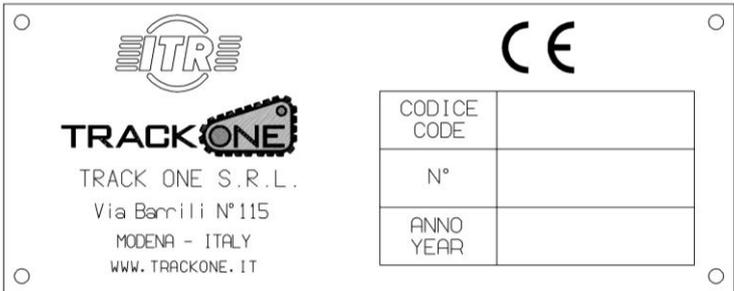


N.	Figure	Description
1		<p>Plaque signalétique de toute la presse portable avec pompe manuelle. Elle reporte le code, le numéro de série et l'année de construction</p>
1		<p>Plaque indiquant la pression max de service. Indique que la pression max de service ne doit pas dépasser la valeur de 680 bars</p>

3.8.3 TOPR100M Presse portable avec groupe de commande électrique

Les plaques signalétiques sont placées comme indiqué dans la figure ci-dessous



N.	Figure	Description						
1	 <table border="1" data-bbox="655 1317 970 1491"> <tr> <td>CODICE CODE</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N°</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ANNO YEAR</td> <td></td> </tr> </table>	CODICE CODE		N°		ANNO YEAR		<p>Plaque signalétique de toute la presse portable avec groupe de commande électrique. Elle reporte le code, le numéro de série et l'année de construction</p>
CODICE CODE								
N°								
ANNO YEAR								
1		<p>Plaque indiquant la pression max de service. Indique que la pression max de service ne doit pas dépasser la valeur de 680 bars</p>						

3.9. Démolition du piston, du support en “C” et élimination des composants correspondants



TOUJOURS VÉRIFIER AVANT UNE QUELCONQUE INTERVENTION DE DÉMOLITION / ÉLIMINATION, L'ABSENCE DE FLUIDE SOUS PRESSION A L'INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE DU CYLINDRE.

La presse, avec le piston doivent être démontés et leurs composants doivent être séparés par type de matériau.

Exemple :

- Organes mécaniques (acier)
- Joints (matière plastique)
- Lubrifiants (huile hydraulique)

Déléguer les opérations de démolition et d'élimination du cylindre à des entreprises spécialisées et autorisées disposant des certificats d'aptitude à ces opérations.



LE PISTON DOIT ÊTRE ÉLIMINÉ DANS LE RESPECT DES DISPOSITIONS DU PAYS D'UTILISATION EN MATÈRE D'ÉLIMINATION DES DÉCHETS SPÉCIAUX ET TOXIQUES.

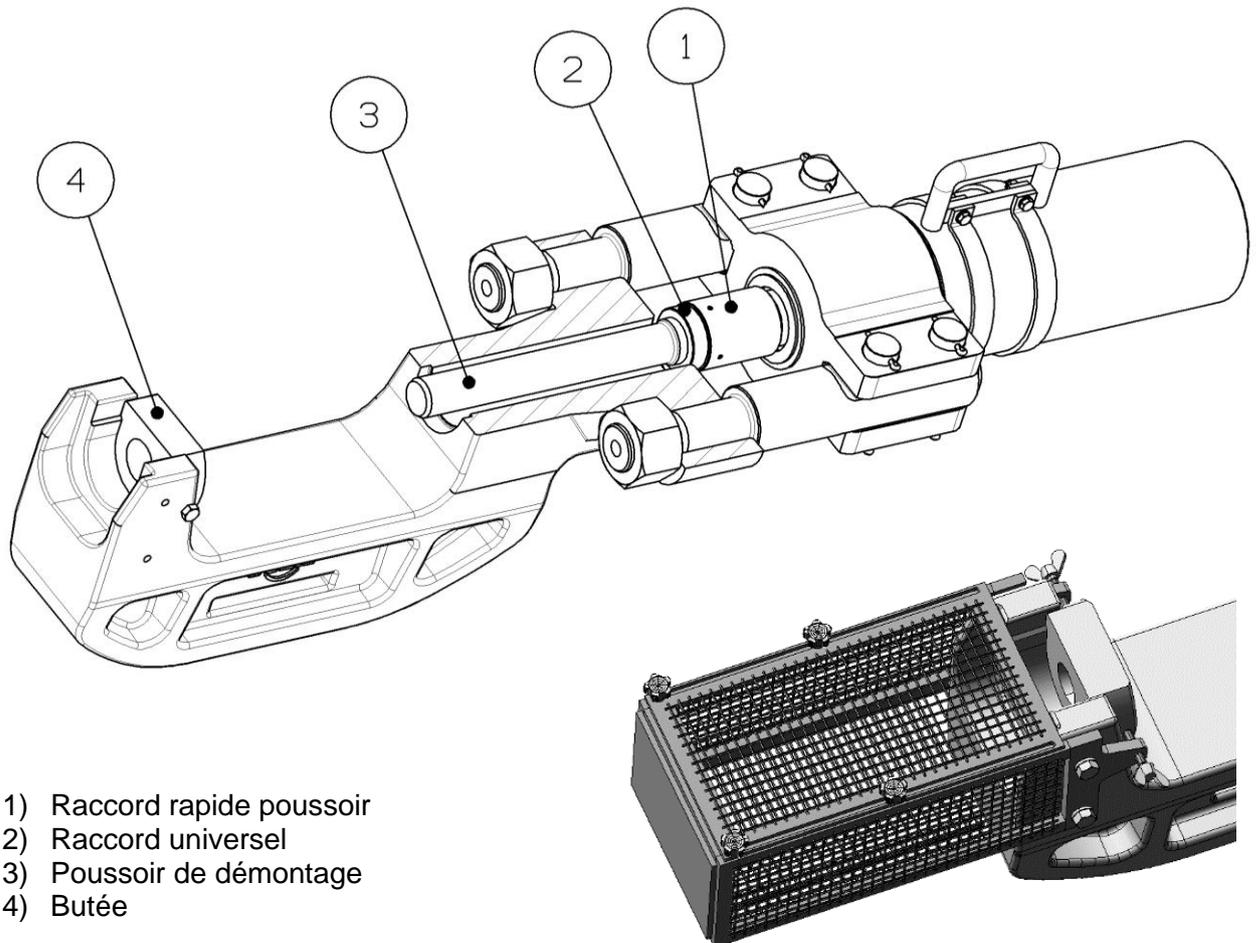


ÉVITER DE DISPERSER L'HUILE DANS LA NATURE ET LA RECUEILLIR DANS DES RÉCIPIENTS APPROPRIÉS. CERTAINES HUILES PEUVENT ÊTRE NUISIBLES POUR L'ENVIRONNEMENT, PRENDRE TOUTES LES MESURES QUI S'IMPOSENT.

4. Opération de démontage / montage axe

4.1. Préparation de la presse

4.1.1 Equipement de démontage

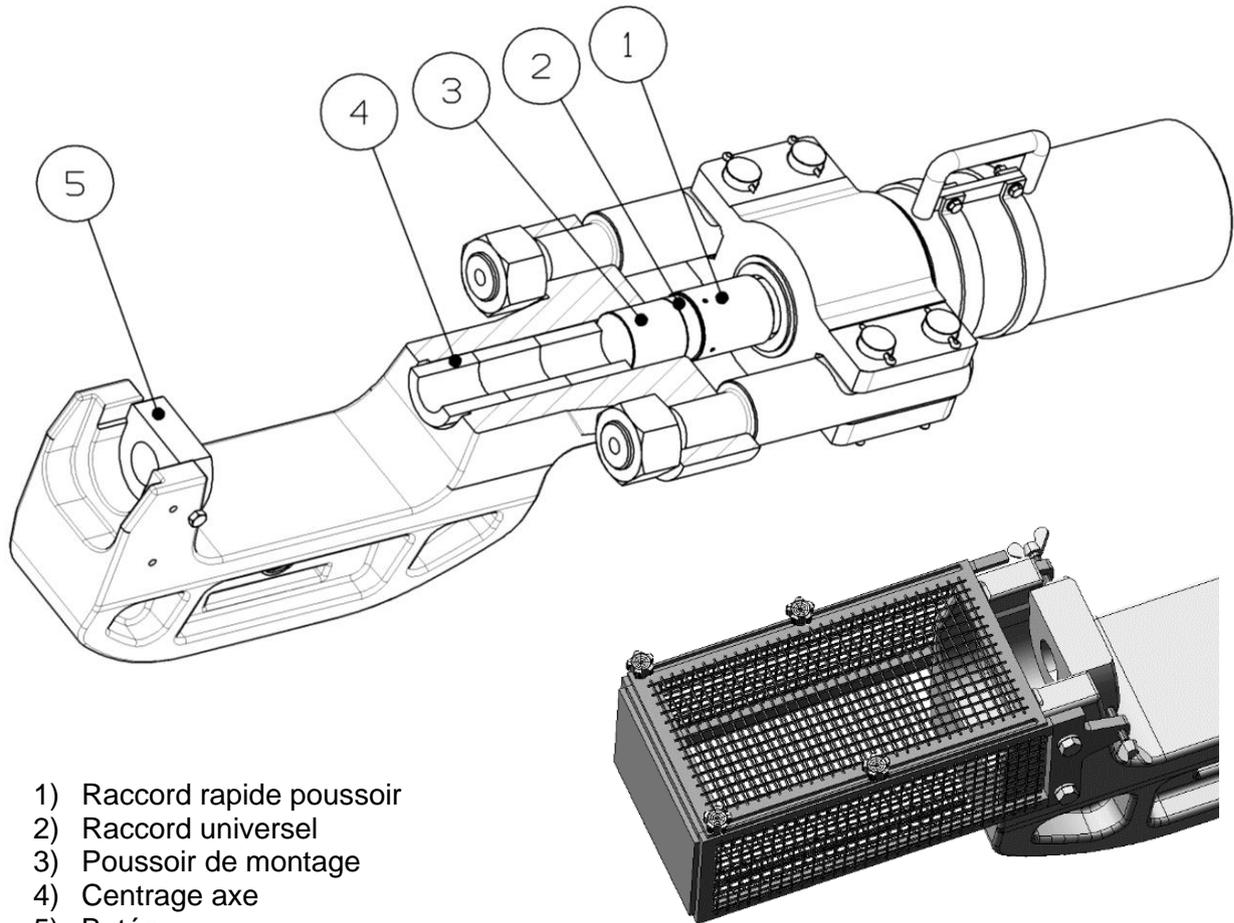


- 1) Raccord rapide pousoir
- 2) Raccord universel
- 3) Pousoir de démontage
- 4) Butée



Les composants de l'équipement de montage doivent être demandés à TRACK ONE. Ne pas utiliser de composants auto fabriqués. S'assurer, avant l'utilisation, du montage correct des composants.

