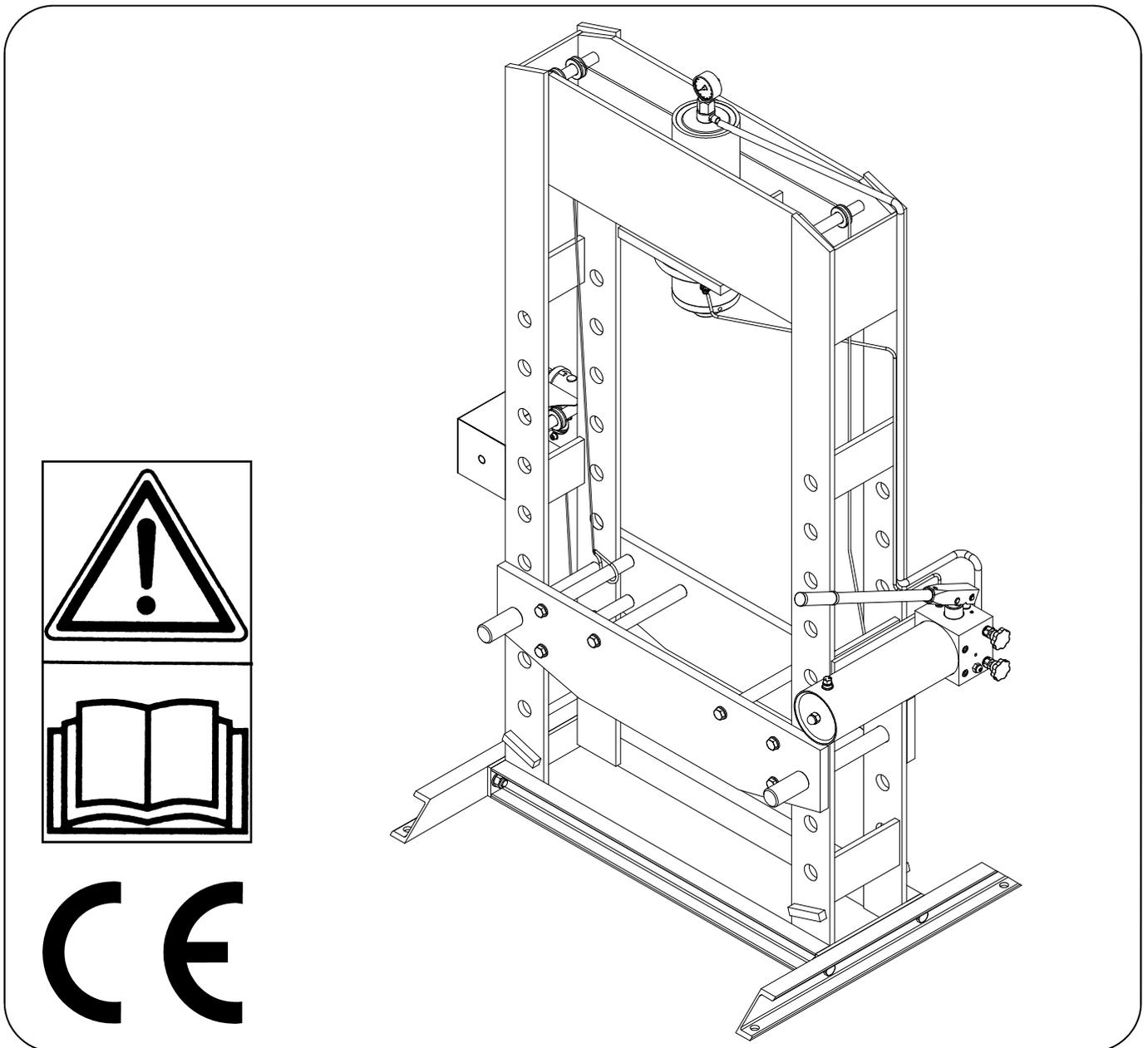


PRESSA IDRAULICA

IT

HYDRAULIC PRESS

EN



ISTRUZIONI D'USO,
MANUTENZIONE E RICAMBI

INSTRUCTIONS FOR USE,
MAINTENANCE AND SPARE PARTS

ISTRUZIONI ORIGINALI

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

Questa pubblicazione non può essere riprodotta, neanche parzialmente, senza l'autorizzazione scritta della OMCN S.p.A.

The reproduction of this document, even partial, without written authorization from OMCN S.p.A. is strictly prohibited.



DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ ai sensi dell'Art. 12, paragrafo 2. della Direttiva 2006/42/CE
EC DECLARATION OF CONFORMITY in accordance with Art. 12, paragraph 2., Directive 2006/42/EC
EG-KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG gemäß des Art. 12, Paragraph 2. der Richtlinie 2006/42/EG
DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ conformément à la Directive 2006/42/CE, Art. 12, paragraphe 2.
DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD con arreglo al Art. 12, parágrafo 2. de la Directiva 2006/42/CE

Noi/We/Wir/Nous/Nosotros:

OMCN S.p.A. via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto

declare, with sole responsibility on our part, that the product
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, daß das Produkt
déclarons, sous notre entière responsabilité, que le produit
declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

Pressa idraulica

Hydraulic press
Hydraulische Presse
Presse hydraulique
Prensa hidráulica

Art. 158

N. Lotto

Lot code
Partienummer
Lot N
Numero de lote

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti disposizioni legislative:

to which this declaration refers conforms to the following legislative dispositions:
auf die sich diese Erklärung bezieht entspricht den folgenden rechtlichen Vorschriften:
auquel cette déclaration se réfère est conforme aux dispositions législatives:
al que se refiere esta declaración es conforme a las siguientes disposiciones legislativas:

Direttiva 2006/42/CE (Sicurezza macchine)

Directive 2006/42/EC (Safety of machine)
Richtlinie 2006/42/EG (Maschinensicherheit)
Directive 2006/42/CE (Sécurité des machines)
Directiva 2006/42/CE (Seguridad de la maquina)

Sono state utilizzate le seguenti norme e specificazioni tecniche:

The following standards and technical specifications have been used:
Es wurden folgende Normen und technische Spezifikationen verwendet:
On a utilisé les normes et les spécifications techniques suivantes:
Se han utilizado las siguientes normas y especificaciones técnicas:

EN 349	EN ISO 11202	EN ISO 13849-1
EN 982	EN ISO 12100-1	EN ISO 13857
EN ISO 3746	EN ISO 12100-2	EN ISO 14121-1

La pressa è stata fabbricata in conformità a quanto previsto dall'Allegato VIII, paragrafo 3., della Direttiva 2006/42/CE

The press was built according Annex VIII, paragraph 3., Directive 2006/42/EC
Die Presse war gemäß der Anlage VIII, Paragraph 3 der Richtlinie 2006/42/EG hergestellt
La presse a été fabriquée suivant ce qui est prévu par l'Annexe VIII, paragraphe 3., Directive 2006/42/CE
La prensa se ha construido según lo previsto por lo anexo VIII, parágrafo 3. de la Directiva 2006/42/CE

Nome ed indirizzo della persona autorizzata alla costituzione del fascicolo tecnico:

Name and address of the person authorised to compile the technical file:
Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:
Nom et dresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique:
Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico:
PAOLO CORTINOVIS, via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

Luogo e data:

Place and date:
Ort und Datum:
Lieu et date:
Lugar y fecha:

Villa di Serio (BG),



Paolo Cortinovis
AMMINISTRATORE
MANAGER
ADMINISTRATOR
ADMINISTRATEUR
GERENTE

Attenzione durante la consultazione del libretto quando si incontra uno dei seguenti segnali che indicano la presenza di condizioni o situazioni di pericolo più o meno rilevante:

Special attention must be paid when referring to this handbook when one of the following symbols is met; they show the presence of hazardous conditions or situations of greater or less importance:



Il mancato rispetto di questo segnale causa rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.



Lack of compliance with this signal causes serious health risks, death or permanent injuries over a medium to long-term period.



Il mancato rispetto di questo segnale può causare rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.



Lack of compliance with this signal can cause serious health risks, death or permanent injuries over a medium to long-term period.



Il mancato rispetto di questo segnale può causare infortuni o danni alla pressa idraulica.



Lack of compliance with this signal can cause personal injuries or damage to the equipment.



Prima di effettuare qualunque operazione con la pressa è necessario leggere e comprendere chiaramente le istruzioni contenute nel presente libretto.



The instructions contained in this handbook must be read and fully understood before carrying out any work on the equipment.

**TERMINOLOGIA E DEFINIZIONI
(Allegato I, Direttiva 2006/42/CE)**

**TERMINOLOGY AND DEFINITIONS
(Annex I, Directive 2006/42/EC)**

«**Pericolo**»: una potenziale fonte di lesione o danno alla salute.

«**Danger**»: potential source of injury or damage to health.

«**Zona pericolosa**»: qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

«**Hazardous area**»: any area inside and/or near the machine where the presence of a person at risk endangers his/her safety and health.

«**Persona esposta**»: qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.

«**Person at risk**»: anyone found entirely or partly in a hazardous area.

«**Operatore**»: la o le persone incaricate di installare, di far funzionare, di regolare, di pulire, di riparare e di spostare una macchina o di eseguirne la manutenzione.

«**Operator**»: the person(s) responsible for installing, starting up, adjusting, servicing, cleaning, repairing and transporting the machine.

«**Uso previsto**»: l'uso della macchina conformemente alle informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso.

«**Intended use**»: use of the machine according to the user instruction manual.

«**Tecnico specializzato**»: persona incaricata dal costruttore di effettuare particolari operazioni di manutenzione che richiedano una preparazione e competenze specifiche nel campo della meccanica e dell'oleodinamica. Il tecnico specializzato è edotto sugli eventuali rischi presenti sull'apparecchio e sulle modalità da seguire per evitare danni a se stesso o agli altri durante tali interventi di manutenzione.

«**Specialized technician**»: person assigned by the manufacturer to carry out special maintenance operations requiring training and specific skills in mechanics and oil hydraulics. The specialized technician is acquainted with all the possible hazards on the machine and the necessary procedures in order to avoid injury to himself or others during these maintenance operations.

«**Utilizzatore**»: chiunque acquisti o detenga sotto qualunque forma (prestito d'uso, noleggio, locazione, ecc.) l'apparecchio allo scopo di utilizzarlo nei limiti stabiliti dal costruttore.

«**User**»: anyone who purchases or uses the machine (e.g. for renting, leasing or under loan) in accordance with the manufacturer's instructions.

Prima dell'utilizzo, in caso le targhette adesive siano allegate al presente libretto, provvedere al posizionamento delle stesse sull'apparecchio secondo quanto illustrato in TAV. 1 rispettando rigorosamente la corrispondenza della numerazione; prima di effettuare l'applicazione dei pittogrammi pulire accuratamente l'area di applicazione.
Le targhette sono già applicate dal costruttore.

Before use, place on the equipment the adhesive labels enclosed with this handbook, as shown in FIG. 1, stringently maintaining the correspondence of the numbering; before applying pictograms, thoroughly clean the application area.

Labels are applied beforehand by the manufacturer.



AVVERTENZA

La mancata presenza delle targhette adesive causa la decadenza delle condizioni di garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per eventuali danni cagionati dall'uso dell'apparecchio.



WARNING

Failure to apply the labels will lead to the expiration of the guarantee conditions and relieve the manufacturer of all and any responsibility for possible damage caused by using the equipment.

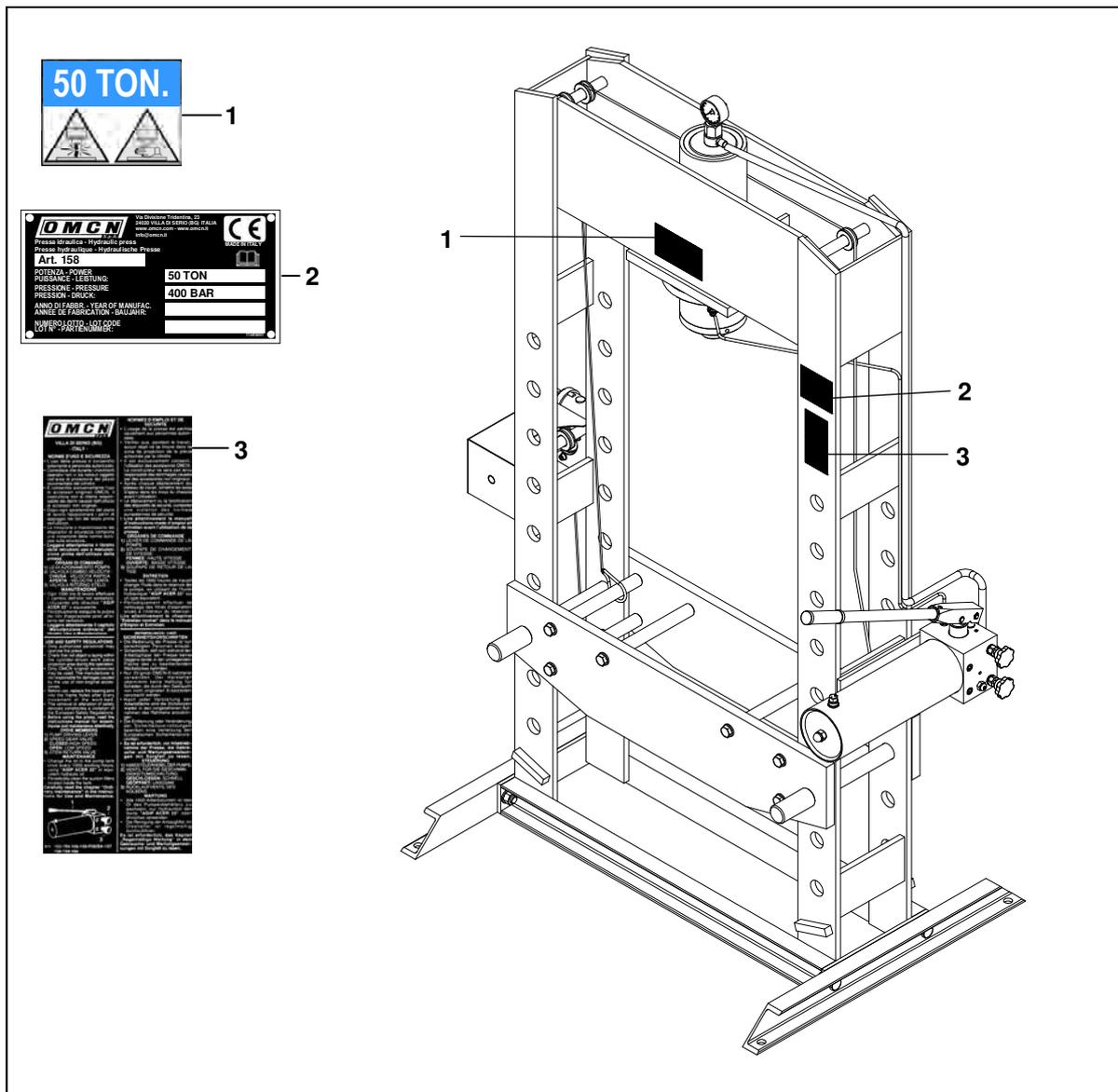
In caso di danneggiamento, sopravvenuta illeggibilità o mancanza delle targhette adesive presenti sull'apparecchio, richiedere alla OMCN S.p.A. la corrispondente etichetta per la necessaria sostituzione.
Applicare la targhetta/e sostitutiva/e secondo lo schema illustrato in TAV. 1.