4.1.2 Equipement de montage



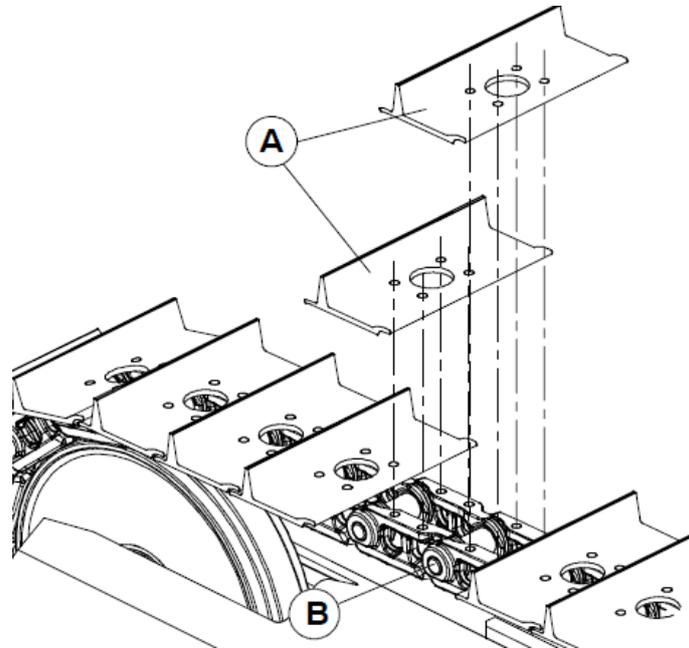
- 1) Raccord rapide pousoir
- 2) Raccord universel
- 3) Pousoir de montage
- 4) Centrage axe
- 5) Butée



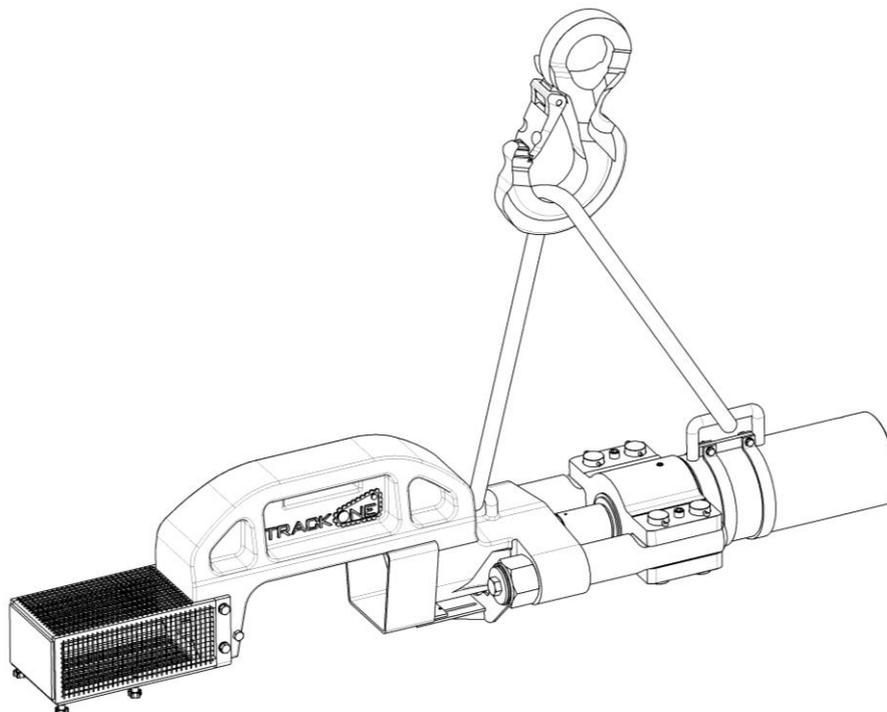
**Les composants de l'équipement de montage doivent être demandés à TRACK ONE.
Ne pas utiliser de composants auto fabriqués. S'assurer, avant l'utilisation, du
montage correct des composants.**

4.2. Opération de démontage / montage axe de jonction

- 1) Enlever les deux patins **A** montés sur les maillons dont l'axe **B** doit être démonté:



- 2) Soulever la presse comme dans l'exemple illustré dans la figure ci-dessous





Vérifier sur les plaques signalétiques des sangles leur capacité par référence à la combinaison d'élingage. La capacité totale minimum ne doit pas être inférieure au poids de la presse portable. Les opérations d'élingage ainsi que celles de levage et de transport doivent être effectuées par du personnel compétent (grutiers, conducteurs de chariot).

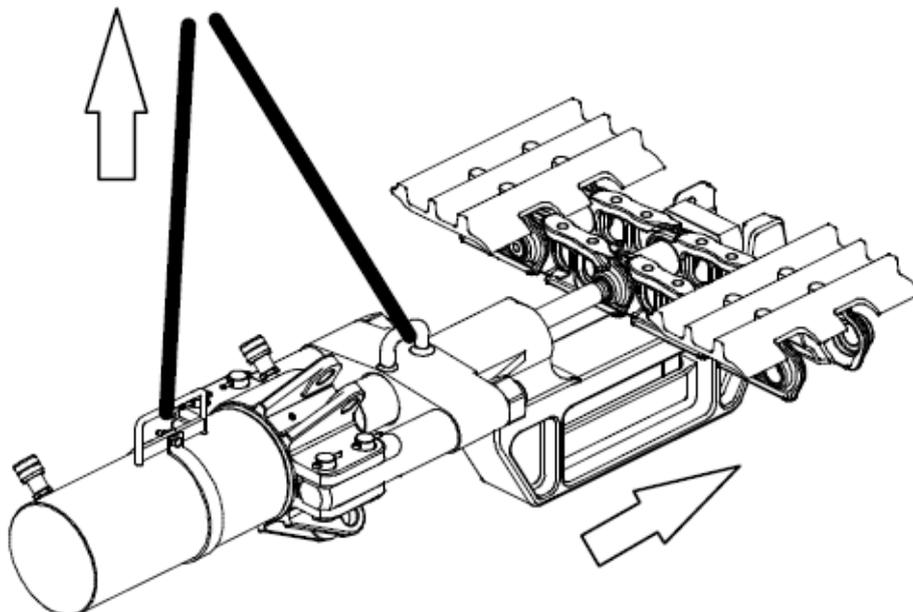
Le constructeur décline toute responsabilité sur les dommages occasionnés aux personnes ou biens, dus à des opérations effectuées par du personnel incompetent.



Ne pas stationner sous les charges suspendues. S'assurer que pendant les opérations de manœuvre personne ne se trouve dans le rayon d'action.

Utiliser des gants de protection et des chaussures de sécurité pour éviter des blessures et l'écrasement des pieds.

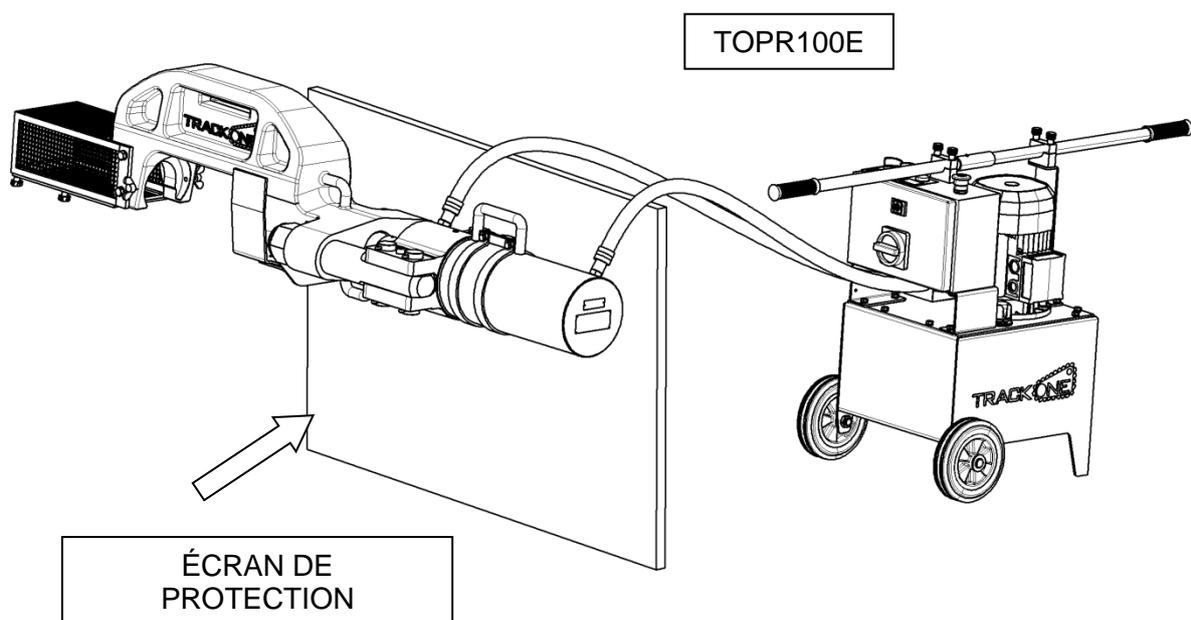
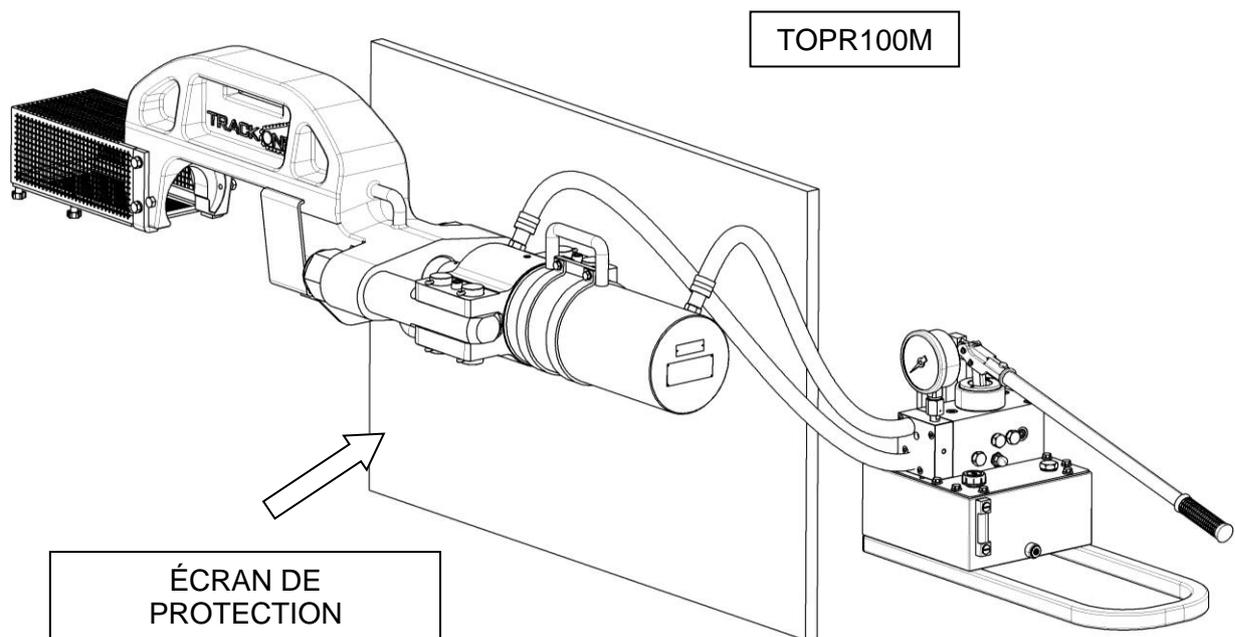
- 3) Placer la presse de manière à ce que la tige soit parfaitement alignée avec l'axe à démonter ou à monter





Dans la phase de démontage l'axe de la tige doit être parfaitement aligné avec l'axe et aligné avec le trou sur le maillon dans la phase de montage.

4) Placer la pompe manuelle ou le groupe de commande électrique à proximité de la presse



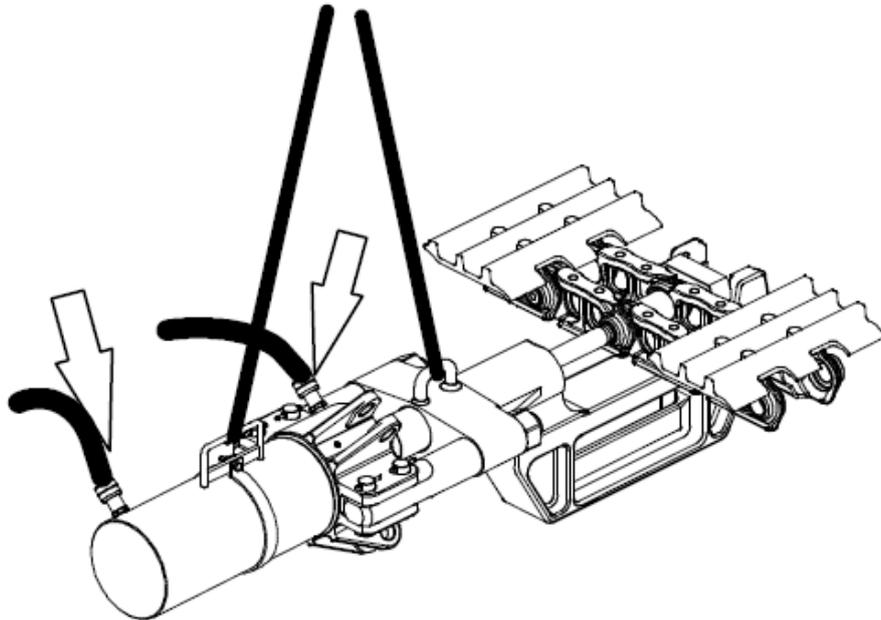


Utiliser un écran de protection entre la presse et la zone de commande de la pompe manuelle ou du groupe de commande électrique.
L'écran, à la charge de l'utilisateur, doit être suffisamment robuste et doté d'écran transparent pare-balles qui permet la vision des opérations.

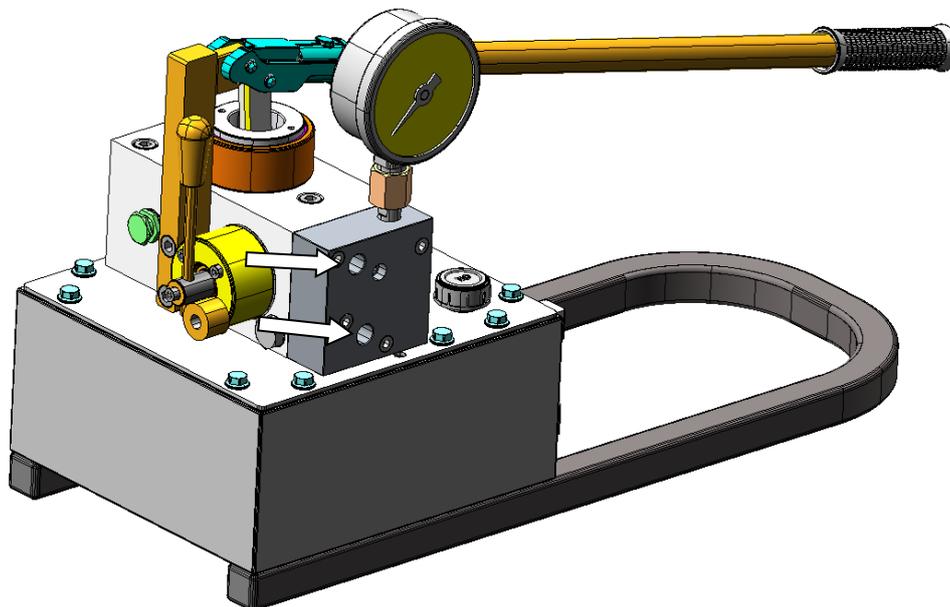
4.3. Manœuvres pour l'opération de démontage / montage axe de jonction

4.3.1 Manœuvre avec pompe manuelle

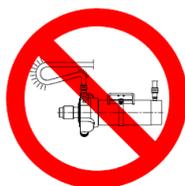
- 1) Brancher les tuyaux flexibles à la presse



2) Brancher maintenant les tuyaux flexibles fournis à la pompe manuelle



Pendant l'opération de montage des tuyaux, pour éviter le contact avec l'huile hydraulique, porter des gants et des lunettes de protection.

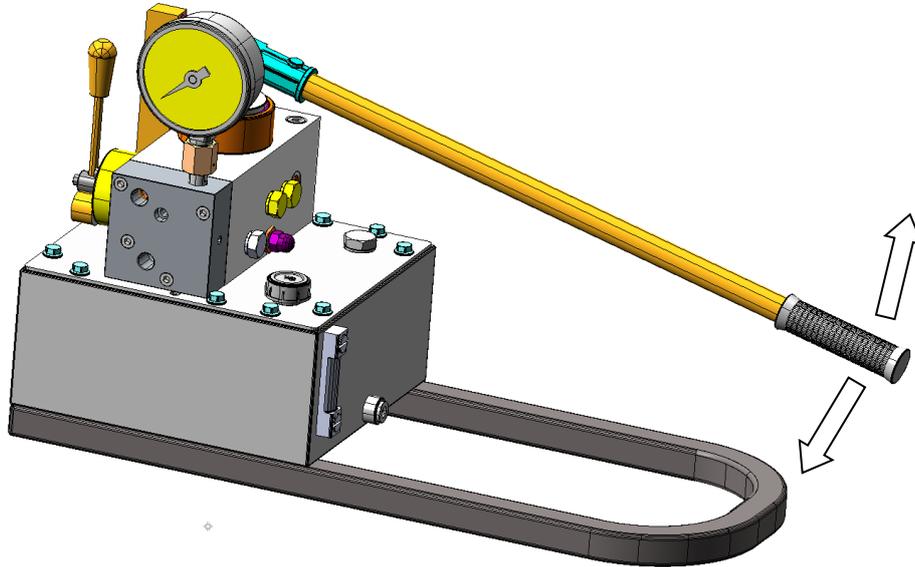


Eviter de faire décrire des lacets et des courbes étroites aux tuyaux flexibles. Les courbes trop étroites provoquent des étranglements dans les tuyauteries pouvant créer des contrepressions dangereuses qui peuvent compromettre la durée.



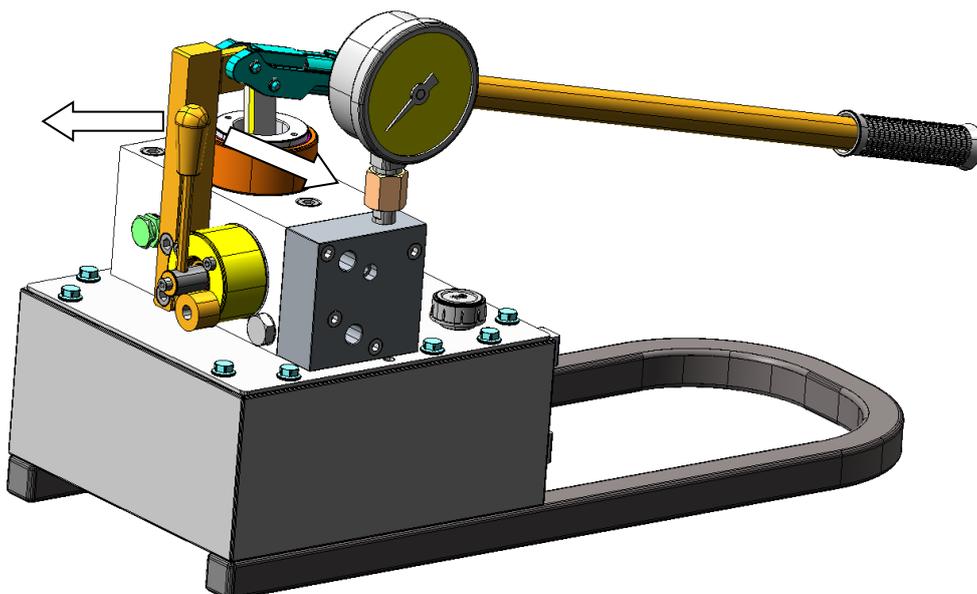
LE CYLINDRE DOIT TOUJOURS ÊTRE UTILISÉ AVEC LES RACCORDS SOLIDEMENT BRANCHÉS. CONTRÔLER QUE LES RACCORDS SONT TOUJOURS EN BON ÉTAT. NE JAMAIS UTILISER DE RACCORDS AVEC DES DÉFAUTS OU DES PARTIES ENDOMMAGÉES.

- 3) Actionner la pompe en déplaçant le levier de commande



LIRE LE MANUEL D'UTILISATION DE LA POMPE MANUELLE AVANT L'UTILISATION

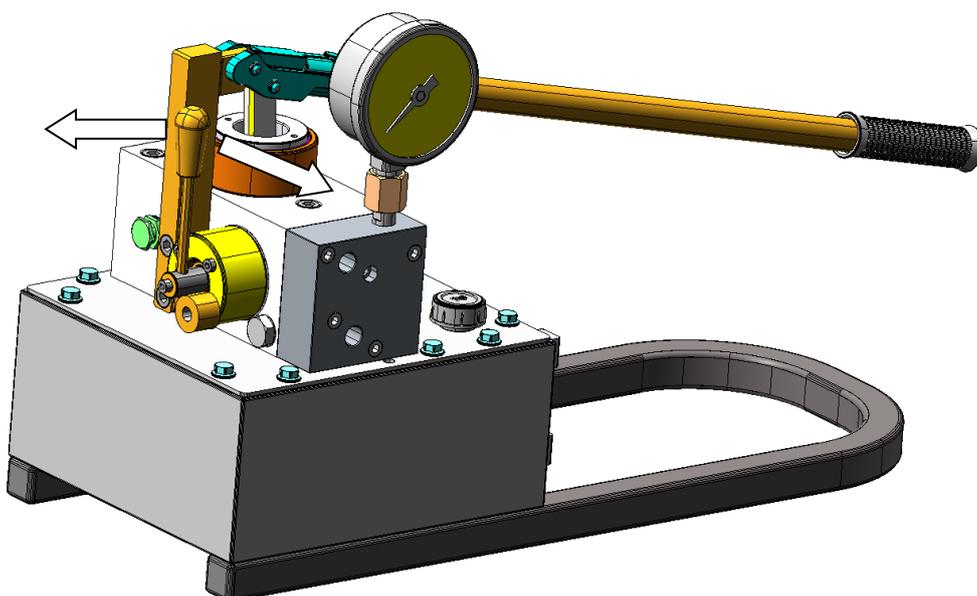
- 4) Tourner le levier de la vanne à trois positions dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et vérifier la direction du mouvement de la tige du cylindre ;





Pour exécuter l'opération de montage / démontage de la chaîne sur le chariot, porter des gants, lunettes, chaussures et casque de sécurité

- 5) Une fois le contrôle réalisé, commander la sortie de la tige



Le mouvement de la tige du cylindre provoque une situation de danger dans la zone de travail (axe de jonction). Avant d'actionner le levier de commande, s'assurer que personne ne se trouve à proximité immédiate de la presse portable à l'exception de l'opérateur.