If one or more equipment adhesive labels are damaged, missing or illegible, ask OMCN S.p.A. for the relevant position number for the replacement.

Fit the replacement label according to the diagram given in FIG. 1.

TAV. 1

FIG. 1



LIBRETTO ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI

INSTRUCTION MANUAL FOR USE, MAINTENANCE AND SPARE PARTS

INDICE GENERALE

TABLE OF CONTENTS

1.0.	GENERALITÀ
1.1.	Descrizione generale
2.0.	DESTINAZIONE D'USO
2.1.	Usi consentiti
2.2.	Usi impropri
2.3.	Dettaglio del pezzo in lavorazione - Dimensioni massime
2.4.	Targhetta d'identificazione
3.0.	NORME GENERALI DI SICUREZZA
3.1.	Abbigliamento e dispositivi di protezione individuale
4.0.	CARATTERISTICHE TECNICHE E DISPOSITIVI DI SICUREZZA
5.0.	TRASPORTO
6.0.	DISIMBALLAGGIO
7.0.	MESSA IN SERVIZIO
7.1.	Area d'installazione
7.2.	Fissaggio a terra
7.3.	montaggio manometro
8.0.	USO
8.1.	Modalità d'uso
8.2.	Funzionamento
8.3.	Movimentazione banco di lavoro
9.0.	MANUTENZIONE ORDINARIA
10.0.	TABELLA RICERCA GUASTI
11.0.	SCHEMA OLEODINAMICO
12.0.	TAVOLE RICAMBI
12.1.	Lista ricambi
13.0.	PROVE DI COLLAUDO
14.0.	ACCANTONAMENTO E RIMESSA IN FUNZIONE
15.0.	ROTTAMAZIONE
16.0.	ACCESSORI A RICHIESTA
17.0.	COME ORDINARE UN PEZZO DI RICAMBIO
18.0.	REGISTRO DI CONTROLLO
18.1.	Istruzioni per la compilazione
18.2.	Istruzioni per la conservazione del presente registro
18.3.	Riferimenti normativi
18.4.	Dati identificativi dell'apparecchio
18.5.	Dati relativi al primo proprietario
18.6.	Registrazione trasferimenti di proprietà
18.7.	Registrazione interventi di manutenzione ordinaria
18.8.	Verifica periodica e registrazione interventi
18.9.	Registrazione della riparazione guasti e sostituzione parti

1.0.	INTRODUCTION
1.1.	General description
2.0.	SPECIFIC USE
2.1.	Foreseen use
2.2.	Improper use
2.3.	Detail of workpiece - Maximum sizes
2.4.	Name plate
3.0.	GENERAL SAFETY REGULATIONS
3.1.	Clothing and personal safety devices
4.0.	TECHNICAL FEATURES AND SAFETY DEVICES
5.0.	TRANSPORT
6.0.	UNPACKING
7.0.	START UP
7.1.	Installation area
7.2.	Fixing to the ground
7.3.	Mounting of manometer
8.0.	USE
8.1.	How to use
8.2.	Operation
8.3.	Work bench movement
9.0.	ROUTINE MAINTENANCE
10.0.	TROUBLESHOOTING TABLE
11.0.	OIL HYDRAULIC DIAGRAM
12.0.	SPARE PARTS TABLE
12.1.	Spare parts list
13.0.	FACTORY TEST
14.0.	SETTING ASIDE AND RESTARTING
15.0.	SCRAPPING THE MACHINE
16.0.	ACCESSORIES UPON REQUEST
17.0.	HOW TO ORDER SPARE PARTS
18.0.	CONTROL REGISTER
18.1.	Instructions for use
18.2.	Register storage instructions
18.3.	Regulatory references
18.4.	Device identification data
18.5.	First owner data
18.6.	Ownership transfer registration
18.7.	Service registration of routine maintenance
18.8.	Periodic checks and service registration
18.9.	Repairs and part replacement registration



AVVERTENZA

Il presente libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI costituisce parte integrante del prodotto, conservarlo con cura per permetterne la consultazione durante la vita del prodotto stesso.

In caso di smarrimento o danneggiamento si possono richiedere ulteriori copie alla OMCN S.p.A.

Nel caso di cambiamento di proprietà dell'apparecchiatura fornire con essa anche il presente libretto.

Il manuale deve essere custodito per tutta la vita dell'apparecchiatura, non deve essere manomesso e deve essere conservato in un luogo protetto da umidità e calore.

Per qualunque dubbio inerente l'uso e la manutenzione dell'apparecchio rivolgersi alla OMCN S.p.A.

La mancata applicazione delle prescrizioni indicate nel presente manuale causa la decadenza delle condizioni di garanzia.

Prima di effettuare qualunque operazione sull'apparecchiatura è obbligatorio leggere scrupolosamente le istruzioni contenute nel presente libretto in quanto questo contiene importanti informazioni riguardanti la sicurezza d'uso e la manutenzione dello stesso.

Oltre alle istruzioni contenute nel presente libretto è obbligatorio attenersi a tutte le disposizioni legislative e linee guida in materia di prevenzione e sicurezza sul lavoro in vigore nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura.

Il montaggio, la messa in funzione, la manutenzione, la verifica periodica dell'apparecchio devono essere effettuate da personale autorizzato, professionalmente qualificato, appositamente formato a svolgere dette operazioni.

Il Libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI deve essere sempre conservato nelle immediate vicinanze dell'apparecchiatura in modo che sia consultabile dal personale autorizzato all'installazione, all'uso, alla manutenzione e pulizia dell'apparecchiatura stessa.

La OMCN S.p.A. declina ogni e qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti al mancato rispetto delle istruzioni contenute nel presente libretto.



WARNING

This INSTRUCTION manual FOR USE, MAINTENANCE AND SPARE PARTS are an integral part of the product. Keep it carefully so that it can be referred to during the life of the same product.

If it gets lost or damaged, ask for a copy from OMCN S.p.A.

If the ownership of the equipment changes, this handbook must also be supplied with the same equipment.

This manual must be kept for the entire product life of the equipment; it must not be tampered with and must be kept in a dry, cool place.

Contact OMCN S.p.A. for any doubt relative to the use and maintenance of the equipment.

Failure to observe the instructions provided in this manual null and voids the warranty conditions and releases the manufacturer from any liabilities due to damages caused by equipment use.

Before performing any operation on the equipment it is mandatory to scrupulously read the instructions contained in this handbook since it contains important information relative to safety of use, maintenance, assembly and setting up of the equipment.

In addition to the instructions contained in this manual, you must follow all the guidelines and legal provisions regarding workplace safety and prevention in force in the country where the machine is being used.

Assembly, start up, maintenance and periodic checks of the equipment must only be carried out by authorised, professionally qualified staff that is suitably trained for performing such operations.

This INSTRUCTION manual FOR USE, MAINTENANCE AND SPARE PARTS should be kept right next to the machine so that authorized staff can refer to it during start up, use, servicing and cleaning.

OMCN S.p.A. cannot be held responsible for direct or indirect injury or damage to persons, animals or things caused by the failure to observe the instructions contained in this handbook.

Il presente libretto contiene le informazioni ritenute necessarie per utilizzare in sicurezza il seguente modello di pressa idraulica:

– Art. 158

prodotto dalla:

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina n. 23
24020 Villa di Serio (BG)
Italia.

This handbook contains all the necessary information on how to safely use the hydraulic press:

– Art. 158

produced by:

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina n. 23
24020 Villa di Serio (BG)
Italia.

In particolare nel libretto si riporta:

- il riepilogo delle indicazioni previste per la marcatura,
- le condizioni di utilizzazione previste,
- le istruzioni per eseguire il trasporto e la messa in funzione,
- le caratteristiche tecniche principali,
- le informazioni relative alla postazione di lavoro e ai comandi,
- le istruzioni per l'utilizzazione in sicurezza,
- le avvertenze sugli usi impropri o non autorizzati,
- istruzioni per eseguire le operazioni di manutenzione,
- gli schemi funzionali,
- la tavola relativa ai pezzi di ricambio.

Inoltre le pagine finali del presente libretto devono essere utilizzate quale *Registro di controllo* allo scopo di permettere la registrazione di:

- trasferimenti di proprietà,
- operazioni di manutenzione ordinaria,
- operazioni periodiche di verifica e controllo,
- sostituzione di componenti, elementi strutturali, dispositivi di sicurezza o parti di essi.

La OMCN S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose provocati da comportamenti e/o usi non corretti della macchina derivanti da errata comprensione della traduzione del presente libretto rispetto alla versione originale in lingua italiana.

Il costruttore avendo adempiuto alle prescrizioni previste dalle disposizioni legislative vigenti provvede ad immettere l'apparecchio sul mercato accompagnato da:

- libretto istruzione d'uso,
- marcatura CE,
- dichiarazione CE di conformità.

This handbook describes the following:

- summary of indications for marking,
- necessary conditions of use,
- instructions on transport and start-up,
- the main technical characteristics,
- information regarding the workstation and controls,
- instructions for safe use,
- warnings on improper or unauthorized use,
- the instructions about maintenance operations,
- operating diagrams,
- diagram of spare parts.

Furthermore, the final pages in this booklet must be used as a *Control Register* to record the following:

- transfers of ownership,
- routine maintenance operations,
- periodic checks and inspections,
- replacement of components, structural elements, safety devices or parts thereof.

OMCN S.p.A. declines all and any responsibility for possible damage to people or things caused by incorrect behaviour and/or use of the machine due to incorrect understanding of the translation of this document with respect to the original Italian version.

The manufacturer, in compliance with existing laws in force, introduces the equipment on the market with:

- user handbook,
- EC mark,
- EC compliance statement.

1.1.
Descrizione generale

1.1.
General description

L' Art. 158 è una pressa idraulica, ad azionamento manuale, progettata e realizzata per essere utilizzata secondo quanto riportato nel paragrafo 2.0.—destinazione d'uso.

La salita e la discesa dello stelo del cilindro è ottenuta per mezzo di una pompa manuale.

Art.158 is a manually operated hydraulic press designed and created to be used as indicated in paragraph 2.0.—
"Specific Use".

The cylinder shaft is lifted and lowered by a manual pump.

TAV. 2

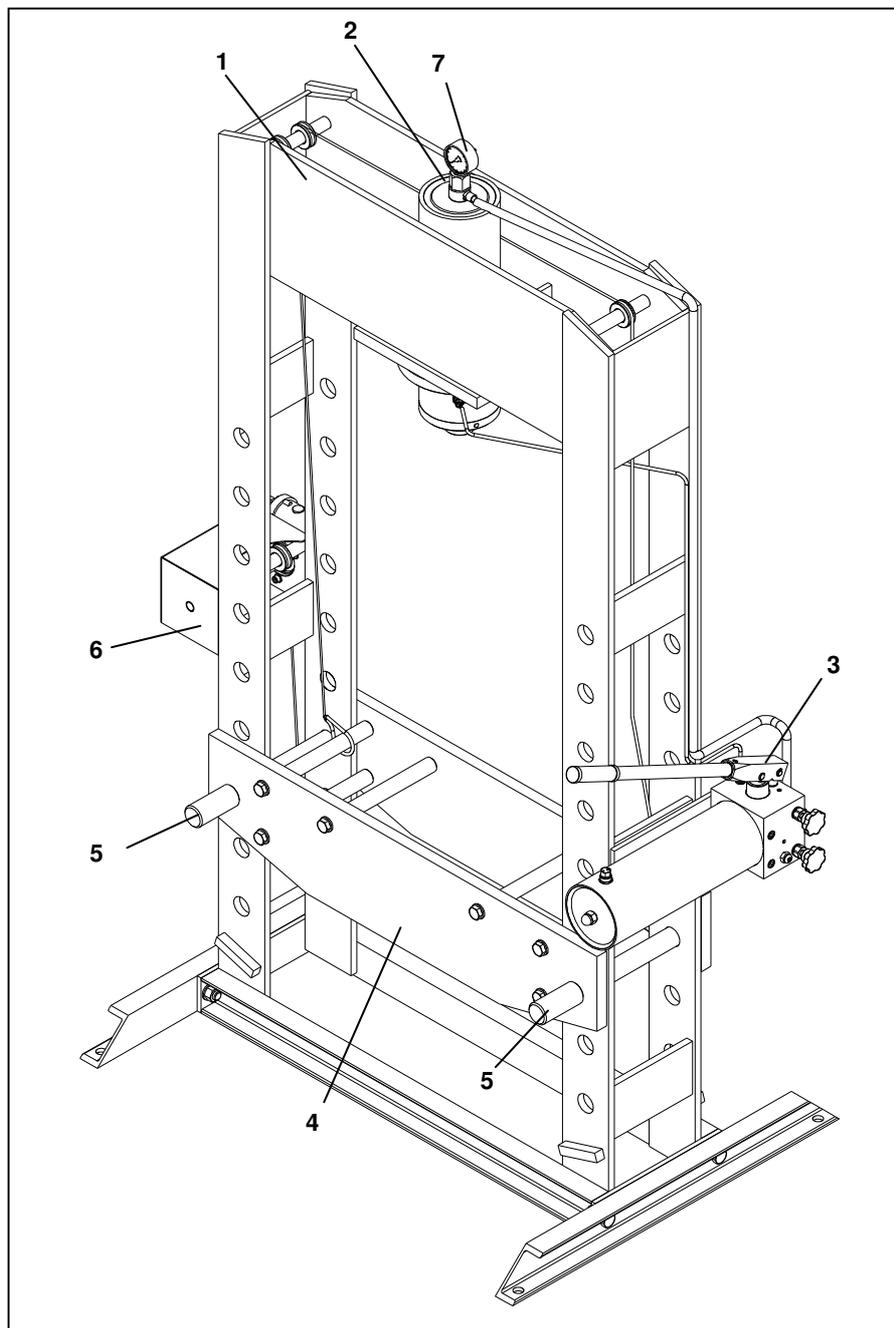


FIG. 2

- 1) Telaio
- 2) Cilindro
- 3) Pompa manuale
- 4) Banco di lavoro
- 5) Perni del banco di lavoro
- 6) Argano
- 7) Manometro

- 1) Frame
- 2) Cylinder
- 3) Manual pump
- 4) Work bench
- 5) Work bench pins
- 6) Wrench
- 7) Manometer

2.0. DESTINAZIONE D'USO

2.0. SPECIFIC USE

Nella destinazione d'uso sono indicati gli usi consentiti per i quali il fabbricante ha progettato e costruito la pressa. Solo il rispetto rigoroso degli usi consentiti garantisce all'operatore e alle persone esposte un utilizzo sicuro della pressa e a tal fine sono anche stati individuati gli usi impropri ragionevolmente prevedibili che il fabbricante, sulla base della propria esperienza, ha individuato nell'uso della pressa. Per tale motivo, nei paragrafi successivi, oltre agli usi consentiti sono riportati, a titolo non esaustivo ma esemplificativo, anche gli usi impropri ragionevolmente prevedibili.