ATTENTION

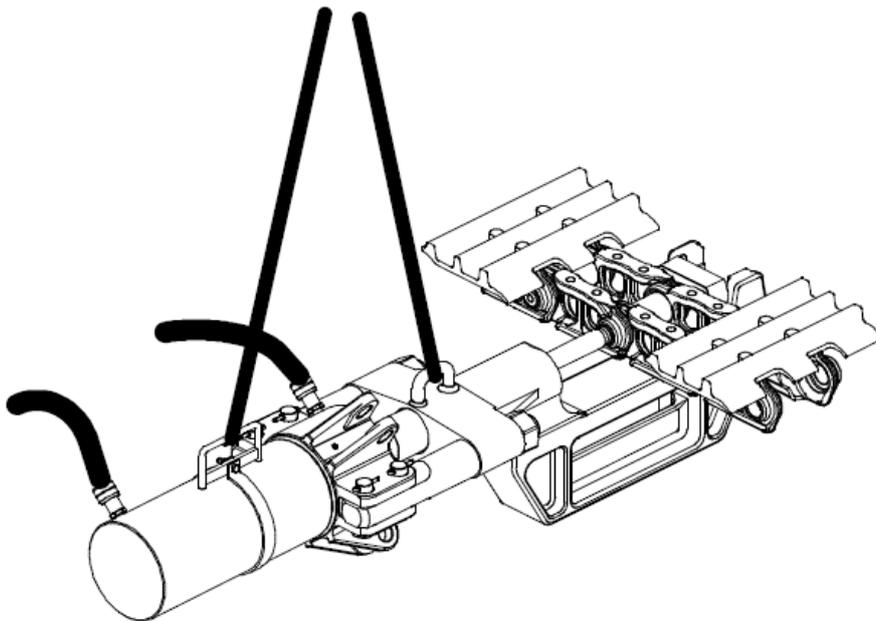
**La pression maximale de service est de 680 bars. la pompe est dotée d'une vanne de sécurité / de limitation pour empêcher les dégâts à la pompe et à l'opérateur.
RÉGLER LA PRESSIION DE SERVICE EN FONCTION DES BESOINS EFFECTIFS.
NE PAS SURCHARGER LA POMPE HYDRAULIQUE PAR DES PRESSIIONS DE SERVICE EXCESSIVES**



IL EST STRICTEMENT INTERDIT D'ENLEVER OU MANIPULER LA VANNE DE SÉCURITÉ. LE CONSTRUCTEUR N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CAS D'ACCIDENTS OU DE DÉFAUTS DE LA POMPE MANUELLE DÉRIVANTS DE MANIPULATIONS.

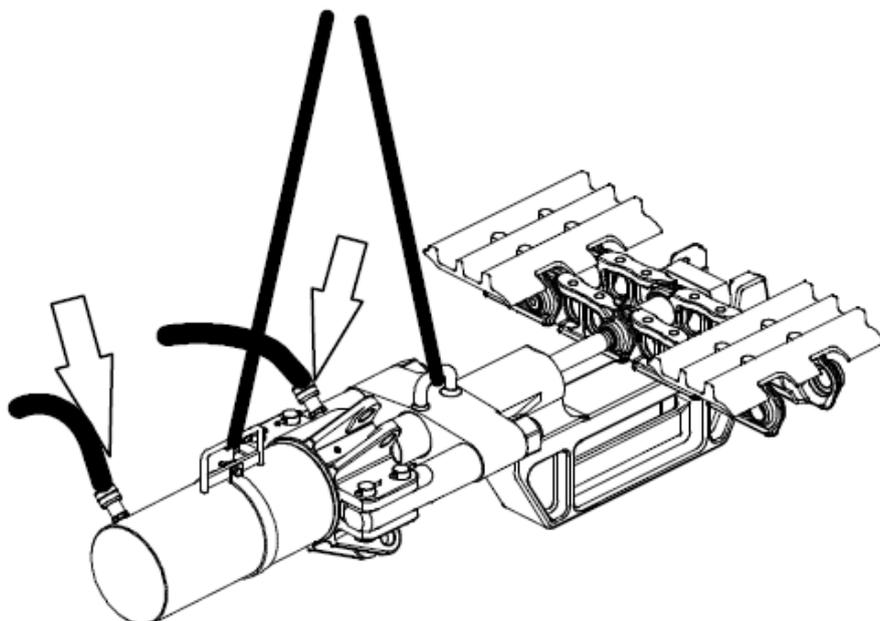
6) Démontage / Montage

- Le poussoir de démontage, monté sur le raccord rapide s'appui contre l'axe de jonction et l'extrait de la chaîne.
- L'axe de jonction, enfilé dans les centrages, s'appui à l'axe guide (monté précédemment entre les maillons adjacents à unir pour les aligner) et s'introduit dans son siège en forçant

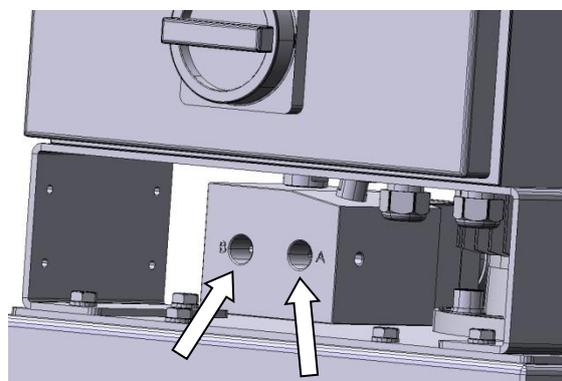
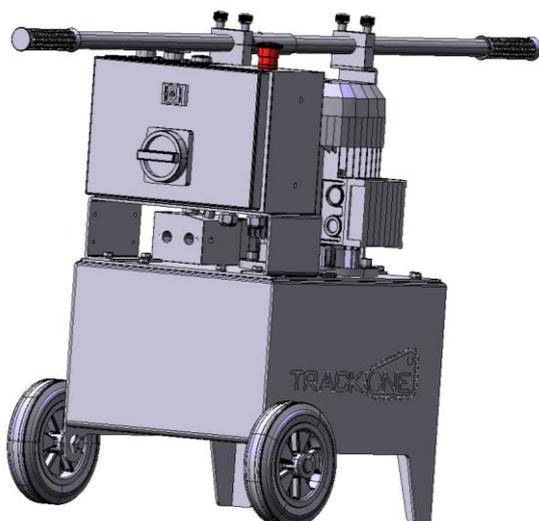


4.3.2 Manœuvre avec le groupe de commande électrique

- 1) Brancher les tuyaux flexibles à la presse

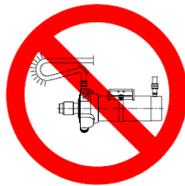


- 2) Brancher maintenant les tuyaux flexibles fournis avec la pompe électrique





Pendant l'opération de montage des tuyaux, pour éviter le contact avec l'huile hydraulique, porter des gants et des lunettes de protection.



Eviter de faire décrire des lacets et des courbes étroites aux tuyaux flexibles. Les courbes trop étroites provoquent des étranglements dans les tuyauteries pouvant créer des contrepressions dangereuses qui peuvent compromettre la durée.



LE CYLINDRE DOIT TOUJOURS ÊTRE UTILISÉ AVEC LES RACCORDS SOLIDEMENT BRANCHÉS. CONTRÔLER QUE LES RACCORDS SONT TOUJOURS EN BON ÉTAT. NE JAMAIS UTILISER DE RACCORDS AVEC DES DÉFAUTS OU DES PARTIES ENDOMMAGÉES.

- 3) Brancher le groupe de commande électrique au secteur électrique à travers la fiche électrique





REMARQUE : LE GROUPE DE COMMANDE ÉLECTRIQUE EST FOURNI AVEC LA FICHE DE BRANCHEMENT AU SECTEUR. LIRE LE MANUEL D'UTILISATION DE LA POMPE ÉLECTRIQUE AVANT L'UTILISATION



Le raccordement du groupe de commande à l'installation de distribution électrique doit être exécuté par du personnel expert et instruit dans le domaine électrotechnique et à la charge totale de l'utilisateur.



Vérifier la conformité aux normes de sécurité du secteur électrique afin d'éviter tous dégâts aux appareillages électriques de la pompe électrique et surtout garantir les conditions de sécurité de l'opérateur.



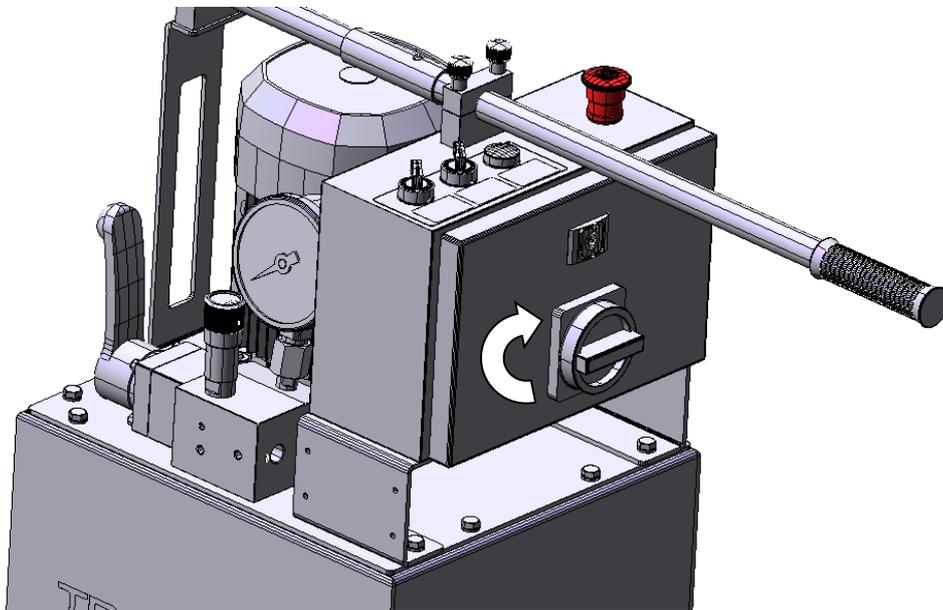
Pour garantir la sécurité de l'opérateur il faut que l'installation de mise à la terre soit conforme à la réglementation en vigueur.



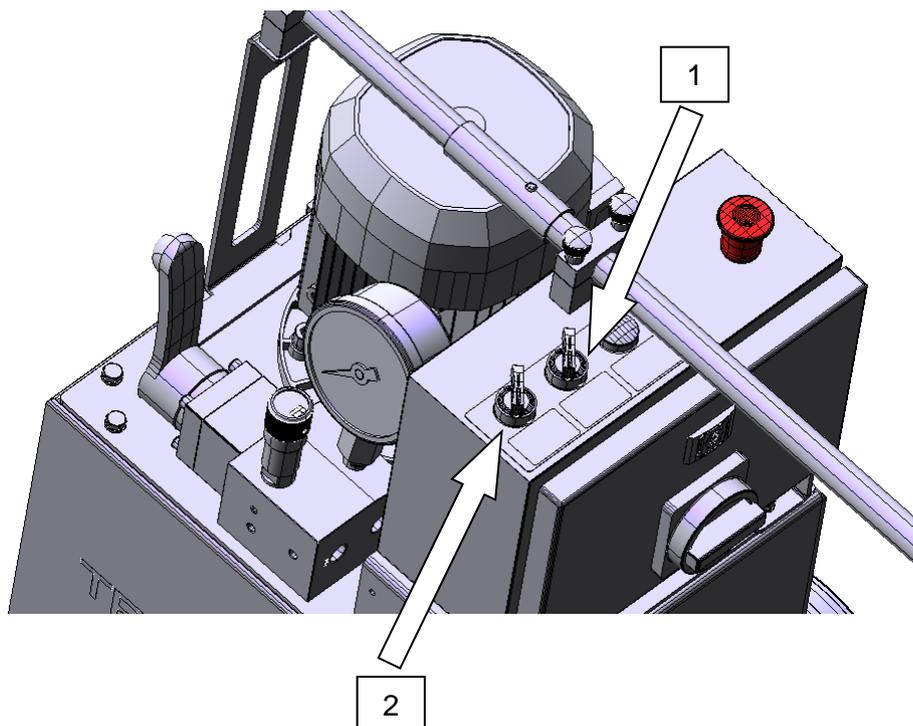
Avant d'effectuer un quelconque type d'intervention d'entretien sur la pompe électrique “débrancher le raccordement du secteur d'alimentation”.