Intended use lists the admitted uses for which the manufacturer designed and constructed the machine. Only the strict observance of admitted uses guarantees safe device use for the operator and exposed personnel. For this reason, reasonably foreseeable improper use has been identified by the manufacturer according to his experience in equipment use. For this reason, in addition to foreseen use, some but not all reasonably foreseeable improper uses are listed in the following paragraphs.

2.1. Usi consentiti

2.1. Foreseen use

La pressa idraulica è stata progettata e fabbricata per effettuare lavorazioni di manutenzione e/o aggiustaggio, raddrizzatura e pressatura.

The hydraulic press was designed and manufactured to be used for maintenance and/or making adjustments, straightening and pressing.

La potenza massima è: **50 Ton**

The maximum power is: **50 Tons**



AVVERTENZA

Gli usi non espressamente indicati nel presente libretto sono da considerarsi impropri e quindi vietati: il costruttore declina qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti da un uso improprio dell'apparecchio.



WARNING

Any uses not explicitly indicated in this manual are considered improper and hence prohibited: the manufacturer cannot be held liable for direct or indirect damage or injury to persons, animals or things caused by incorrect use of the equipment.

2.2. Usi impropri

2.2. Improper use

A scopo esemplificativo e non limitativo sono di seguito elencati esempi di usi impropri ragionevolmente prevedibili.

Some but not all examples of reasonably foreseeable improper use are listed below.

È vietato effettuare:

- Lavorazioni cicliche
- Produzioni di serie
- Operazioni di piegatura
- Operazioni di stampaggio
- Lavorazioni utilizzando accessori non fornibili dalla OMCN S.p.A.
- Lavorazioni di parti contenenti liquidi
- Lavorazioni di parti contenenti materiali pericolosi

It is forbidden to:

- Do any cyclical processing
- Do any mass production work
- Do any bending
- Do any pressing
- Do any processing using accessories not supplied by OMCN S.p.A.
- Do any processing of parts containing liquids
- Do any processing of parts containing hazardous materials

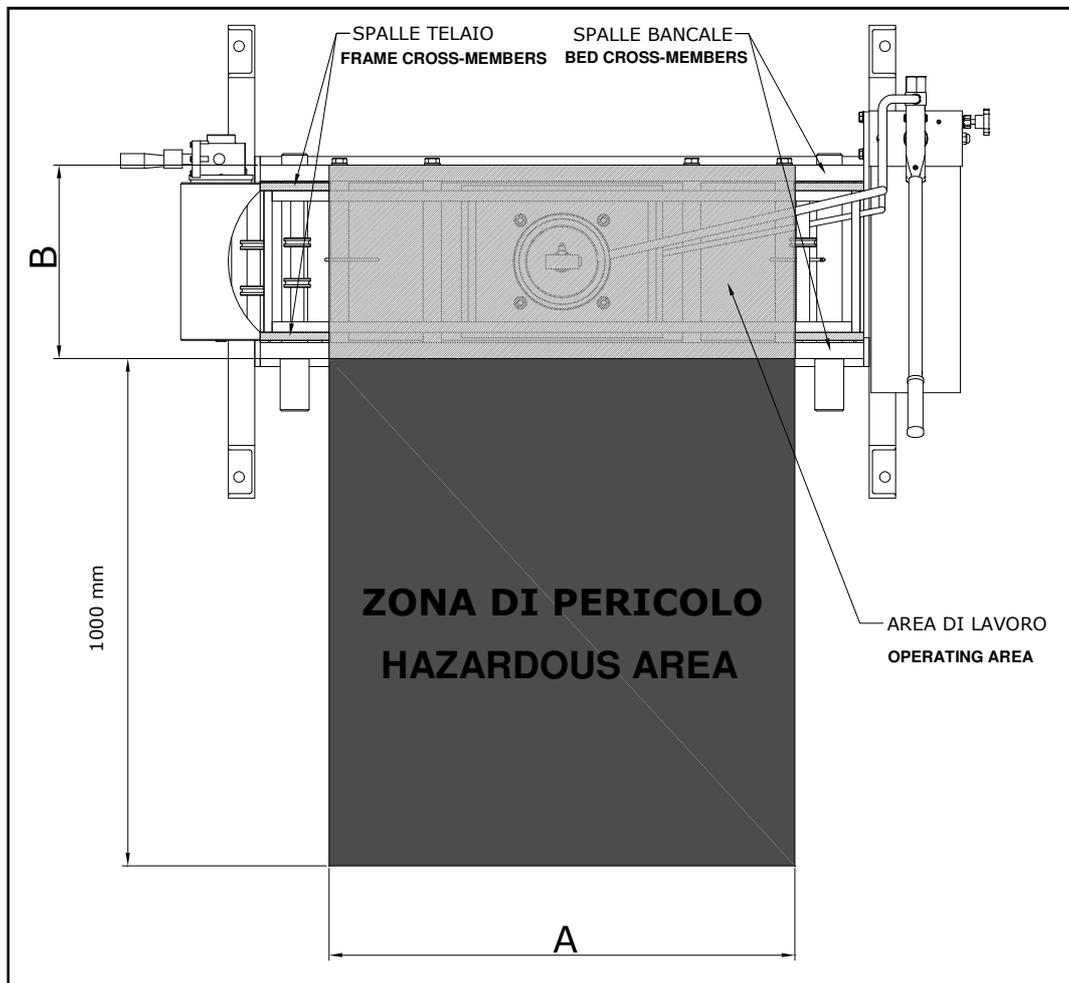
**2.3. Dettaglio del pezzo in lavorazione
dimensione massime**

Le dimensioni massime ammissibili per il pezzo in lavorazione si possono ottenere facendo riferimento alla TAV. 3 in cui è rappresentata la pianta di una sezione della pressa, sezione effettuata rispetto a un piano parallelo al piano del banco di lavoro e posto tra lo stesso banco di lavoro e il cilindro.

Occorre considerare:

- come larghezza massima, la larghezza massima consentita dalla luce fra le spalle laterali della struttura della pressa (misura A TAV. 3).
- come profondità massima del pezzo la distanza esistente tra i margini più esterni delle due spalle del banco di lavoro della pressa (misura B TAV. 3).

TAV. 3



**2.3. Detail of workpiece -
Maximum sizes**

Indicates the maximum permitted dimensions for the workpiece (FIG. 3). It shows a plan of a section of the press, which represents a surface that is parallel to the work bed and between the work bed and the cylinder. It is necessary to consider that:

- the maximum width is the maximum opening permitted between the lateral cross-members of the press (measurement A FIG. 3),
- the maximum depth of the workpiece is the distance between the outer edges of the two cross-members of the press bed (measurement B FIG. 3),

FIG. 3



Evitare sforzi gravosi durante le operazioni di carico e scarico manuale dei pezzi in lavorazione.
Eventuali movimentazioni di parti pesanti (massa maggiore di 25 kg) devono essere effettuate attraverso l'uso di mezzi appropriati (carrelli elevatori, gru) impiegando dispositivi ed accessori di sollevamento (cinghie, catene, ganci, etc.) di caratteristiche e stato d'uso perfettamente idonei allo scopo.

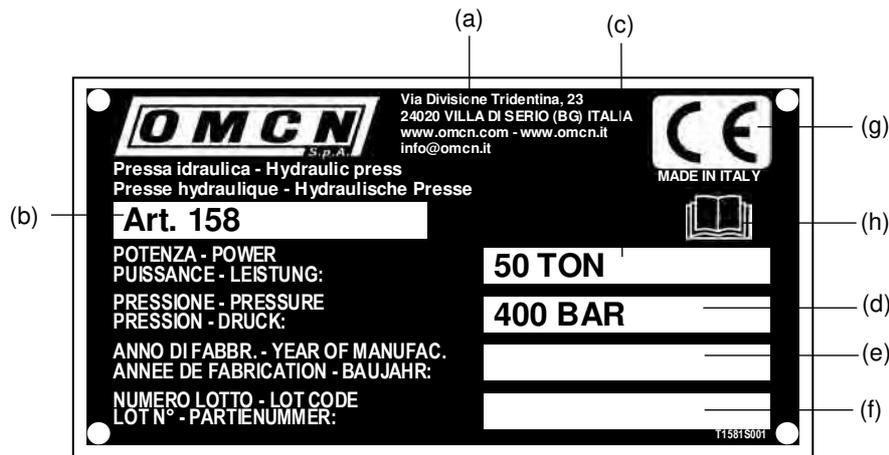


Avoid heavy strains when loading and unloading the workpieces manually.
Any heavy parts (weighing more than 25 KG) must be handled with appropriate equipment (forklift trucks, cranes) using lifting devices and accessories (belts, chains, hooks, etc.) with features and usage conditions that are perfectly suitable to the purpose.



TAV. 4

FIG. 4



Ogni pressa è dotata di una targhetta di identificazione del costruttore (TAV. 4) applicata alla macchina secondo quanto indicato in TAV. 1.

Nella targhetta di identificazione del costruttore sono riportati i seguenti dati:

- a) Generalità, indirizzo completo del costruttore.
- b) Modello della pressa.
- c) Potenza (forza di spinta in tonnellate).
- d) Pressione di esercizio in BAR.
- e) Anno di fabbricazione.
- f) N° di lotto.
- g) Marcatura CE.
- h) Prima di utilizzare l'apparecchio è obbligatorio leggere e comprendere le istruzioni contenute nel Libretto Istruzioni d'uso, manutenzione e ricambi.

Every equipment has a manufacturer's nameplate (FIG. 4) placed on the machine according to the indications given in FIG. 1.

The manufacturer's nameplate shows the following information:

- a) General information, manufacturer's complete address.
- b) Model.
- c) Power (thrust force in tons)
- d) Operating pressure in BAR.
- e) Year of manufacture.
- f) Lot code.
- g) EC Marking.
- h) Before using the equipment, read carefully the user, maintenance and spare parts booklet and make sure they are fully understood.



PERICOLO

Rispettare rigorosamente le norme generali di sicurezza e prevenzione infortuni di seguito elencate.



DANGER

Keep strictly to the general safety and accident-prevention regulations listed below.

L'USO DELLA PRESSA È CONSENTITO:

- **L'uso della pressa è consentito** solo a personale autorizzato, in buono stato di salute, responsabile ed appositamente addestrato sugli usi consentiti e sui rischi presenti sulla stessa.
- **L'uso della pressa è consentito** solo ad operatori ed utilizzatori che abbiano letto completamente, compreso e perfettamente assimilato quanto contenuto nel presente libretto.
- **L'uso della pressa è consentito** solamente all'interno di locali chiusi al riparo dagli agenti atmosferici: neve, pioggia, vento, ecc.
- **L'uso della pressa è consentito** ad un solo operatore per volta; è **vietato** utilizzare l'apparecchio in due o più persone contemporaneamente.

È OBBLIGATORIO:

- **È obbligatorio** verificare che la superficie su cui si intende installare l'apparecchiatura sia solida, orizzontale, piana, pulita, perfettamente livellata e in grado di sopportare i carichi che gravano su di essa.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchiatura, verificare che l'area di lavoro sia adeguatamente illuminata (luogo sufficientemente illuminato ma non sottoposto ad abbagliamenti o luci intense).
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchio, accertarsi che l'apparecchiatura sia integra in caso contrario è vietato operare con l'apparecchiatura.
- **È obbligatorio** controllare che durante il funzionamento non si verifichino condizioni di pericolo per persone esposte. In caso si manifestassero tali condizioni arrestare immediatamente l'utilizzo dell'apparecchiatura ed allontanare le persone.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare, accertarsi del perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza installati: in caso di malfunzionamento è **vietato** operare con l'apparecchio.
- **È obbligatorio** aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa.
- **È obbligatorio** quando si rilevano rumorosità non abituali o anomalie di funzionamento interrompere immediatamente ogni azionamento in corso e ricercare la causa di tali irregolarità. **In caso di dubbio evitare operazioni improprie rivolgendosi al servizio di assistenza tecnica del costruttore.**
- **È obbligatorio** effettuare la lavorazione di un singolo pezzo per volta, durante tale lavorazione il banco di lavoro deve essere sgombro da qualsiasi altro oggetto
- **È obbligatorio** posizionare il pezzo da lavorare in modo che durante la lavorazione non subisca movimenti inaspettati e/o improvvisi.
- **È obbligatorio** sorvegliare costantemente la zona di lavoro durante l'utilizzo della macchina.

THE MACHINE MAY ONLY BE USED:

- **The machine may only be used** by responsible staff in good health who have been specially trained to use the equipment and are acquainted with all the risks.
- **The machine may only be used by** operators and users who have fully read and understood the instructions and information in the booklet.
- **The machine may only be used** inside closed rooms that are free from atmospheric agents: snow, rain and wind, etc.
- **The machine, can only be used** by one operator at a time; **it is forbidden** for more than one person to use the equipment at the same time.

IT IS COMPULSORY:

- **It is compulsory** to check that the surface where the equipment is to be installed is solid, horizontal, flat, clean, perfectly levelled and able to support loads which encumber on the same.
- Before operating with the equipment, **it is compulsory** to check that the operating area is sufficiently illuminated (sufficiently illuminated area but not subject to glare or intense light).
- Before operating with the equipment, **it is compulsory** to check that the equipment is intact: if not, it is forbidden to operate with the equipment.
- **It is compulsory** to check that there are no hazardous conditions for persons at risk during operation. If there are, stop any operations underway immediately and keep people away.
- **It is compulsory** to check that the installed safety devices are in perfect working order before operating the equipment: it is forbidden to operate the machine if it is faulty.
- It is compulsory to fit the supporting pins of the work bench completely before operating the press.
- In the event of irregular or anomalous sounds, **it is compulsory** to stop all operations immediately and find the cause of the anomaly. **If in doubt, avoid any improper operations and contact the manufacturer's technical service centre.**
- **It is compulsory** to process pieces one by one, during which the work bench must be free of any objects.
- **It is compulsory** to position the piece to be processed so that during processing it does not undergo any unexpected or sudden movements.
- **It is compulsory** to monitor the work area constantly while using the machine.

- **È obbligatorio** chiudere il volantino solo con le dita, utilizzare una forza maggiore rovinerebbe la tenuta del volantino.
- **È obbligatorio**, prima di utilizzare la pressa, ottenere informazioni dettagliate sulla lavorabilità dei materiali su cui si intende operare allo scopo di evitare situazioni di rischio derivanti da rotture e proiezioni di parti, frammenti o schegge sull'operatore.
- **È obbligatorio**, per le operazioni di manutenzione, utilizzare esclusivamente ricambi originali della OMCN S.p.A. Il costruttore declina ogni e qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di ricambi ed accessori non originali. L'uso di ricambi non originali comporta inoltre l'automatica perdita della garanzia.

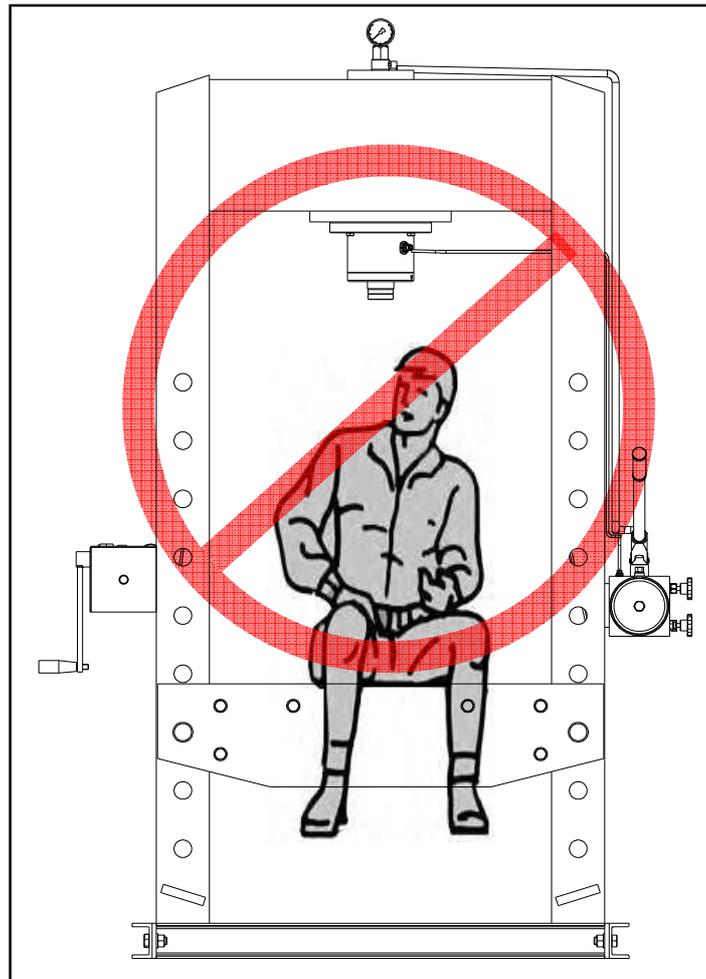
È VIETATO:

- **È vietato** utilizzare la pressa in modo improprio o errato, essa deve essere impiegata esclusivamente secondo quanto indicato nel paragrafo 2.0. - DESTINAZIONE D'USO.
- **È vietato** la rimozione delle protezioni o dei pittogrammi di sicurezza o la manomissione dei dispositivi di sicurezza installati sull'apparecchiatura, ciò comporta una violazione delle Norme Europee sulla sicurezza.
- **È vietato** avvicinarsi all'area di lavoro durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** utilizzare qualsiasi utensile e/o apparecchiatura sul pezzo in lavorazione durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** utilizzare dispositivi aggiuntivi sulla leva della pompa, quali prolunghe per aumentare la forza di lavoro.
- **È vietato** frapporre spessori tra lo stelo del cilindro e il pezzo da lavorare.
- **È vietato** sedersi, salire o arrampicarsi sulla pressa (TAV. 5).
- **È vietato** utilizzare la pressa se la temperatura ambiente è inferiore a 5°C o superiore a 40°C.
- **È vietato** manomettere o modificare la pressa: qualsiasi manomissione o modifica effettuata sulla pressa è causa della automatica e immediata perdita della garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per danni diretti o indiretti causati da tali manomissioni o modifiche.
- **È vietato** l'utilizzo della pressa nei seguenti casi:
 - in ambienti in cui possano svilupparsi atmosfere potenzialmente esplosive,
 - a bordo di navi,
 - in prossimità di alimenti.
- **È vietato** utilizzare accessori che non siano fornibili dalla OMCN S.p.A.

- **It is compulsory** to close the handwheel only with your fingers; the handwheel's hold would be ruined by using greater force.
- Before using the press, it is obligatory to consult all information available on the working specifications of the materials to be used to prevent any risk situations involving breakages or projection of parts, fragments or splinters in the direction of the operator.
- Use only original OMCN spare parts for maintenance operations.
The manufacturer cannot be held responsible for any damage caused by the use of unoriginal fittings. The use of non-original spare parts will instantly invalidate the warranty.

IT IS FORBIDDEN:

- **It is forbidden** to use the equipment improperly or incorrectly; it should be used exclusively for the purpose described in paragraph 2.0. - SPECIFIC USE.
- **It is forbidden** to remove protections, safety signals or tamper with safety devices installed on the equipment. This violates European standards on safety.
- **It is forbidden** to come near the work area while the machine is being used.
- **It is forbidden** to use any tool and/or equipment on the piece being processed while the machine is being used.
- **It is forbidden** to use additional devices on the pump lever, such as extensions to increase the working force.
- **It is forbidden** to insert shims between the cylinder shaft and the piece to be processed.
- **It is forbidden** to sit, climb or get onto the press (FIG. 5).
- **The equipment must never be used** if the room temperature is below 5°C or over 40°C.
- **It is forbidden** to tamper with or modify the equipment: any tampering or modifications to the equipment automatically and immediately nullifies the guarantee and relieves the manufacturer of any liability for direct or indirect injury caused by such tampering or modifications.
- **Do not use the equipment** in the following cases:
 - in environments where potentially explosive atmospheres may develop,
 - on ships,
 - near food,
- **Do not use accessories** not supplied by OMCN S.p.A.



3.1. Abbigliamento e dispositivi di protezione individuale

Per operare con l'apparecchio in condizioni di sicurezza è obbligatorio utilizzare un abbigliamento adeguato all'apparecchio e all'ambiente di lavoro:

- non indossare abiti larghi, cravatte, sciarpe ed altri indumenti simili che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili dell'apparecchio.
- I capelli lunghi vanno raccolti, le estremità delle maniche devono essere strette, evitando di indossare orologi, anelli, collane ed altri oggetti che possono arrecare danni alla persona che li indossa.
- Utilizzare calzature antinfortunistiche, elmetto protettivo per la testa, guanti protettivi per le mani e, in caso di presenza nell'ambiente di un livello di rumore non inferiore a 85 dB(A), cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

In ogni caso fare riferimento alle disposizioni di sicurezza previste per l'ambiente di lavoro del paese in cui deve operare l'apparecchio.

3.1. Clothing and personal safety devices

To use the equipment in safe conditions, adequate clothing must be used for the equipment and working environment:

- do not wear loose clothes, ties, scarves or similar garments that could get caught up in the equipment's movable parts.
- Keep long hair out of the way and sleeve ends tight; avoid wearing watches, rings, necklaces or other objects that may cause injury.
- Use protective footwear, protective helmet, protective gloves and in the case of high noise level, above 85 dB(A), use headsets or other hearing protection devices.

In all cases, refer to working environment safety regulations of the country where the equipment is being operated.

TAV. 6

FIG. 6

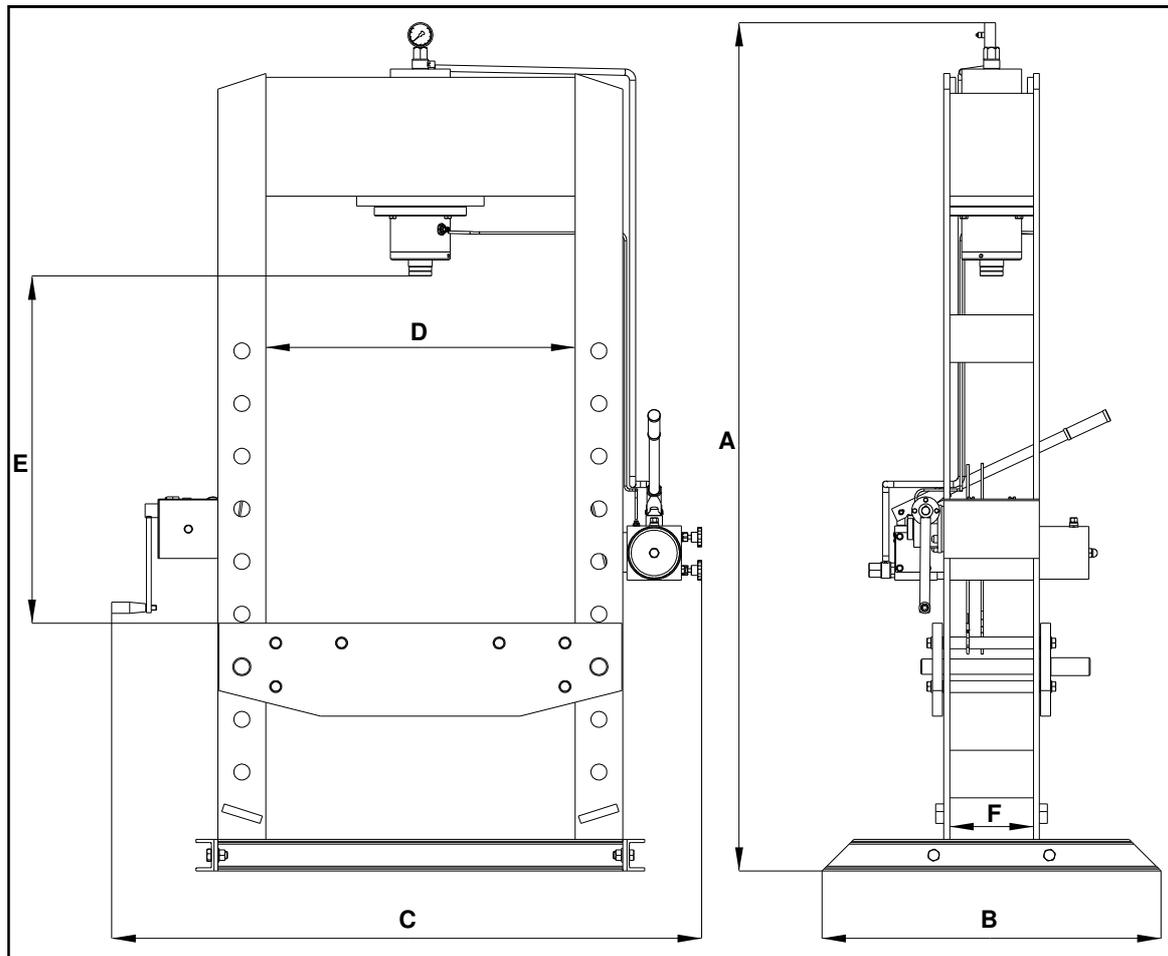


Tabella 1

Table 1

Modello Model	Potenza Power [TON]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	Corsa pistone Piston stroke [mm]	Peso Weight [kg]	Area di Installazione Installation area [mm x mm]
Art. 158	50	2110	850	1420	770	1135	210	190	445	3000x2500

- Funzionamento mediante azionamento manuale della pompa oleodinamica a due velocità; tale accorgimento consente una velocità rapida in avvicinamento e lenta nella fase di lavoro.
- La forza massima di azionamento della leva della pompa è inferiore a 400 N.
- Valvola di massima pressione per il controllo e la protezione del circuito oleodinamico.
- Finecorsa meccanico a fondo corsa del cilindro.
- Argano per la movimentazione del bancale.
- Manometro per la lettura della pressione di lavoro.
- Salvapiedi.
- It operates by manually starting the two-speed hydraulic pump; this device allows high approaching speed and low speed during the working phase.
- The maximum strain required to move the pump drive rod is lower than 400 N.
- Maximum pressure valve that protects and monitors the hydraulic circuit.
- Mechanical limit stops at the end of the cylinder movements.
- Wrench to move the bench.
- Manometer to read working pressure.
- Footrest protection.



PERICOLO

È obbligatorio, ai fini del trasporto, fissare adeguatamente la pressa in modo da evitare spostamenti sul pianale del veicolo o del mezzo.



DANGER

During transport it is compulsory to firmly fix the press so as to prevent movement on the bed of the vehicle or means of transport.

La macchina viene fornita imballata avvolta in un foglio plastificato in Pluriboll per proteggerla efficacemente durante il trasporto e la movimentazione.

The machine is supplied already packed in bubble wrap which protects it effectively during transport and handling.

Il trasporto della macchina imballata deve essere effettuato seguendo le istruzioni di seguito elencate.

The packaged machine must be transported as follows:

- La pressa deve essere sempre protetta dall'esposizione agli agenti atmosferici ricoprendola con nylon o materiale equivalente.
- Verificare che gli angoli alle estremità siano protetti con materiale idoneo (Pluriboll - Cartone).
- È vietato utilizzare funi metalliche per il sollevamento della pressa.
- Nelle operazioni di sollevamento è obbligatorio imbragare la pressa con cinghie di almeno 1000 mm di lunghezza con carico massimo di lavoro superiore a 1500 kg.
- Verificare che il banco di lavoro sia fissato in modo stabile al telaio della pressa.

- Always protect the press against atmospheric agents by covering it with nylon or similar material.
- Check that the corners on the ends are protected with appropriate materials (bubble wrap/cardboard).
- Do not use wire rope for lifting purposes.
- During lifting, sling the press with belts at least 1000 mm long with a maximum capacity of over 1500 kg.
- Make sure that the work bench is fastened securely to the press' frame.



PERICOLO

Nel caso si utilizzino carrelli a forche per gli spostamenti della pressa effettuare la presa ed il sollevamento come indicato in TAV. 7.



DANGER

If a fork lift truck is used for handling the press, pick it up and lift as shown in DIS. 7.

TAV. 7

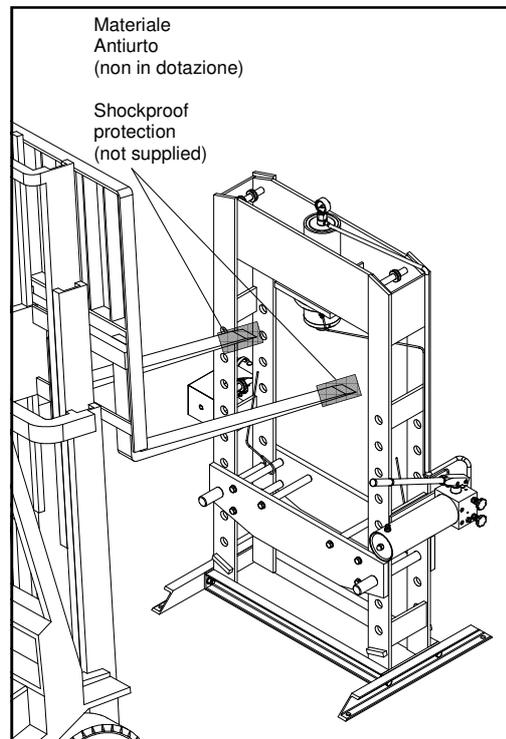


FIG. 7

Tabella 2

Modello Model	Peso del collo Package weight
Art. 158	[kg] 445

Table 2

Rimuovere il materiale di imballaggio.

Si consiglia di conservare il materiale di imballaggio al fine di riutilizzarlo per successivi trasporti.

In caso di smaltimento tali materiali vanno riposti negli appositi luoghi di raccolta differenziata secondo le disposizioni locali vigenti.

Verificare la corretta applicazione sulla pressa delle etichette secondo quanto mostrato in TAV. 1 del presente libretto.

La pressa viene fornita con l'olio necessario al funzionamento già presente nel serbatoio della pompa.

Dopo aver rimosso il materiale di imballaggio assicurarsi che l'apparecchio sia perfettamente integro e non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.

Eventuali carenze vanno segnalate al costruttore entro otto giorni dalla consegna.

Remove the packaging.

It is recommended to keep the packing material for future transport.

If these materials are to be disposed of, they should be taken to the specific collection points in compliance with local regulations.