Une fois le groupe de commande électrique branché à la presse à l'aide des tuyaux hydrauliques et au secteur de distribution électrique à travers la fiche, l'opération de démontage de l'axe de jonction peut commencer.

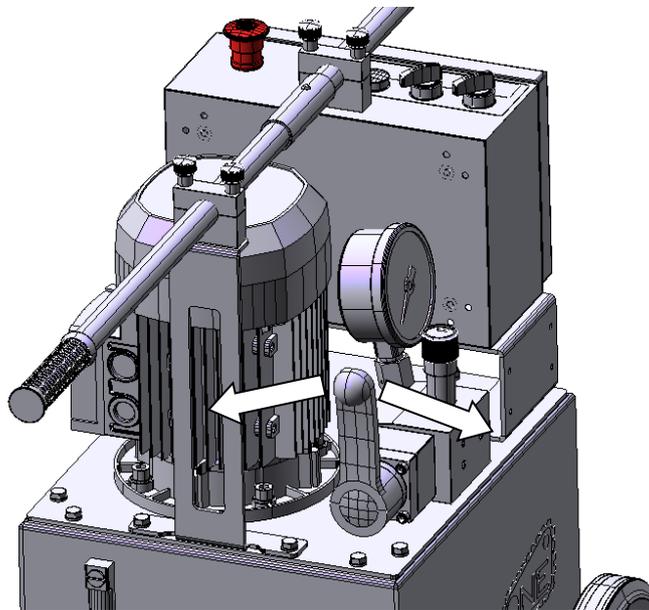
4) Habilitation à l'usage du groupe de commande électrique



5) Allumage du groupe de commande électrique, sélecteur 1 sur ON, sélecteur 2 sur CONTINU

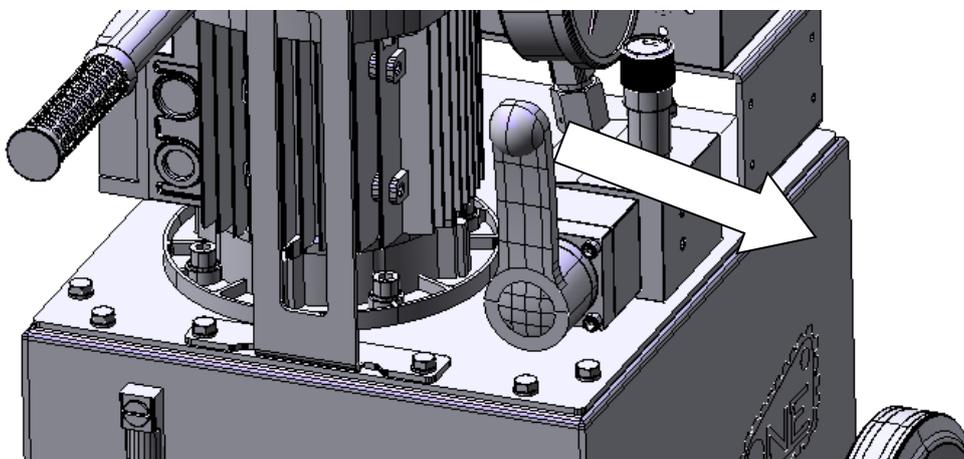


- 6) Tourner le levier de la vanne à trois positions dans le sens des aiguilles d'une montre ou inverse et vérifier la direction du mouvement de la tige du piston



Pour exécuter l'opération de montage / démontage de la chaîne sur le chariot, porter des gants, lunettes, chaussures et casque de sécurité

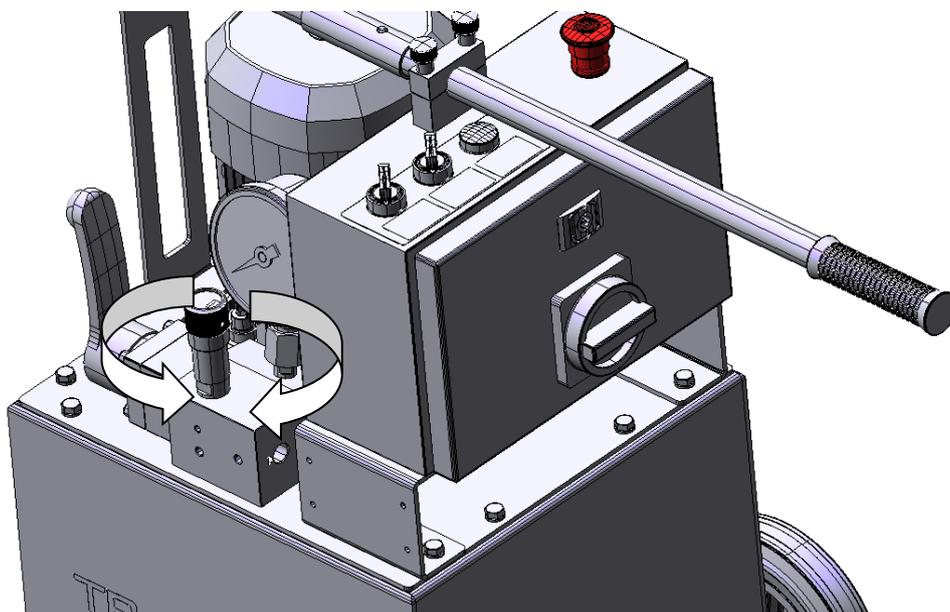
- 7) Une fois la direction de la tige vérifiée, commander sa sortie.





Le mouvement de la tige du cylindre provoque une situation de danger dans la zone de travail (axe de jonction). Avant d'actionner le levier de commande, s'assurer que personne ne se trouve à proximité immédiate de la presse portable à l'exception de l'opérateur.

- 8) Régler la pression de service au moyen de la rotation de la vanne de réglage.



ATTENTION

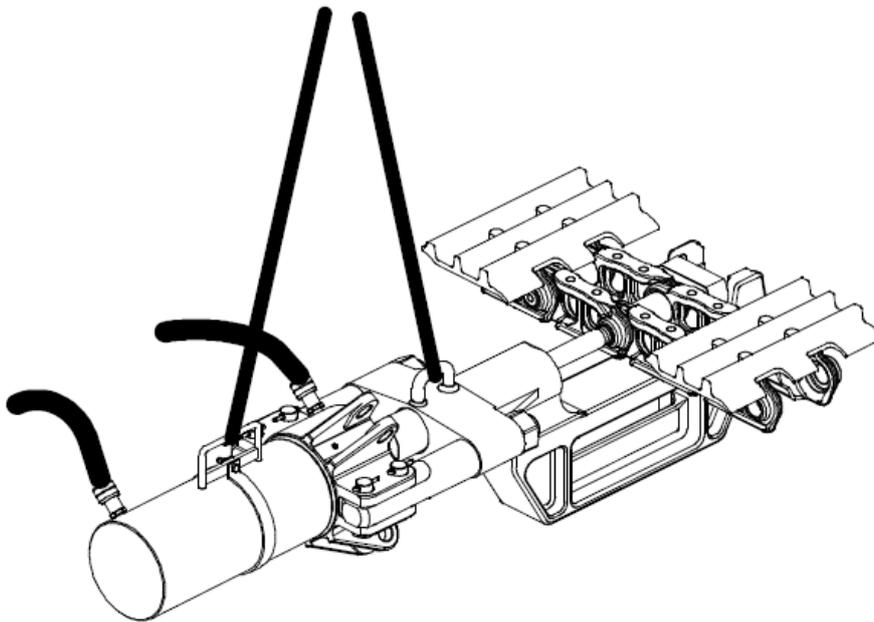
La pression maximale de service est de 680 bars. la pompe est dotée d'une vanne de sécurité / de limitation pour empêcher les dégâts à la pompe et à l'opérateur.
**RÉGLER LA PRESSION DE SERVICE EN FONCTION DES BESOINS EFFECTIFS.
NE PAS SURCHARGER LA POMPE HYDRAULIQUE PAR DES PRESSIONS DE SERVICE EXCESSIVES.**



IL EST STRICTEMENT INTERDIT D'ENLEVER OU MANIPULER LA VANNE DE SÉCURITÉ. LE CONSTRUCTEUR N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CAS D'ACCIDENTS OU DE DÉFAUTS DE LA POMPE MANUELLE DÉRIVANTS DE MANIPULATIONS.

9) Démontage / Montage

- Le poussoir de démontage, monté sur le raccord rapide s'appui contre l'axe de jonction et l'extrait de la chaîne.
- L'axe de jonction, enfilé dans les centrages, s'appui à l'axe guide (monté précédemment entre les maillons adjacents à unir pour les aligner) et s'introduit dans son siège en forçant



4.4. Pompe manuelle TOPM2A

En complément des informations d'utilisation de la pompe manuelle faire référence au manuel d'utilisation et d'entretien "TOPM2A" annexé au présent manuel.

4.5. Groupe de commande électrique TOCE308

En complément des informations d'utilisation du groupe de commande électrique faire référence au manuel d'utilisation et d'entretien "TOC308" annexé au présent manuel.

5. Entretien

5.1. Contrôles périodiques



TOUS LES 12 MOIS, EN CAS D'UTILISATION SPORADIQUE, OU TOUS LES SIX MOIS EN CAS D'UTILISATION FRÉQUENTE, FAIRE EXÉCUTER LE CONTRÔLE DE FONCTIONNEMENT DU CYLINDRE PAR DU PERSONNEL SPÉCIALISÉ ET QUALIFIÉ DU SECTEUR.



EXÉCUTER LES INTERVENTIONS D'ENTRETIEN POUR GARANTIR LE FONCTIONNEMENT CORRECT DU PISTON.



TOUJOURS VÉRIFIER AVANT UNE QUELCONQUE INTERVENTION D'ENTRETIEN, RÉPARATION OU DÉMOLITION/ÉLIMINATION, L'ABSENCE DE FLUIDE SOUS PRESSION A L'INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE DU PISTON.

5.2. Contrôle avant chaque utilisation



AVANT CHAQUE UTILISATION IL EST IMPORTANT DE CONTRÔLER L'INTÉGRITÉ DU PISTON, DU GROUPE SUPPORT EN "C" ET DE L'ÉQUIPEMENT DE MONTAGE OU DÉMONTAGE POUR GARANTIR DE TRAVAILLER EN CONDITIONS DE SÉCURITÉ ET DANS LES CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT PRÉVUES.

Dans le paragraphe 5.3 est reporté une feuille de contrôle (check list) qui fournit une ligne guide pour le contrôle/vérification de la presse portable.



EN CAS DE PRÉSENCE D'ANOMALIES SUR LE CYLINDRE, IL NE DOIT ABSOLUMENT PAS ÊTRE UTILISÉ. EN CAS DE PRÉSENCE D'ANOMALIES SUR LA PRESSE PORTABLE, ELLE NE DOIT ABSOLUMENT PAS ÊTRE UTILISÉE. S'ADRESSER AUX CENTRES APRÈS VENTE SPÉCIALISÉS ET COMPÉTENTS.

5.2.1 Contrôle du piston

Contrôles périodiques en fonction de l'utilisation indiqués au point 5.1.

5.2.2 Contrôle du groupe de support en "C"

A une échéance périodique (au moins une fois par an) effectuer des contrôles approfondis du groupe de support en "C" et exécuter l'entretien nécessaire. Toutes les pièces détachées sont disponibles sur demande.

Dans le paragraphe 5.4 est reporté une feuille de contrôle (check list) qui fournit une ligne guide pour le contrôle/vérification.

5.2.3 Contrôle équipement de montage et de démontage

A une échéance périodique (au moins une fois par an) effectuer des contrôles approfondis des équipements de montage/démontage et exécuter l'entretien nécessaire. Toutes les pièces détachées sont disponibles sur demande.

Dans le paragraphe 5.4 est reporté une feuille de contrôle (check list) qui fournit une ligne guide pour le contrôle/vérification.

5.3. Procès-verbal de contrôle avant chaque utilisation

VÉRIFICATION AVANT CHAQUE UTILISATION		Date	
N°	PROCÈS-VERBAL DE VÉRIFICATION PRESSE PORTABLE TOPR100	Résultat positif	
		OUI	NON
1	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur les tirants et leurs écrous.		
2	Vérification intégrité des filetages des tirants et de leurs écrous et le correct accouplement (coulissement des écrous sur les tirants sans forçages)		
3	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur les broches de liaison entre tirants et piston		
4	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur le support en "C"		
5	Vérification intégrité de l'équipement de montage et démontage de l'axe de jonction		

N°	PROCÈS-VERBAL DE VÉRIFICATION PISTON TOPC100	Résultat positif	
		OUI	NON
1	Vérification absence d'éraflures, rayures ou autres types de dégât sur le corps, sur le fond et sur la tête du piston		
2	Vérification absence de fuites d'huile des joints d'étanchéité frontaux de la tige		
3	Vérification absence de fuites d'huile des joints d'étanchéité statiques frontaux de la tête		
4	Vérification fermeture parfaite de la tête du cylindre (complètement vissée)		
5	Vérification absence de fuites d'huile du fond du piston		
6	Vérification absence de fuites d'huile des filetages de connexion des raccords		
7	Vérification absence de fuites d'huile des raccords de connexion des tuyaux.		
8	Vérification absence de fuites d'huile déformations, dégâts aux tuyauteries d'adduction de l'huile		

5.4. Procès-verbal de contrôle périodique (annuel)



LE CONTRÔLE PÉRIODIQUE DES ÉQUIPEMENTS DE LA PRESSE PORTABLE DOIT ÊTRE EXÉCUTÉ PAR UN LABORATOIRE SPÉCIALISÉ QUI UTILISE DES ÉQUIPEMENTS CERTIFIÉS.



LE CONTRÔLE DOIT ÊTRE EXÉCUTÉ AU MOYEN DE SYSTÈMES NON DESTRUCTIFS TELS QUE LIQUIDES PÉNÉTRANT ET SYSTÈME À INDUCTION MAGNÉTIQUE (MAGNAFLUX).

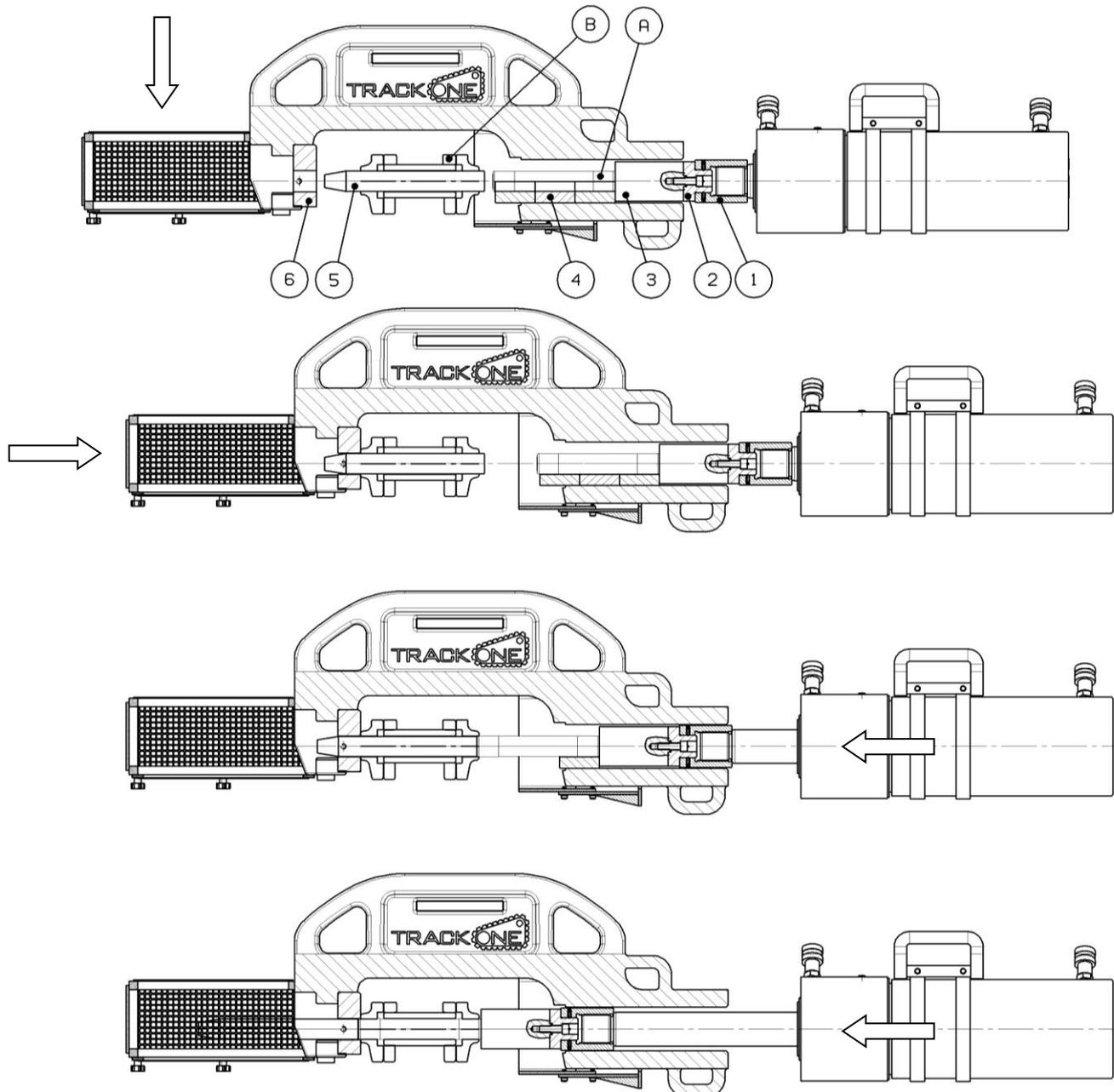
VÉRIFICATION PÉRIODIQUE		Date	
N°	PROCÈS-VERBAL DE VÉRIFICATION PRESSE PORTABLE TOPR100	Résultat positif	
		OUI	NON
1	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur les tirants, filetage inclus		
2	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur les écrous, filetage inclus		
3	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur les broches de liaison entre tirants et piston		
4	Vérification absence d'éraflures, frottements et rayures sur le support en "C"		
5	Vérification intégrité de l'équipement de montage et démontage de l'axe de jonction		
N°	PROCÈS-VERBAL DE VÉRIFICATION PISTON TOPC100 BASSE PRESSION *	Résultat positif	
		OUI	NON
1	Vérification absence de vibrations ou de rayures pendant le mouvement		
2	Vérification course du piston dans la position d'extension maximale		
3	Vérification absence de fuites d'huile du joint côté tige Après le mouvement du cylindre le film d'huile présent sur la tige doit être insuffisant à créer des gouttes ou un anneau d'huile		
4	Vérification absence de fuites d'huile au niveau des toutes les bagues statiques		
5	Vérification absence de fuites d'huile des filetages des connecteurs d'adduction de l'huile		
6	Vérification absence de fuites d'huile du fond du piston		
N°	PROCÈS-VERBAL DE VÉRIFICATION PISTON TOPC100 PRESSION MAX DE SERVICE **	Résultat positif	
		OUI	NON
1	Appliquer la pression maximale pendant au moins 10 secondes dans les deux chambres du cylindre		
2	Vérifier l'intégrité structurelle du cylindre		
3	Vérification absence de fuites d'huile au niveau des toutes les bagues statiques		
4	Vérification absence de fuites d'huile du joint côté tige. Après le mouvement du cylindre le film d'huile présent sur la tige doit être insuffisant à créer des gouttes ou un anneau d'huile.		
5	Vérification absence de fuites d'huile des filetages des connecteurs d'adduction de l'huile.		
6	Vérification absence de fuites d'huile du fond du piston		

(*) Vérification du cylindre à basse pression égal à 5 bars avec mouvement d'au moins plus de 3 fois en fin de course dans les deux directions.

(*) Vérification de la pression maximale de service par le plan d'ensemble (680 bars)

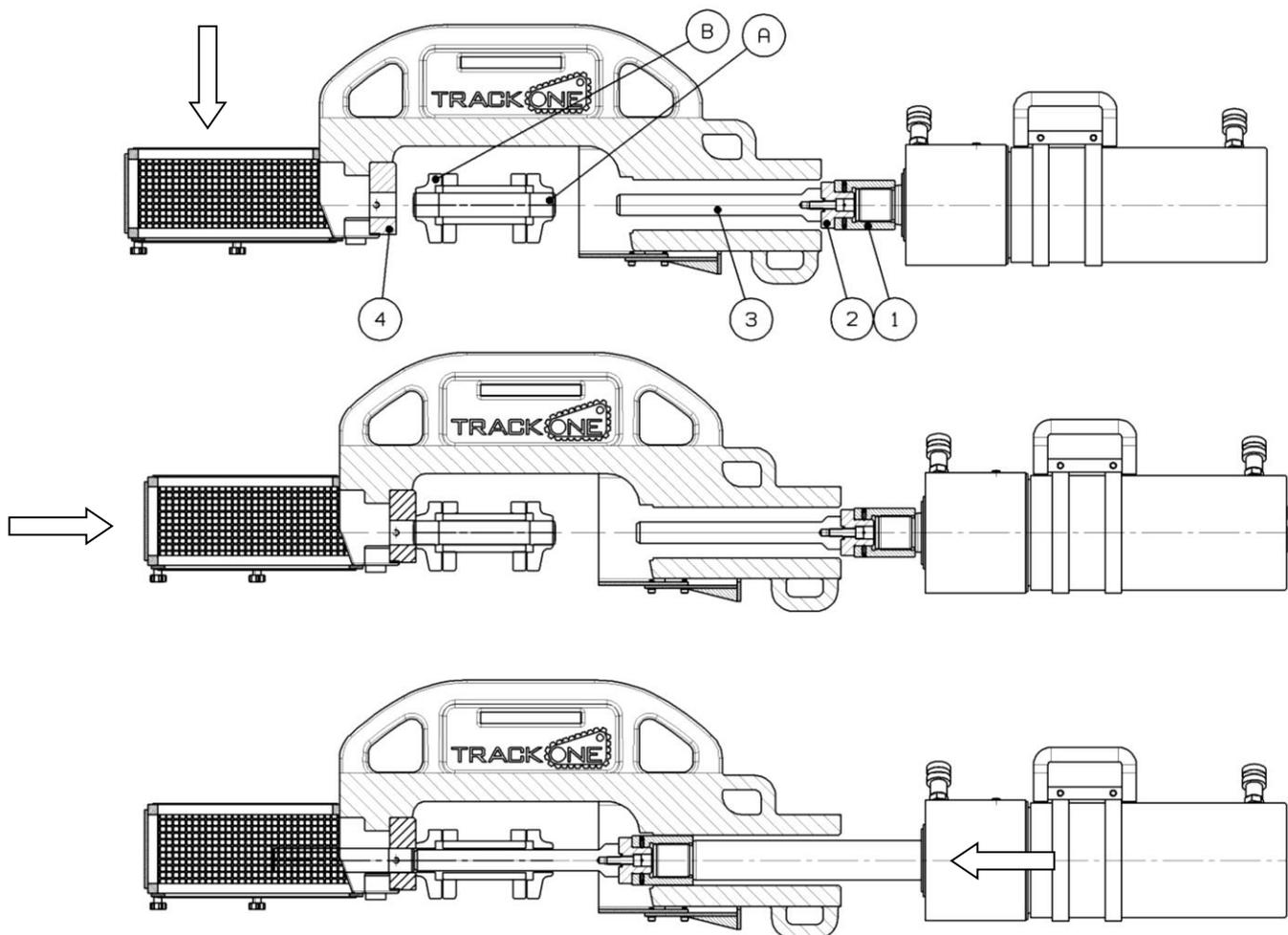
6. Séquences de montage et de démontage axe