Check the correct application of the labels on the press in accordance with the information provided in FIG. 1 in this handbook.

The press is supplied with the tank already containing the necessary operating oil.

After unpacking, check that the machine and control devices are perfectly intact and have not been damaged during transport.

Notify the manufacturer of any missing parts within 8 days of delivery.



AVVERTENZA

In caso di dubbio non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi al servizio assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.

I materiali utilizzati per l'imballaggio (sacchetti di plastica, polistirolo espanso, chiodi, viti, legno, ecc.) rappresentano una potenziale fonte di pericolo: non devono essere lasciati alla portata di bambini o di animali!



WARNING

If in doubt, do not use the equipment and contact your authorised dealer for technical assistance.

The materials used for packing (plastic bags, expanded polystyrene, nails, screws, timber, etc.) represent a potential source of danger: they must not be left within the reach of children or animals!



PERICOLO

Ogni danno derivante dalla mancata osservanza delle seguenti indicazioni non sarà addebitabile al costruttore e causa la decadenza della garanzia.

Scegliere il luogo di installazione osservando le norme vigenti in materia di sicurezza del lavoro.



WARNING

Failure to apply the following instructions could lead to the expiration of the guarantee conditions and relieve the manufacturer of all and any responsibility for possible damage caused by using the equipment.

Choose the place of installation observing the regulations in force relative to safety at work.

7.1.
Area di installazione

7.1.
Installation area

Nell'individuazione dell'area di installazione si deve tener conto dell'ingombro massimo della pressa (vedi § 4.0. - DATI TECNICI) e si deve considerare lo spazio praticabile dall'operatore intorno al perimetro dell'apparecchio (rispettare una distanza di almeno 800 mm da ogni parte della pressa, da eventuali pareti o da qualunque attrezzatura al fine di consentire le necessarie operazioni di manutenzione e controllo).

Per definire l'area di installazione della macchina verificare le misure di ingombro § 4.0. - DATI TECNICI.

La pressa deve essere installata in modo che dalla postazione di comando l'operatore sia in grado di visualizzare tutto l'apparecchio e l'area circostante in modo da verificare, in tale area, l'assenza di persone esposte e/o di oggetti potenziali fonti di pericolo.

When identifying the installation area, account must be taken of the overall size of the press (see § 4.0. – TECHNICAL DATA), the practicable space for the operator around the perimeter of the machine must be taken into consideration (keep a minimum 800 mm distance from every part of the press, from walls or any other equipment so as to allow the necessary maintenance and checking operations).

Check the overall dimensions § 4.0 to define the machine's installation area. - TECHNICAL DATA.

The press must be installed so that the operator can see the whole of the machine and the surrounding area from the control post so as to be able to check that, in that area, there are no exposed people and/or objects that could be a source of danger.

Requisiti minimi per il pavimento

La pressa deve essere posizionata su di un piano orizzontale preferibilmente cementato o piastrellato. Evitare piani cedevoli o sconnessi. Eventuali pavimenti sopraelevati, o sovrastanti spazi vuoti, devono possedere una resistenza di 35 N/mm² e una classe equivalente a 35 RcK.

La profondità dello strato di calcestruzzo deve garantire la tenuta dei tasselli di ancoraggio ed avere una buona consistenza per almeno 120 mm.

Minimum requisites for the floor

The press must be positioned on a horizontal surface that is preferably cemented or tiled. Avoid weak or unsteady surfaces. Any raised floors over empty spaces must have a resistance of 35 N/mm² and 35 RcK resistance level.

The depth of the concrete layer must ensure a tight hold of the anchors and have a sound consistency of at least 120 mm.

7.2.
Fissaggio a terra

7.2.
Fixing to the ground



PERICOLO

È vietato utilizzare la pressa se questa non è fissata al suolo.

Effettuare il fissaggio a terra della pressa, utilizzare quattro tasselli (non in dotazione) con le seguenti caratteristiche: diametro = 18 mm, lunghezza = 100 mm.

- Forare per almeno 110 mm (1 TAV. 8) con punta corrispondente al diametro del tassello (Ø 18 mm) nei quattro punti di fissaggio (TAV. 9) predisposti sul basamento.
- Pulire il foro (2 TAV. 8).
- Spingere ciascun tassello in ciascun foro con leggeri colpi di martello (3 TAV. 8).
- Stringere i bulloni con chiave dinamometrica, tarata a 70 N·m (4 TAV. 8). Se tale valore non permette il bloccaggio dei tasselli la causa va ricercata nell'errata foratura (diametro troppo grande) o nella insufficiente consistenza del calcestruzzo della fondazione.

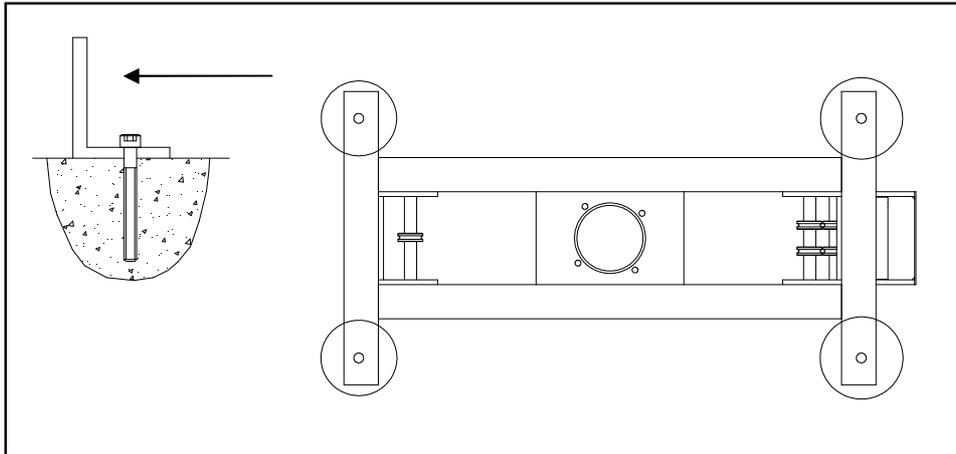
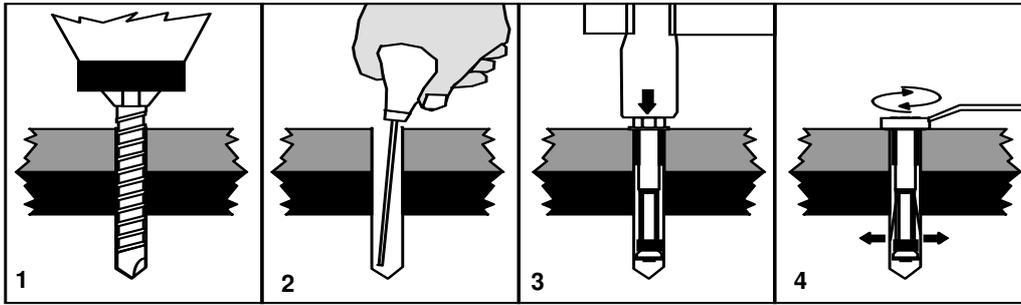


DANGER

It is forbidden to use the press if it is not fixed to the ground.

Fix the press to the floor using four anchor bolts (not supplied) of the following specification: diameter = 18 mm, length = 100 mm.

- Drill for at least 110 mm (1 FIG. 8) with a bit corresponding to the diameter of the anchor bolt (Ø 18 mm) in the 4 fixing points (FIG. 9) provided on the base.
- Clean the hole (2 FIG. 8).
- Push each anchor bolt into each hole with gentle hammer-blows (3 FIG. 8).
- Tighten the bolts with a dynamometric wrench calibrated to 70 N·m (4 FIG. 8). If this value fails to tighten the bolts, it may be caused by incorrect drilling (diameter too large) or insufficient consistency of the concrete foundation.



È vietato l'uso di avvitatori ad aria compressa per il serraggio dei tasselli: pericolo di sfilamento!

In caso di qualsiasi dubbio sulla consistenza del pavimento o sul posizionamento sul suolo portante, consultare il servizio di assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.

The use of compressed air screwdrivers for tightening up the anchor bolts is prohibited: danger of stripping the threads!

If you are not sure about the type of flooring or where to install the equipment, contact your authorized dealer for technical assistance.



PERICOLO



DANGER

7.3. Montaggio manometro

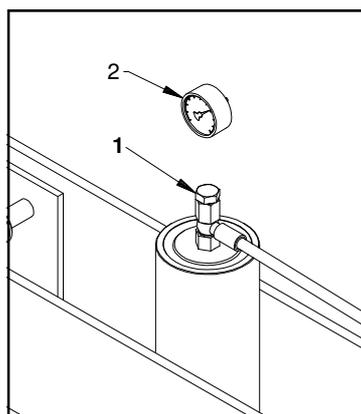
Per effettuare il montaggio del manometro effettuare le seguenti operazioni:

- Rimuovere la vite (1 TAV. 10) dalla sua sede.
- Avvitare a fondo il manometro (2 TAV. 10) dato in dotazione nella precedente sede della vite.

7.3. Mounting of manometer

To mount manometer please make following operations:

- Remove screw (1 FIG.10) from its seat.
- Tighten manometer given as equipment (2 FIG.10) in the previous screw seat.



8.1.
Modalità d'uso

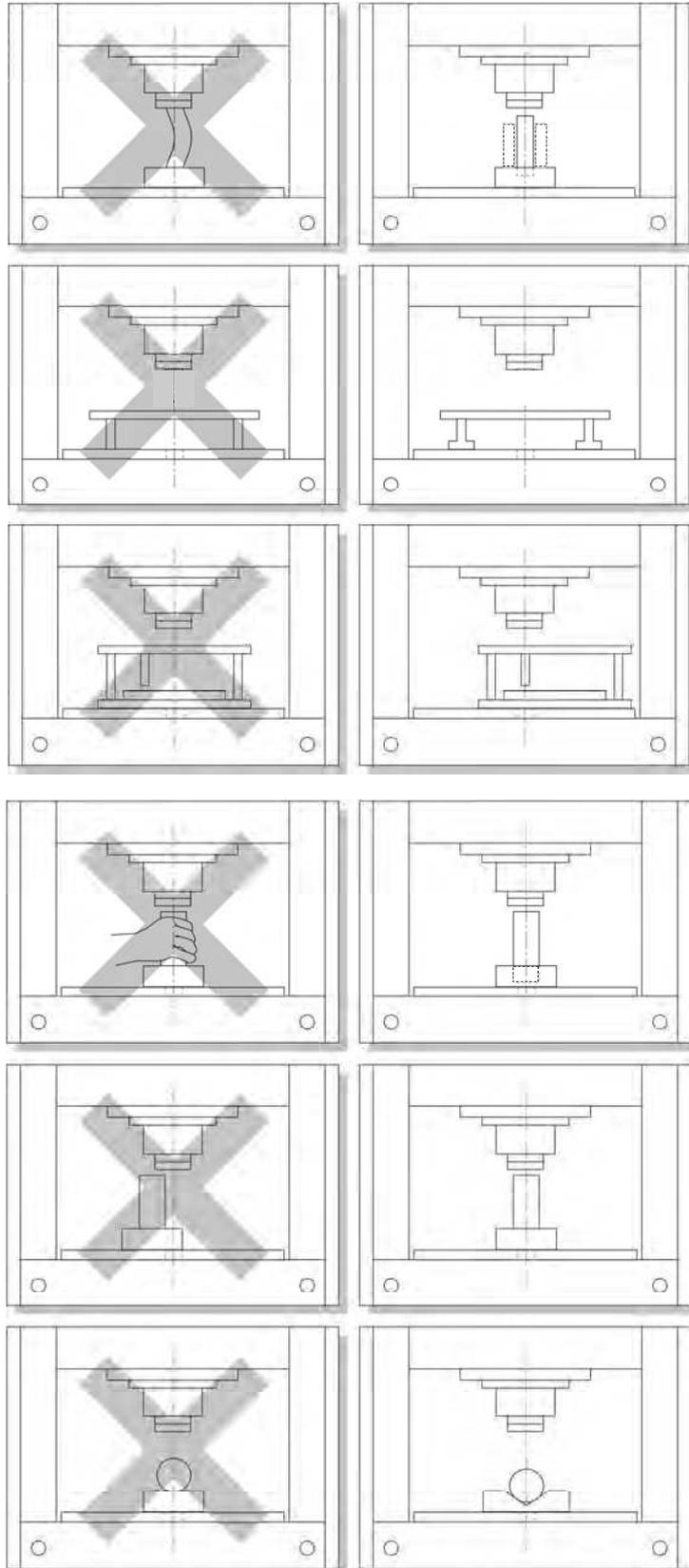
8.1.
How to use

TAV. 11

FIG. 11

- Errato - incorrect -

- Corretto - correct -



Discesa stelo

Azionare la leva (1 TAV. 12) della pompa, con i volantini (2 - 3 TAV. 12) chiusi. Lo stelo del cilindro si muove alla massima velocità. In fase di pressata aprire il volantino (2 TAV. 12) per diminuire la velocità di avanzamento dello stelo ed accrescere la pressione.

Durante il movimento di discesa dello stelo del cilindro l'arresto dell'azione sull'asta della pompa blocca nella posizione raggiunta lo stelo del cilindro.

A finecorsa meccanico dello stelo evitare di agire sulla leva (1 TAV. 12) della pompa.

Lowering the shaft

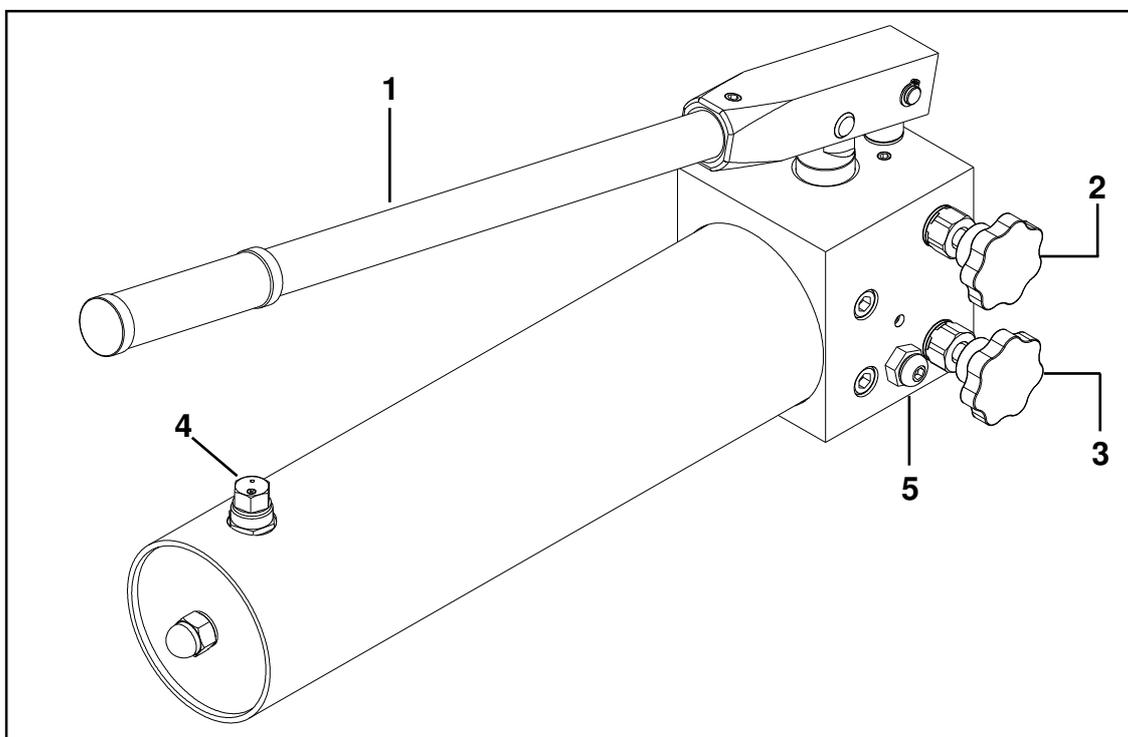
Push the lever (1 FIG. 12) of the pump, with the handwheels (2 - 3 FIG. 12) closed. The cylinder shaft moves at maximum speed. When pressing, open the handwheel (2 FIG. 12) to decrease the shaft's forward speed and increase the pressure.

While lowering the cylinder shaft, if pumping on the rod is stopped, the cylinder shaft is locked in the position it has reached.

When the shaft reaches the mechanical end, avoid pushing the lever (1 FIG. 12) of the pump.

TAV. 12

FIG. 12



Ritorno stelo

Per effettuare il ritorno dello stelo aprire il volantino di scarico (3 TAV. 12), richiuderlo a risalita completata.

Durante il movimento di ritorno dello stelo la chiusura del volantino blocca la risalita dello stesso.

Mantenendo aperto il volantino (3 TAV. 12) il movimento di ritorno dello stelo si arresta al raggiungimento del finecorsa meccanico del cilindro.

Shaft return

To make the shaft return, open the discharge handwheel (3 FIG 12), closing it when lifting has been completed.

When the shaft is returning, closing the handwheel stops the lifting of the shaft.

Keeping the handwheel open (3 FIG. 12), the return movement of the shaft stops when the cylinder reaches its mechanical end.



AVVERTENZA

Il banco di lavoro deve essere movimentato solamente quando è libero da ogni accessorio o attrezzatura montata o collocata sul banco stesso.



WARNING

The work table can only be moved when there are no accessories or equipment assembled or placed on the same.

La movimentazione del piano di lavoro è ottenibile mediante l'azionamento dell'organo posto sul fianco destro della pressa.

The working bench movement can be obtained by acting the winch placed on the left side of the press.

- Azionare la leva dell'organo (1 TAV. 13) in modo tale da alzare il banco di lavoro tanto da liberare i perni dal peso del piano di lavoro stesso.
- Sfilare i perni di sostegno del banco di lavoro (2 TAV. 13).
- Azionare l'organo per collocare il banco di lavoro (3 TAV. 13) nella nuova posizione desiderata.
- Infilare i perni a fondo ed assicurarsi che sporgano dalla parte opposta del banco di lavoro.
- Abbassare mediante l'utilizzo dell'organo il banco di lavoro in modo che appoggi sui perni di sostegno.

- Act winch lever (1 FIG. 13) so that you lift the working plate in order to free the pins from the weight of the same working bench.
- Unthread the support pins from the working bench (2 FIG. 13).
- Act winch in order to locate the working bench (3 FIG. 13) in the new desired position.
- Thread the pins as much as can and make sure they protrude from the opposite side of the working bench.
- Lower the working bench by using the winch so that it bears on the support pins.



AVVERTENZA

È obbligatorio aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa. È obbligatorio verificare dopo aver movimentato il banco di lavoro, che lo stesso appoggi completamente su entrambi i perni del banco di lavoro e che sia parallelo al piano di calpestio.



WARNING

It is compulsory to fit the supporting pins of the work bench completely before operating the press. After moving the work bench, it is obligatory to check that it rests completely on both of the work bench's pins and that it is parallel to the parallel.

TAV. 13

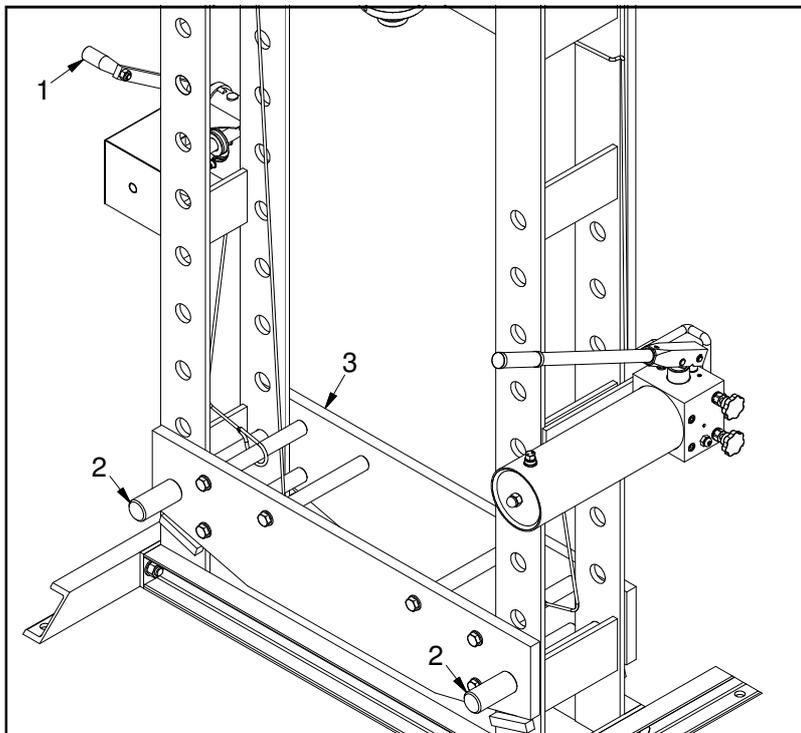


FIG. 13

Tabella 3

	PESO WEIGHT [Kg]
Perno del banco di lavoro Work bench pins	4,2

Table 3

9.0. MANUTENZIONE ORDINARIA

La manutenzione ordinaria comprende tutte le operazioni di pulizia, lubrificazione, ingrassaggio e regolazione che devono essere effettuate periodicamente, ad intervalli prestabiliti, per garantire il corretto funzionamento della macchina e la perfetta efficienza dei dispositivi di sicurezza installati sull'apparecchio.

Le operazioni non indicate di seguito devono essere considerate di tipo straordinario e devono essere effettuate esclusivamente dal costruttore.

L'utilizzatore deve garantire di effettuare, o far effettuare, la manutenzione ordinaria dell'apparecchio, rispettandone le modalità ed i tempi di intervento indicati di seguito.

Si richiama inoltre la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sulla Vostra apparecchiatura.

9.0. ROUTINE MAINTENANCE

Routine maintenance includes all cleaning, lubricating, greasing and tuning operations that need to be carried out regularly at fixed intervals to ensure that the machine operates correctly and that the safety devices installed on the equipment are in perfect working order.

All those operations not mentioned below are considered extraordinary operations, which may only be carried out by the manufacturer.

The operator must ensure that routine maintenance of the equipment is carried out within the intervention times indicated as follows.

Your attention is also drawn to the importance of the periodic check to be made on your equipment.



AVVERTENZA

Le operazioni di manutenzione di seguito descritte devono essere effettuate da personale tecnico specializzato nei settori specifici della meccanica e dell'oleodinamica.

I tempi sotto indicati sono condizionati da vari fattori come le condizioni dell'ambiente (presenza di polvere), uso intenso, frequenti sbalzi della temperatura, ecc. In queste condizioni i tempi sotto indicati devono essere adeguatamente ridotti.

Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere effettuate in condizioni di sicurezza: a tale scopo prima di iniziare qualsiasi operazione sulla pressa verificare che l'impianto oleodinamico non sia in pressione.



WARNING

The maintenance operations described below must be carried out by technical personal specialized in the specific sectors of mechanics and hydraulics.

The times indicated below are conditioned by various factors, such as environmental conditions (presence of dust), intense use, frequent temperature changes, etc. In such cases, these times should be reduced accordingly.

All cleaning and maintenance must be carried out in safe conditions: for this purpose, before beginning any work on the press, make sure the oil hydraulic system is not pressurised.

Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile attenersi alle istruzioni sotto riportate.

- **Ad ogni utilizzo**
Mantenere pulita la pressa e tutti i suoi componenti.
Prima di azionare la macchina verificare lo stato generale della stessa controllando l'integrità delle tubazioni e l'assenza di perdite di olio idraulico.
- **Ogni 3 mesi**
Controllare l'efficienza del serraggio dei tasselli di fissaggio che collegano la pressa al pavimento.
- **Ogni 5 anni**
Effettuare il cambio dell'olio nel serbatoio della pompa oleodinamica. Utilizzare esclusivamente olio idraulico "AGIP ACER 22" o equivalenti.
Quantità di olio necessaria: 4,5 lt
L'operazione di cambio dell'olio deve essere effettuata con lo stelo completamente rientrato nel cilindro:
dopo aver predisposto un recipiente per la raccolta dell'olio usato, svuotare il serbatoio aspirando l'olio dal tappo di carico (4 TAV. 12) utilizzando una pompa di aspirazione.
Sostituire il **filtro di aspirazione** posto all'interno della pompa oleodinamica (36 TAV. 16); smontare il serbatoio della pompa e sostituire il filtro usurato con il filtro nuovo. Rimontare il serbatoio nella propria sede.
Immettere successivamente l'olio pulito, nella quantità sopra indicata dal tappo di carico (4 TAV. 12). Dopo il cambio dell'olio effettuare due o tre corse in discesa e salita dello stelo del cilindro e controllare nuovamente il livello dell'olio nel serbatoio, eventualmente rabboccare.
L'olio usato una volta rimosso deve essere riposto negli appositi punti di raccolta e smaltito secondo la normativa vigente nel paese di utilizzo: non disperderlo nell'ambiente!

To ensure that the machine operates correctly and efficiently, follow the instructions below.

- **Every time you use it**
Keep appliance and components clean.
Before starting up the machine, check its overall state by making sure that the piping is intact and without hydraulic oil leaks.
- **Every 3 months**
Check that the anchors bolting the press to the floor are tightened securely.
- **Every 5 years**
Change the oil in the hydraulic pump tank and use only hydraulic oil type "AGIP ACER 22" or similar.
Quantity of necessary oil: 4,5 lt
Oil must be changed when the shaft has completely returned into the cylinder:
after having provided a container for collecting the used oil, empty the tank by sucking the oil from the filler cap (4 FIG. 12) using a suction pump.

Replace the suction filter located inside the hydraulic pump (36 FIG.16); disassemble the pump tank and replace the used filter with the new one. Put the tank back in place.
Next fill with clean oil in the indicated quantity through the filler cap (4 FIG. 12). After changing the oil carry out two or three empty lowering and lifting runs of the cylinder shaft and check the oil level in the tank again, topping up if necessary.
The used oil, once removed, must be taken to the special collection points and disposed of according to the regulations in force in the country of use: do not pollute the environment with it!



AVVERTENZA

Gli interventi devono essere effettuati da personale tecnico specializzato nei settori specifici di meccanica e oleodinamica.

Tabella 4

Inconveniente	Possibile causa	Rimedio
Azionando la pompa non si ottiene alcun movimento del cilindro.	Volantino per la salita del cilindro aperto.	Serrare a fondo il volantino (46 TAV. 16) per la risalita dello stelo.
	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (33 TAV. 16), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
La pressione sale a scatti.	Presenza di bolle d'aria nel cilindro o nelle tubazioni.	Eseguire una corsa completa in discesa e ritorno con lo stelo del cilindro.
La pressione non raggiunge il valore prefissato.	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (33 TAV. 16), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
	Perdita di olio nel circuito oleodinamico.	Controllare che dai raccordi delle tubazioni non vi siano perdite di olio.
	Gruppo pompante usurato o malfunzionante.	Estrarre il pompante dalla pompa (61 TAV. 16) e controllare lo stato delle guarnizioni (58 - 59 - 60 TAV. 16).
	Guarnizione nel cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 15) o far intervenire il servizio dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.
La pressione del circuito diminuisce eccessivamente durante l'arresto della pompa.	Impurità sulla sfera della valvola per la risalita del cilindro.	Svitare completamente il volantino (46 TAV. 16) per la risalita dello stelo, con la propria bussola di tenuta (45 TAV. 16), togliere la sfera (43 TAV. 16), pulire a fondo la sede della sfera.
	Guarnizione del cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 15) o far intervenire dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.

La valvola di max. pressione viene sigillata dalla ditta costruttrice; per eventuali disfunzioni imputabili ad essa, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A.

Se anche dopo aver messo in atto i possibili rimedi sopra indicati non si ottengono risultati apprezzabili, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A., evitare interventi non mirati.

In caso di acquisto di pezzi di ricambio richiedere esclusivamente ricambi originali. La lista dei ricambi è allegata al presente libretto istruzioni.

Per le operazioni di manutenzione utilizzare esclusivamente ricambi originali OMCN; il costruttore declina qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di accessori non originali.

L'uso di ricambi non originali comporta l'automatica perdita della garanzia.



WARNING

The interventions must be carried out by technical staff specialized in mechanics and the hydraulic.

Table 4

Symptom	Possible cause	Suggested solution
The cylinder does not move when the pump is on.	The hand wheel for cylinder upstroke is open.	Tighten the cylinder return hand wheel (46 FIG. 16).
	Shortage of oil in the tank.	Check oil level through the tank filler cap (33 FIG. 16). Top up if necessary.
Pressure rises in bursts.	Air bubbles inside the cylinder or the pipes.	Make the cylinder shaft perform a complete up - and downstroke.
Pressure does not reach the preset value.	Shortage of oil in the tank.	Check oil level through the tank filler cap (33 FIG. 16). Top up if necessary.
	Leakage of oil through the circuit.	Make sure there are no oil leaks from pipe joints.
	Pumping unit worn out or failing to operate.	Extract the pumping member (61 FIG. 16) from the pump and inspect the gaskets (58 - 59 - 60 FIG. 16).
	Cylinder gasket damaged.	Replace the cylinder (2 FIG. 15) or request intervention from the Technical Service for gasket replacement.
Circuit pressure decreases too much during pump stop.	Impurities in the cylinder return valve ball.	Completely unscrew the shaft upstroke wheel (46 FIG. 16). With the special sealing bush (45 FIG. 16), remove the ball (43 FIG. 16) and clean the ball seat.
	Cylinder gasket damaged.	Replace the cylinder (2 FIG. 15) or request intervention from the Technical Service for gasket replacement.

The max. pressure valve is sealed by the manufacturer. In cases of failures ensuing from it, contact OMCN S.p.A.

If problems persist even after applying the above solutions, contact OMCN S.p.A. and avoid any non-specific operations.