6.1. Séquence schématique de montage de l'axe



Pos.	Description
A	Axe de jonction chaîne
B	Chaîne
1	Raccord rapide pousoir
2	Raccord universel pour pousoirs
3	Poussoir de montage
4	Centrage axe
5	Broche de centrage
6	Butée

6.2. Séquence schématique de démontage de l'axe



Pos.	Description
A	Axe de jonction chaîne
B	Chaîne
1	Raccord rapide pousoir
2	Raccord universel pour pousoirs
3	Pousoir de démontage
4	Butée

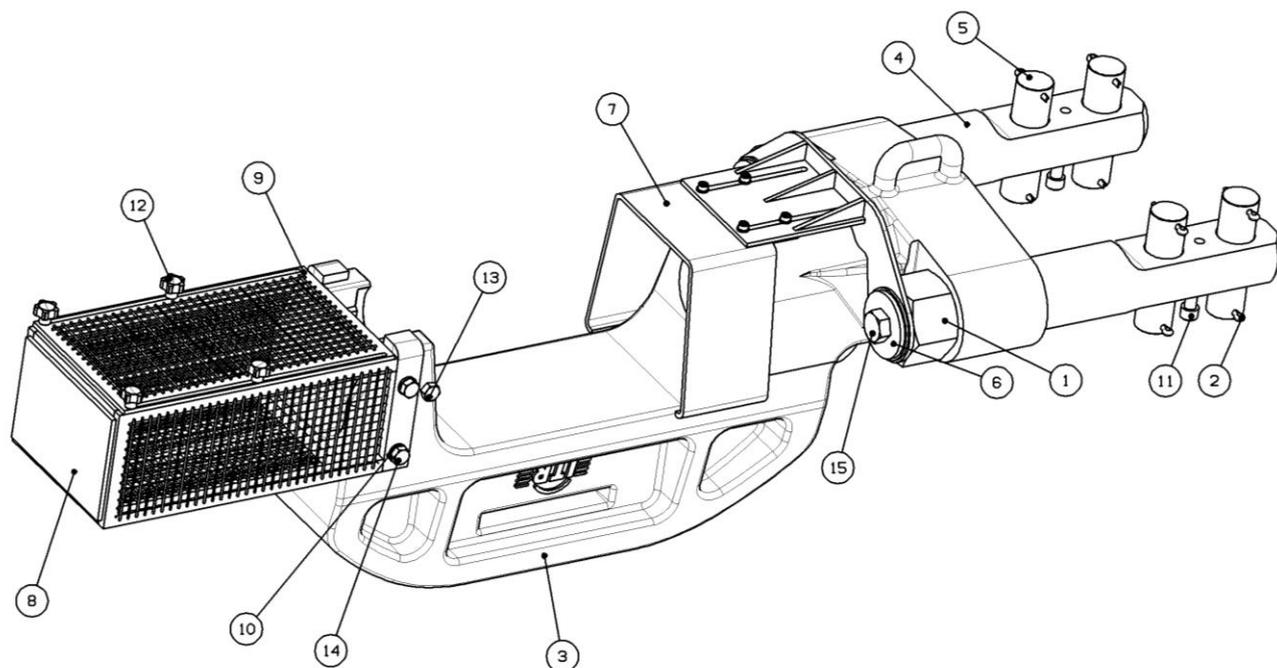
7. Résolution des problèmes

7.1. Tableau récapitulatif des défauts, des causes et des remèdes

DÉFAUTS	CAUSES	REMÈDES
La tige du piston n'avance pas, avance lentement ou avance par à-coups	Quantité d'huile hydraulique insuffisante	Ajouter de l'huile dans le réservoir de la pompe manuelle ou du groupe de commande électrique
	Raccord pas accouplé correctement	Contrôler l'accouplement correct du raccord et le serrer correctement
	Air dans le circuit	Purger l'air du circuit comme indiqué précédemment
	Piston grippé dans la chambre	Faire contrôler le piston par du personnel expérimenté et qualifié
La tige du piston avance, mais ne maintient pas la pression	Fuite d'huile dans le circuit	Contrôler tous les raccords
	Fuite d'huile des joints du piston	Faire contrôler le piston par du personnel expérimenté et qualifié
	Fuite d'huile interne dans la pompe manuelle ou électrique	faire contrôler la pompe manuelle ou électrique par du personnel expérimenté et qualifié
La tige du piston ne rentre pas ou rentre seulement partiellement ou plus lentement de la normale	Vanne de retour fermée	Contacter TRACK ONE
	Réservoir de la pompe manuelle ou de la centrale électrique trop plein	Enlever une partie d'huile du réservoir de la pompe manuelle ou du groupe de commande électrique, puis contrôler que le niveau ne soit pas trop bas
	Raccord rapide desserré	Contacter TRACK ONE
	Air dans le circuit hydraulique	Purger l'air du circuit comme indiqué précédemment
	Circuit hydraulique bouché	Contrôler que les raccords rapides sont bien serrés et que les vannes sont efficaces
	Diamètre interne des tuyauteries trop petit ou tuyauterie trop longue	Utiliser des tuyaux d'un diamètre interne conforme aux prescriptions et pression de service maximale.

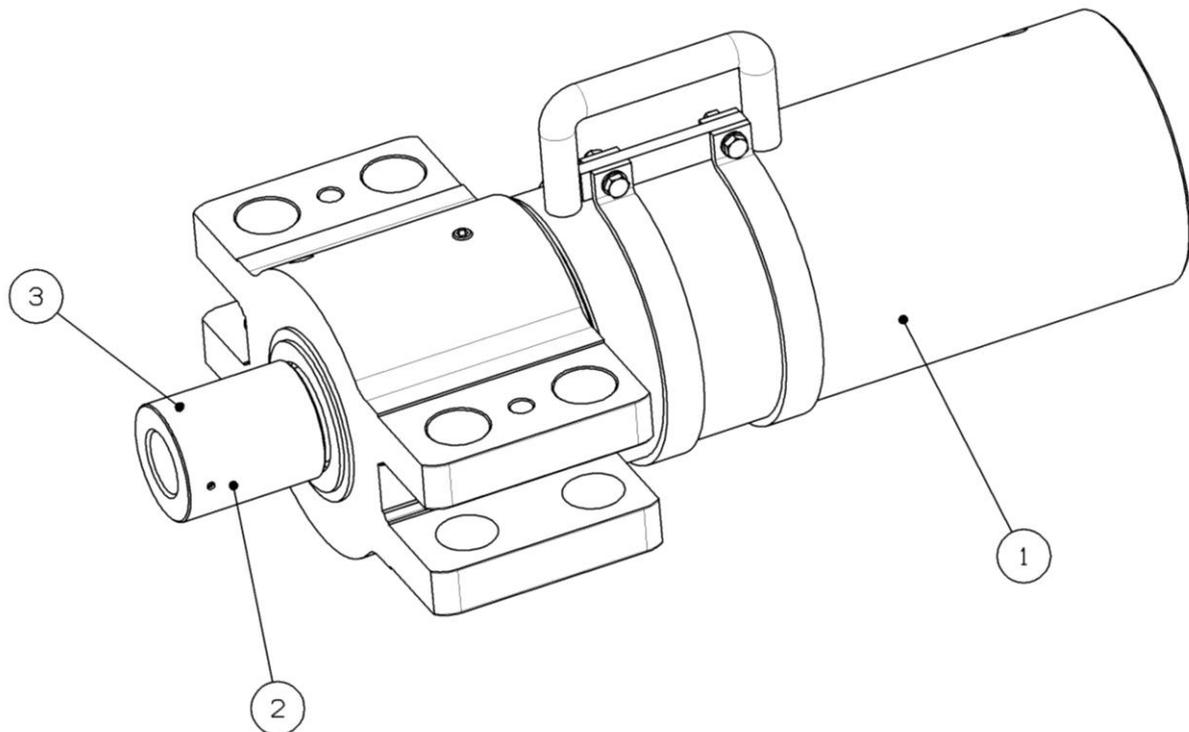
8. Pièces détachées

8.1. Pièces détachées groupe de support en "C" TOSC100



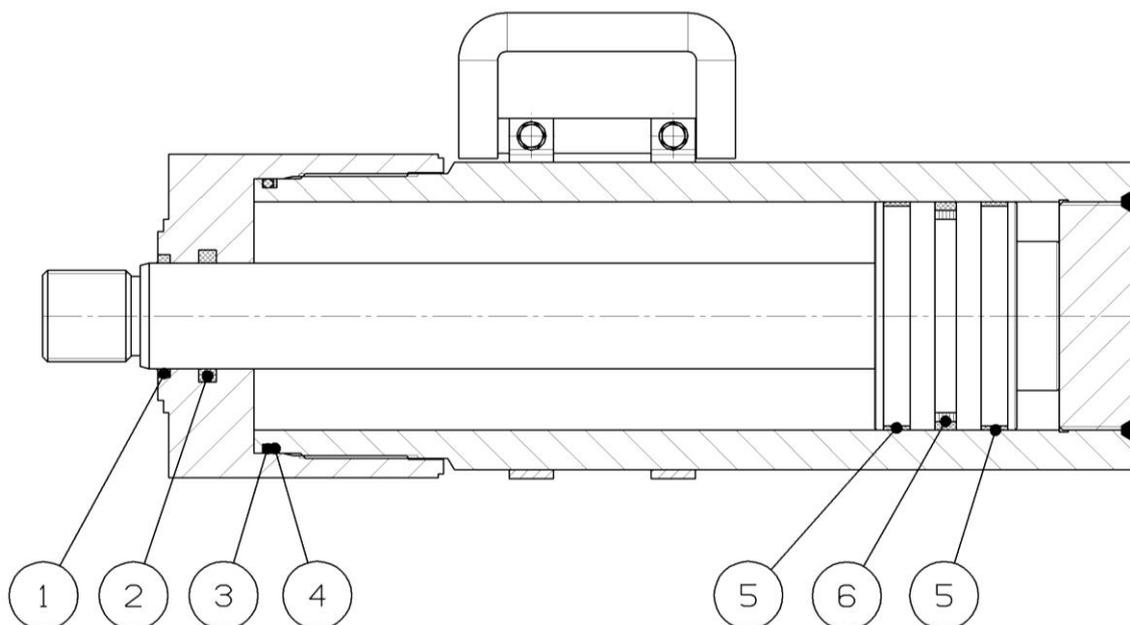
POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TÉ
1	TDE5205210	Ecrou hexagonal	2
2	TCO059	Goupille	8
3	TOSC10001	Support en "C"	1
4	TOSC10002	Tirant fileté	2
5	TOSC10003	Broche de fixation	4
6	TOSC10004	Rondelle	2
7	TOSC10005	Carter poussoir	1
8	TOSC10006	Carter récupération axe	1
9	TOSC10007	Carter mobile	1
10	TRP2010	Rondelle plate	4
11	TVC1205588	Vis chc	2
12	TVC692P	Petit volant à lobes	4
13	TVE1002088	Vis h	2
14	TVE1002588	Vis h	4
15	TVE2004010	Vis h	2