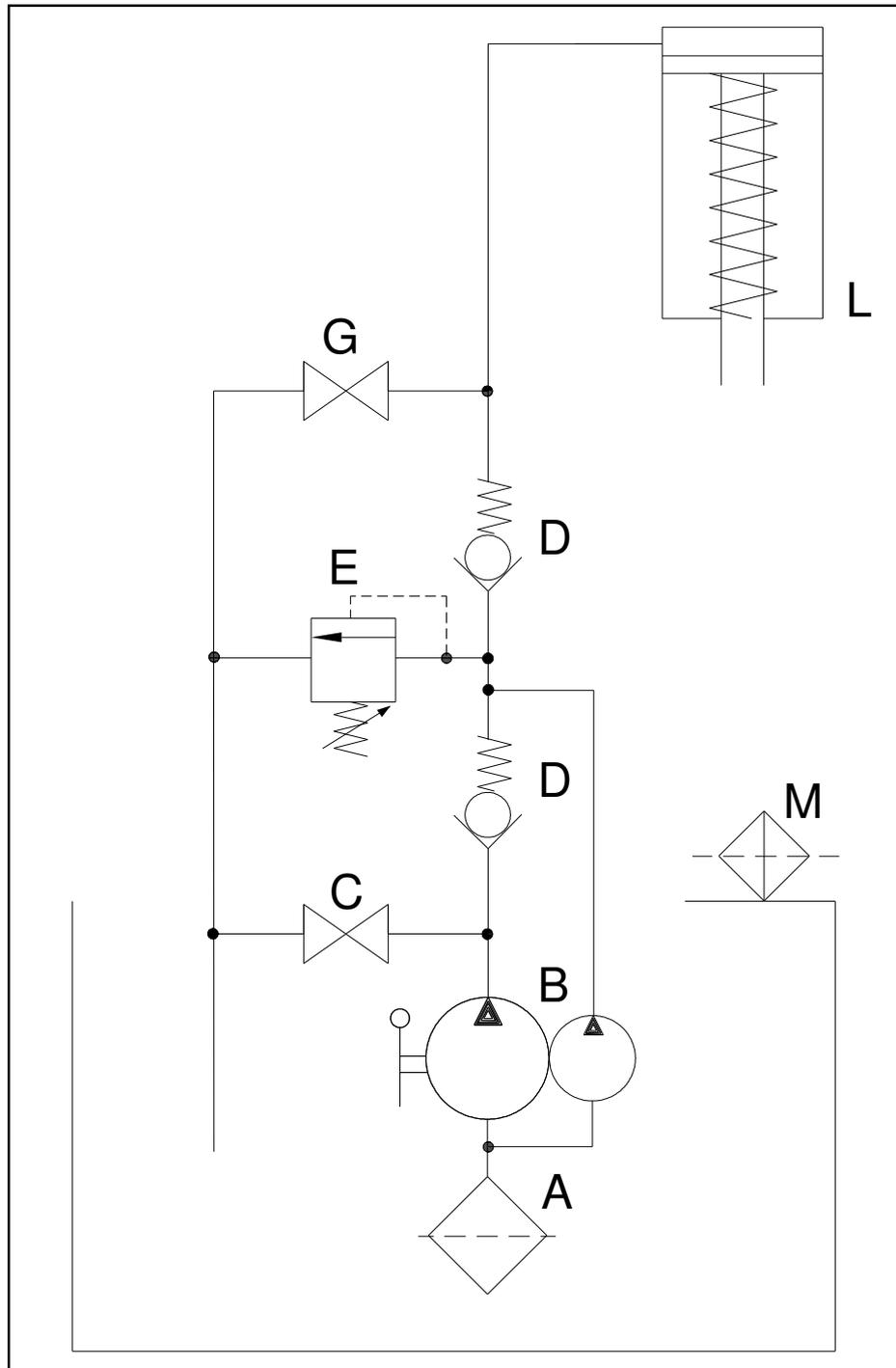
Only purchase original spare parts. The list of spare parts is included in this instruction handbook.

Use only original OMCN spare parts for maintenance operations. The manufacturer cannot be held responsible for any damage caused by the use of unoriginal fittings.

The use of non-original spare parts will instantly invalidate the warranty.

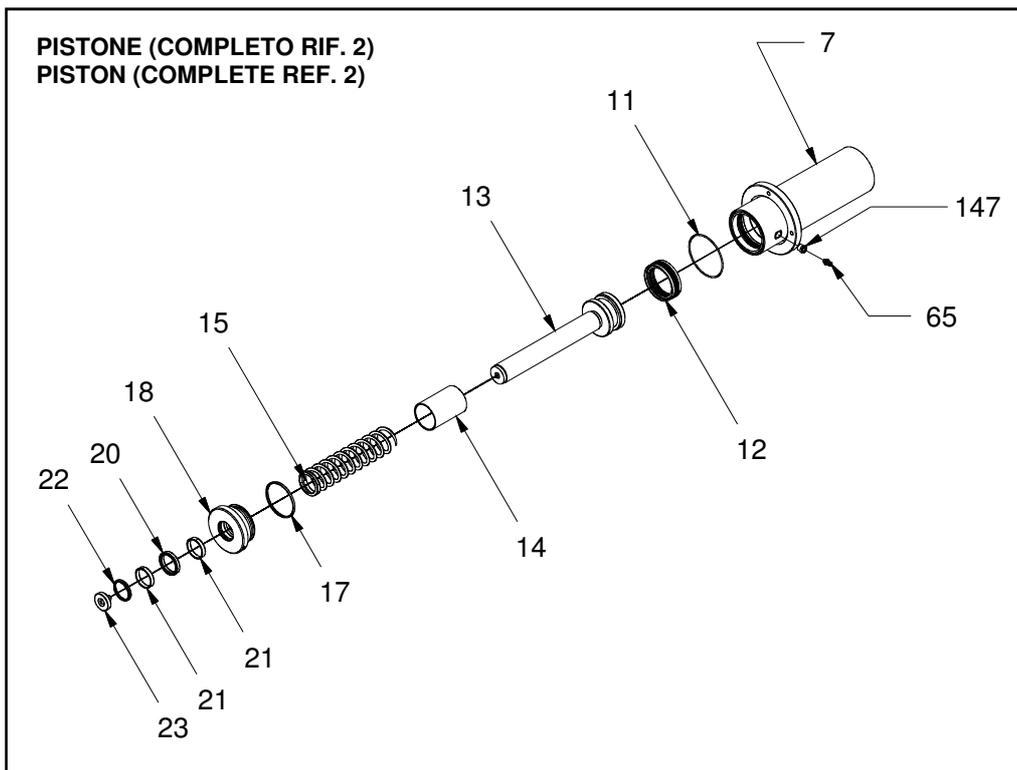
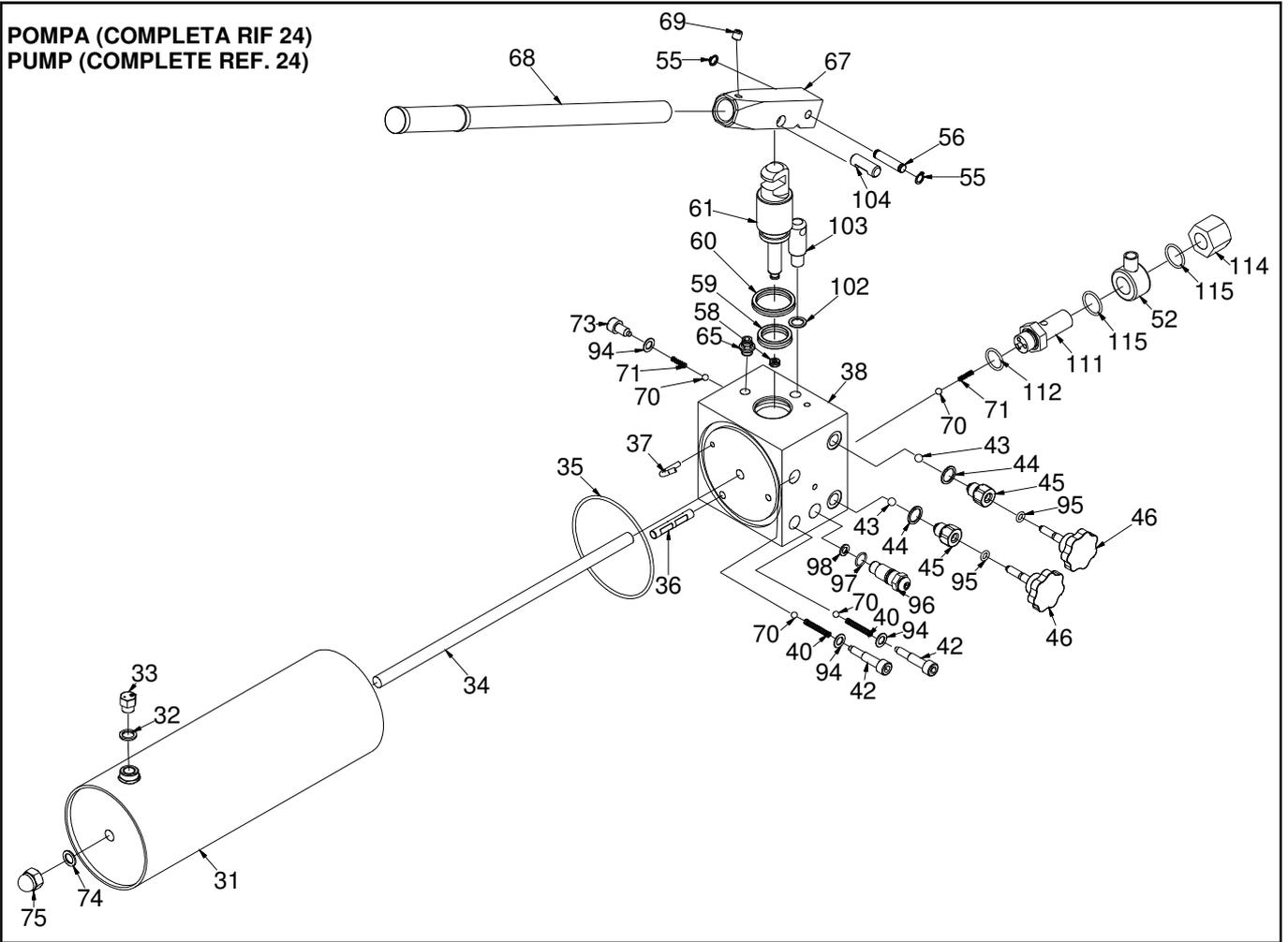
TAV. 14

FIG. 14



RIF.	DENOMINAZIONE
A	Filtri aspirazione olio
B	Pompa doppia
C	Valvola velocità lenta
D	Valvola ritegno
E	Valvola di max. pressione
G	Valvola risalita stelo
L	Cilindro
M	Tappo carico olio e sfiato

REF.	NAME
A	Filters
B	Double pump
C	Slow speed valve
D	Check valve
E	Max. pressure valve
G	Shaft return valve
L	Cylinder
M	Loading and drain plug



12.1
Lista ricambi



RIF.	DESCRIZIONE	CODICE RICAMBIO
1	Telaio	OMCAAAA000735
2	Pistone completo	OMCAAAA000739
7	Camera cilindro	OMCAAAA000743
8	Vite	OMCAABQ000119
10	Dado	OMCAABQ000127
11	O-ring	OMCAADA001304
12	Guarnizione	OMCAADA001308
13	Stelo cilindro	OMCAAAA000759
14	Distanziale	OMCAAAA000746
15	Molla cilindro	OMCAABT000161
17	O-ring	OMCAADA001312
18	Flangia pistone	OMCAAAA000750
20	Guarnizione	OMCAADA001315
21	Anello guida	OMCAADA001318
22	Raschiatore	OMCAADA001321
23	Tappo protezione pistone	OMCAAAA000753
24	Argano	OMCAABZ000112
30	Fune metallica	OMCAABC000053
31	Serbatoio	OMCAAAA000762
32	Rondella	OMCAABQ000633
33	Valvola sfiato	OMCAAAA000459
34	Tirante	OMCAABQ001378
35	O-ring	OMCAADA001325
36	Filtro olio presse	OMCAAAA000398
37	Sfiato olio serbatoio presse	OMCAAAA000399
38	Corpo pompa pressa	OMCAAAA000764
39	Assieme pompa	OMCAAAA000767
40	Molla	OMCAABT000037
42	Vite	OMCAAAA000815
43	Sfera	OMCAADA000351
44	Rondella	OMCAABQ000628
45	Dado volantino	OMCAAAA000402
46	Volantino	OMCAABZ000107
52	Tubi idraulico	OMCAARC158052
55	Seeger	OMCAABQ000112
56	Perno fissaggio manovella pompa	OMCAAAA000403
58	Guarnizione	OMCAAL000212
59	Guarnizione	OMCAADA001336
60	Guarnizione	OMCAADA001337
61	Pistoncino pompa	OMCAAAA000770
65	Raccordo recupero olio	OMCAACY000215
67	Porta leva man. presse	OMCAAAA000772
68	Leva pompa	OMCAAAA000472
69	Grano	OMCAABQ000635
70	Sfera	OMCAADA000714
71	Molla	OMCAABT000038
73	Vite	OMCAAAA000409
74	Rondella	OMCAABQ000633
75	Dado cieco	OMCAABQ001382
76	Vite	OMCAABQ000072
79	Att. manometro	OMCAAAA000776
80	Manovella	OMCAAAA000777
81	Rondella	OMCAABQ000035
82	Piatto bancale	OMCAAAA000779

RIF.	DESCRIZIONE	CODICE RICAMBIO
83	Tubo recupero olio	OMCAARC157083
84	Perno bancale	OMCAAAA000784
85	Perno distanziali	OMCAAAA000789
86	Bancale completo	OMCAAAA000849
87	Vite	OMCAABQ000012
89	Rondella	OMCAABQ000030
94	Rondella	OMCAABQ000061
95	O-ring	OMCAAAD000172
96	Valvola di taratura	OMCAAAA000410
97	O-ring	OMCAADA001328
98	Rondella	OMCAABQ000630
102	Rondella	OMCAABQ001374
103	Attacco porta leva	OMCAAAA000793
104	Perno fresato per pistoncino	OMCAAAA000413
111	Valvola attacco tubo	OMCAAAA000795
112	O-ring	OMCAADA001329
114	Tappo di chiusura	OMCAAAA000796
115	O-ring	OMCAADA001330
131	Manometro	OMCAADA000311
132	Distanziale	OMCAAAA000447
137	Vite	OMCAABQ000009
139	Rondella	OMCAABQ000061
140	Vite	OMCAABQ001384
141	Rondella	OMCAABQ001385
142	Dado	OMCAABQ001386
143	Vite	OMCAABQ000749
144	Dado	OMCAABQ001387
145	Perno arrotolatore funi	OMCAAAA000799
146	Profilo ad u laterale	OMC15AA000735
147	Riduzione 1/2 gas 1/4 gas	OMCAADA000627
148	Rondella	OMCAABQ000030
166	Libretto	L1581IENS001
167	Targhetta	T1581S001
168	Adesivi	A1581S001
169	Kit guarnizioni pompa+pistone	OMCAARC158170