8.2. Pièces détachées piston hydraulique TOPC100



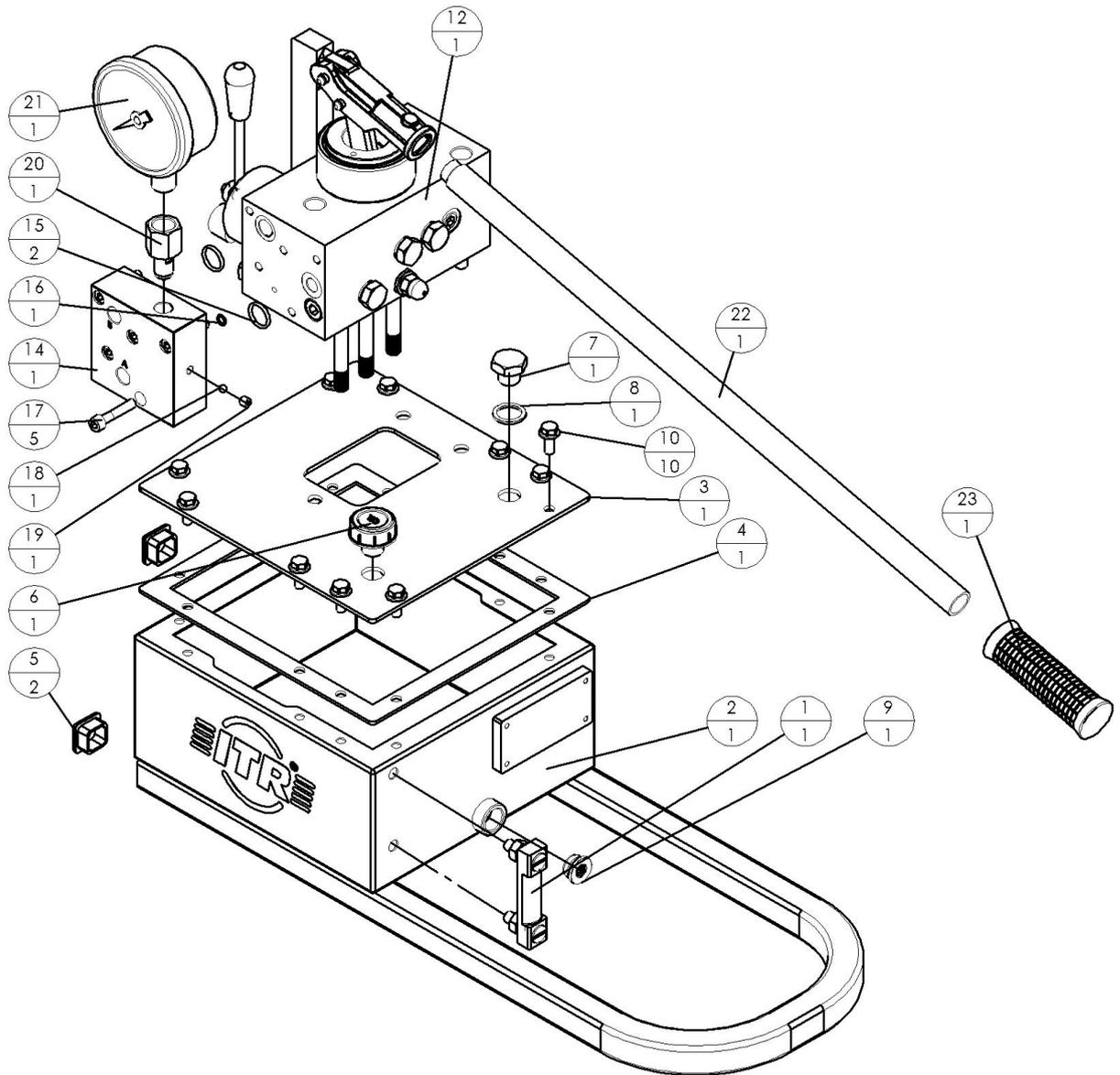
POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TÉ
1	TOPC10001	Piston	1
2	TOPC10002	Raccord rapide équipement montage/démontage	1
3	TEH22030006	Positionneur à bille	4

8.2.1 Joints de piston hydraulique



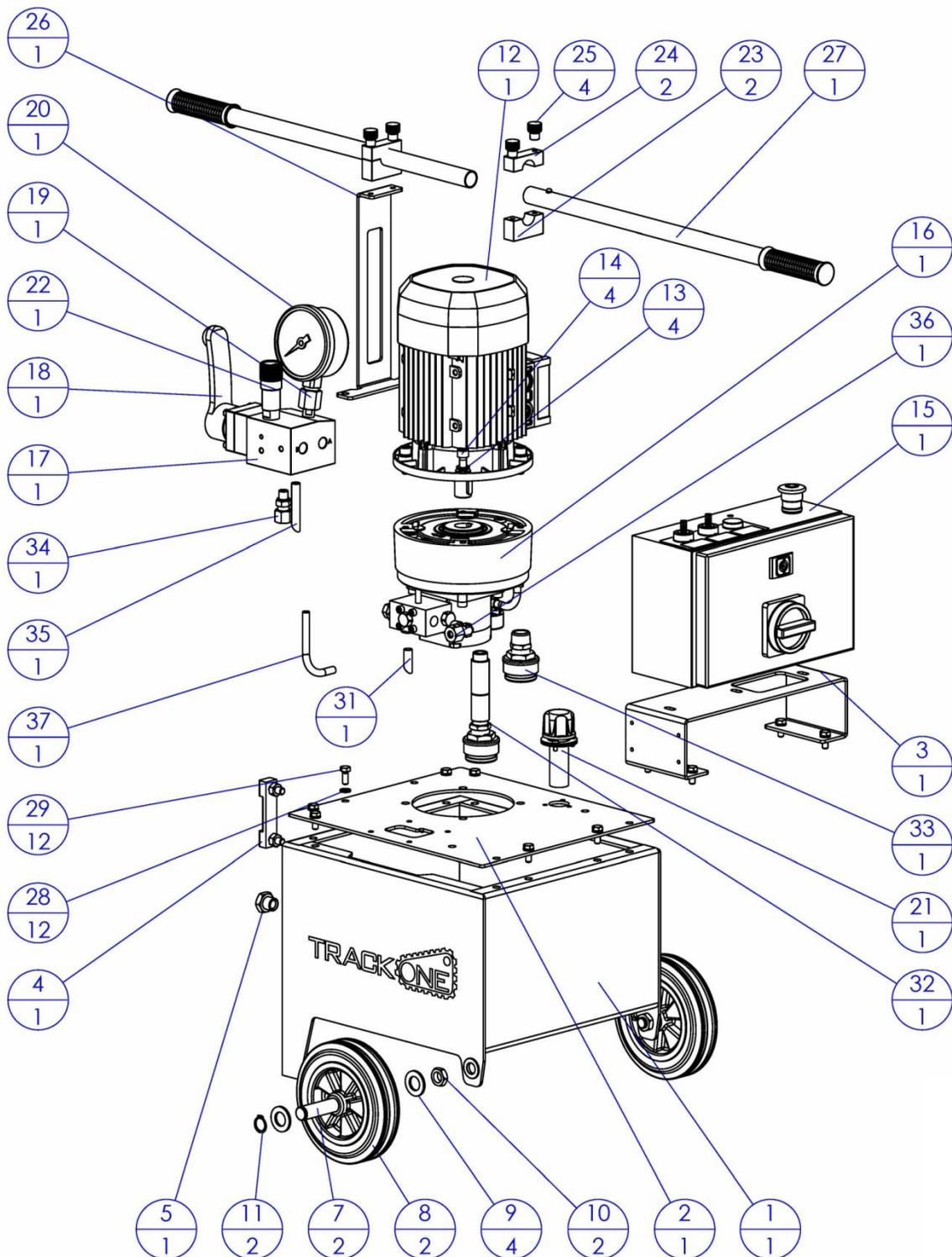
POS.	DESCRIPTION	Q.TÉ
1	Racleur	1
2	Joint	1
3	Joint torique	1
4	Bague anti-extrusion	1
5	Bague de guidage	2
6	Joint	1

8.3. Pièces détachées pompe manuelle TOPM2A



POS.	DESCRIPTION	Q.TÉ
1	Niveau d'huile	1
2	Réservoir/châssis	1
3	Couvercle réservoir	1
4	Joint réservoir	1
5	Bouchon en plastique	2
6	Bouchon	1
7	Bouchon	1
8	Rondelle	1
9	Bouchon	1
10	Vis	10
12	Pompe	1
14	Bloc hydraulique	1
15	Joint torique	2
16	Joint torique	1
17	Vis	5
18	Bille	1
19	Vis	1
20	Raccord manomètre	1
21	Manomètre	1
22	Levier	1
23	Poignée	1

8.4. Pièces détachées groupe de commande électrique TOCE308



POS.	DESCRIPTION	Q.TÉ
1	Réservoir 20 l	1
2	Couvercle réservoir	1
3	Support armoire électrique	1
4	Niveau d'huile	1
5	Bouchon	1
7	Axe de roue	2
8	Roue diam.180	2
9	Rondelle	4
10	Ecrou bas	2
11	Anneau circlip	2
12	Moteur électrique 3F 1.5Kw 4P Gr90LB B5	1
13	Rondelle	4
14	Vis	4
15	Armoire électrique	1
16	Pompe à pistons bi-étagé	1
17	Bloc distribution huile	1
18	Distributeur à levier	1
19	Raccord manomètre	1
20	Manomètre	1
21	Bouchon remplissage huile	1
22	Vanne de limitation Bieri	1
23	Bloc porte tige dessous	2
24	Bloc porte tige dessus	2
25	Petit volant à vis	4
26	Support bloc porte tige	1
27	Groupe tige complète	1
28	Rondelle	12
29	Vis	12
31	Tuyau de retour	1
32	Filtre aspiration huile côté HP	1
33	Filtre aspiration huile côté BP	1
34	Raccord	1
35	Tuyau de retour	1
36	Raccord	1
37	Tuyau de refoulement HP	1