12.1.
Spare parts list



REF.	NAME	ORDER CODE
1	Frame	OMCAAAA000735
2	Piston	OMCAAAA000739
7	Cylinder	OMCAAAA000743
8	Screw	OMCAABQ000119
10	Nut	OMCAABQ000127
11	O-ring	OMCAADA001304
12	Gasket	OMCAADA001308
13	Stem	OMCAAAA000759
14	Spacer	OMCAAAA000746
15	Spring	OMCAABT000161
17	O-ring	OMCAADA001312
18	Piston flange	OMCAAAA000750
20	Gasket	OMCAADA001315
21	Drive ring	OMCAADA001318
22	Scraper	OMCAADA001321
23	Piston protective plug	OMCAAAA000753
24	Wrench	OMCAABZ000112
30	Metal cable	OMCAABC000053
31	Tank	OMCAAAA000762
32	Washer	OMCAABQ000633
33	Air valve	OMCAAAA000459
34	Tank tie rod	OMCAABQ001378
35	O-ring	OMCAADA001325
36	Suction filters	OMCAAAA000398
37	Tank bleed	OMCAAAA000399
38	Pump body	OMCAAAA000764
39	Pump	OMCAAAA000767
40	Spring	OMCAABT000037
42	screw	OMCAAAA000815
43	Ball	OMCAADA000351
44	Washer	OMCAABQ000628
45	Nut	OMCAAAA000402
46	Hand wheel	OMCAABZ000107
52	Hydraulic pipe	OMCAARC158052
55	Seeger	OMCAABQ000112
56	Fastening crank pin	OMCAAAA000403
58	Gasket	OMCAAL000212
59	Gasket	OMCAADA001336
60	Gasket	OMCAADA001337
61	Pumping piston	OMCAAAA000770
65	Union	OMCAACY000215
67	Gate lever	OMCAAAA000772
68	Lever	OMCAAAA000472
69	Grub screw	OMCAABQ000635
70	Ball	OMCAADA000714
71	Spring	OMCAABT000038
73	Screw	OMCAAAA000409
74	Washer	OMCAABQ000633
75	Nut	OMCAABQ001382
76	Screw	OMCAABQ000072
79	Coupling of manometer	OMCAAAA000776
80	Crank	OMCAAAA000777
81	Washer	OMCAABQ000035
82	Bench plate	OMCAAAA000779

REF.	NAME	ORDER CODE
83	Oil recovery pipe	OMCAARC157083
84	Work bench pins	OMCAAAA000784
85	Spacer pin	OMCAAAA000789
86	Complete bench	OMCAAAA000849
87	Screw	OMCAABQ000012
89	Washer	OMCAABQ000030
94	Washer	OMCAABQ000061
95	O-ring	OMCAAAD000172
96	Max. pressure valve	OMCAAAA000410
97	O-ring	OMCAADA001328
98	Washer	OMCAABQ000630
102	Washer	OMCAABQ001374
103	Gate lever connection	OMCAAAA000793
104	Pin	OMCAAAA000413
111	Valve	OMCAAAA000795
112	O-ring	OMCAADA001329
114	Plug	OMCAAAA000796
115	O-ring	OMCAADA001330
131	Manometer	OMCAADA000311
132	Spacer	OMCAAAA000447
137	Screw	OMCAABQ000009
139	Washer	OMCAABQ000061
140	Screw	OMCAABQ001384
141	Washer	OMCAABQ001385
142	Nut	OMCAABQ001386
143	Screw	OMCAABQ000749
144	Nut	OMCAABQ001387
145	Cable rolling pin	OMCAAAA000799
146	Profilo ad U laterale	OMC15AA000735
147	Union	OMCAADA000627
148	Washer	OMCAABQ000030
166	Instruction manual	L1581IENS001
167	Name plate	T1581S001
168	Complete set of adhesives	A1581S001
169	Pump+piston gasket kit	OMCAARC158170

13.0.
PROVE DI COLLAUDO**13.0.**
FACTORY TEST

L'apparecchio in oggetto è stato montato e messo in funzione dal fabbricante nella propria sede; sono stati anche collaudati i componenti sotto elencati riguardanti le sicurezze e le parti in movimento.

- 1) Controllo funzionale cilindro e parti in generale.
- 2) Controllo dell'assenza di trafileamenti o perdite d'olio.
- 3) Movimentazione banco di lavoro.
- 4) Controllo e taratura valvola di max. pressione.
- 5) Controllo corretto funzionamento pompa.
- 6) Controllo corretto livello olio nella pompa.
- 7) Controllo visivo e dimensionale del telaio.
- 8) Controllo visivo e di planarità del banco di lavoro.
- 9) Controllo visivo dei perni del banco di lavoro.

This equipment has been assembled and set at work by the manufacturer on its premises. The following components of the safety devices and moving parts have been tested.

- 1) Check functioning of cylinder and parts in general.
- 2) Check for oil leaks or loss.
- 3) Testing work bench movements.
- 4) Check and calibrate the maximum pressure valve.
- 5) Correct pump function check.
- 6) Correct pump oil level check.
- 7) Visual and dimensional check of the frame.
- 8) Visual and levelness check on work bench.
- 9) Visual check on work bench pins.

14.0.
**ACCANTONAMENTO
E RIMESSA IN
FUNZIONE****14.0.**
**SETTING ASIDE
AND RESTARTING**

In caso di accantonamento per lungo periodo è necessario provvedere alla protezione di quelle parti che si potrebbero danneggiare in seguito al deposito di polvere.

Le parti che si potrebbero danneggiare a causa dell'ossidazione devono essere adeguatamente protette.

Per la rimessa in funzione della pressa dopo un lungo periodo di inattività è obbligatorio provvedere ad una completa pulizia, lubrificando correttamente nei punti previsti le parti indicate nel capitolo manutenzione.

Effettuare una verifica generale dello stato di efficienza dell'apparecchio.

It is important to protect the parts that may be damaged when exposed to dust if the press is to remain unused for a long period of time.

Parts that could be damaged by oxidation must be protected properly.

To start up the equipment again after a long period of inactivity, first clean it thoroughly and lubricate it correctly in the areas described in the maintenance chapter.

Carry out a general check of the efficiency of the equipment.

15.0.
ROTTAMAZIONE**15.0.**
SCRAPPING THE MACHINE

Alla fine del ciclo di vita della pressa o allorché si decida di non utilizzarla più, si raccomanda di renderla inoperante asportando il grasso ed i lubrificanti dalle parti interessate, ed eliminare i depositi anche nei punti nascosti.

Le parti della pressa devono essere trattate come rifiuti speciali, devono quindi essere scomposte in parti omogenee, e tali parti smaltite secondo le leggi vigenti.

At the end of the equipment's life cycle or when you decide not to use it anymore, make it inoperative by removing grease and lubricants from the parts concerned and eliminate any deposits from hidden areas.

The equipment parts must be treated as special waste, so dismantle it into homogeneous parts and dispose of them in compliance with the regulations in force.

16.0.
**ACCESSORI
A RICHIESTA****16.0.**
**ACCESSORIES
UPON REQUEST**

La OMCN S.p.A. fornisce a richiesta una serie di accessori adattabili ai modelli di macchina del presente libretto.

OMCN S.p.A. offers a series of accessories which are adaptable to the machine models found in the booklet.

I tipi di accessori utilizzabili per ogni modello di macchina sono riportati sul catalogo commerciale OMCN S.p.A.

OMCN's catalogue lists all the accessories that can be used on each machine model.

Le specifiche istruzioni per l'uso in sicurezza dell'accessorio vengono fornite unitamente all'accessorio medesimo e non sono quindi riportate per motivi di brevità nel presente libretto.

Specific instructions for using the accessory safely are supplied with the accessory, and not mentioned in the handbook for the sake of brevity.

Informazioni da indicare per effettuare l'ordinazione di ricambi:

Information to include to order spare parts:

- 1 Richiedente
- 2 Il nominativo al quale intestare la fattura (se diverso dal richiedente)
- 3 Il luogo di destinazione
- 4 Il modello dell'apparecchiatura
- 5 Il numero di matricola dell'apparecchiatura/numero di lotto
- 6 Anno di fabbricazione
- 7 Codice manuale
- 8 Tipo di pagamento
- 9 Il mezzo di spedizione
- 10 Il codice d'ordine
- 11 Descrizione del particolare
- 12 La quantità richiesta
- 13 Il numero della tavola illustrativa del manuale
- 14 La posizione del particolare nella tavola
- 15 Annotazioni

- 1 Applicant
- 2 Invoice heading (if other than applicant)
- 3 Shipping address
- 4 Equipment model
- 5 Equipment serial number/lot code
- 6 Year of construction
- 7 Manual Code
- 8 Payment method
- 9 Shipping means
- 10 Order code
- 11 Part description
- 12 Required quantity
- 13 Manual illustration table number
- 14 Part position in the table
- 15 Notes

NON STRAPPARE IL MODULO PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI MA FOTOCOPIARLO.

DO NOT TEAR OUT THE SPARE PART ORDER FORM. PLEASE PHOTOCOPY IT.

CODICE PART NO.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ Q.TY	N° TAVOLA TABLE NO.	RIF. TAVOLA REF. TABLE	ANNOTAZIONI NOTES
10	11	12	13	14	15

Via Divisione Tridentina, 23
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA
www.omcn.com - www.omcn.it
info@omcn.it

MADE IN ITALY

Pressa idraulica - Hydraulic press
Presse hydraulique - Hydraulische Presse

4

POTENZA - POWER
 PUISSANCE - LEISTUNG:
 PRESSIONE - PRESSURE
 PRESSION - DRUCK:

ANNO DI FABBR. - YEAR OF MANUFAC.
 ANNEE DE FABRICATION - BAUJAHR:

NUMERO LOTTO - LOT CODE
 LOT N° - PARTIENUMMER:

6

5

18.1.
Istruzioni per la compilazione

18.1.
Instructions for use

Le istruzioni contenute nel presente Registro sono fornite in ottemperanza alle disposizioni di legge note alla data dell'immissione sul mercato (o commercializzazione) dell'apparecchio.

Dopo la messa in servizio della macchina possono entrare in vigore nuove disposizioni normative in materia di sicurezza. Esse potrebbero modificare gli obblighi dell'utilizzatore che dovrà comunque, indipendentemente dal contenuto del presente Registro, attenersi anche a tali nuove disposizioni.

Il presente Registro è predisposto per registrare, secondo gli schemi qui contenuti, i seguenti eventi che riguardano la vita dell'apparecchio:

- Dati identificativi della macchina.
- La consegna dell'apparecchio al primo proprietario.
- I trasferimenti di proprietà.
- Registrazione interventi di manutenzione.
- Le operazioni di verifica periodica e la relativa registrazione.
- La sostituzione di parti dell'apparecchio.

The instructions in this Register are provided pursuant of the legal provisions known at machine market introduction (or sale) date.

New safety regulations may be introduced after the machine is put into operations. These could change the user's responsibilities. Thus, despite the content of this Register, the user should also meet the new regulations.

The tables in this Register have been prepared to record the following events that concern machine working life:

- Machine identification data.
- Machine delivery to the first owner.
- Transfers of ownership.
- Registration of routine maintenance operations.
- Periodic checks and relevant registration.

- Machine part replacements.

18.2.
Istruzioni per la conservazione del presente registro

18.2.
Register storage instructions

Il presente Registro di Controllo è parte integrante dell'apparecchio, deve essere custodito e accompagnare la macchina per tutta la sua vita fino allo smantellamento finale. Si consiglia di fotocopiare periodicamente il contenuto del presente Registro onde mantenere la registrazione delle ispezioni, degli interventi e l'eventuale casistica dei guasti.

This Control Register is an integral part of the machine. It must be preserved and accompany the machine for its entire working life until final demolition. We suggest you periodically photocopy the content of this Register to preserve the registrations of inspections, service and track troubleshooting.

18.3.
Riferimenti normativi

18.3.
Regulatory references

Il presente Registro di Controllo è rilasciato dalla OMCN S.p.A., costruttore del presente apparecchio ai sensi del punto 4.4.2., lettera b), allegato I della direttiva 2006/42/CE.

This Control Register is issued by OMCN S.p.A., the manufacture of this device, as per Directive 2006/42/EC appendix I point 4.4.2., letter b).

18.4.
Dati identificativi dell'apparecchio

Compilare manualmente la targhetta di Identificazione sotto riportata inserendo:

- a) anno di fabbricazione,
- b) Numero di lotto.

I dati originali sono riportati sulla targhetta di identificazione applicata all'apparecchio:

TAV. 18



FIG. 18

Manually fill out the identification plate below listing:

- a) the year of manufacture,
- b) Lot code.

Original data are listed on the identification plate affixed to the machine:

18.5.
Dati relativi al primo proprietario

L'apparecchio è stato venduto alla

Ditta/Società: _____

con sede legale a: _____

via: _____

Secondo le condizioni stabilite nel contratto (o conferma d'ordine), con le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali specificate nel Libretto Istruzioni d'uso fornito con l'apparecchio.

18.5.
First owner data

The machine was sold to

Company: _____

with registered offices in: _____

street name: _____

According to the conditions set in the contract (or order confirmation), with the technical, functional and dimensional features specified in the Instructions for use supplied with the machine.

18.6.
Registrazione trasferimenti di proprietà

La proprietà dell'apparecchio è stata trasferita alla

Ditta/Società: _____

con sede legale a: _____,

via: _____, in data: _____

Si attesta che alla data del trasferimento di proprietà le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali dell'apparecchio sono conformi a quelle previste in origine così come indicato nel Libretto Istruzioni d'uso e che le eventuali variazioni intervenute sono state trascritte nel presente Registro.

18.6.
Ownership transfer registration

Machine ownership was transferred to

Company: _____

with registered offices in: _____

street name: _____, on date: _____

This is to certify that upon transfer of ownership, the technical, functional and dimensional machine features meet those originally foreseen as indicated in the Instructions for use and that any variations have been recorded in this Register.

Il venditore

L'acquirente

The seller

The purchaser

(legale rapp.)

(legale rapp. te)

(legal representative)

(legal representative)



I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati. E' obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno trimestrale (ogni 3 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura. Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.



AVVERTENZA

RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.



AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO	Data:	Firma:												
Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro														
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro														
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione														
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura														
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione														
Controllo stato fisico e usura funi di sollevamento														
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica														
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici														
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza														
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità														
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive														
Controllo corretto funzionamento manometro														
DATA PROSSIMA VERIFICA														



AVVERTENZA

I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati. E obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno trimestrale (ogni 3 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura. Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.

RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.



AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO

Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro		Data:		Firma:																	
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro		Data:		Firma:																	
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione		Data:		Firma:																	
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura		Data:		Firma:																	
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione		Data:		Firma:																	
Controllo stato fisico e usura funi di sollevamento		Data:		Firma:																	
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica		Data:		Firma:																	
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici		Data:		Firma:																	
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza		Data:		Firma:																	
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità		Data:		Firma:																	
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive		Data:		Firma:																	
Controllo corretto funzionamento manometro		Data:		Firma:																	
DATA PROSSIMA VERIFICA																					



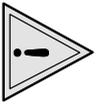


Periodical controls have the aim of ensuring good working condition and perfect efficiency for security purposes of the present machine, such controls must be carried out and registered by personnel qualified in a specific manner to carry out the said task. It is compulsory to carry out all of the following controls described with at least three months frequency (every 3 months), taking into account obligations to health and safety matters in the workplace and in the country in which the machine is being used. Furthermore every time that exceptional events intervene that could have consequences for the security of the machine, of which for example repairs, incidents or prolonged periods of inactivity it is still compulsory to carry out an extraordinary control.



WARNING

PERIODIC TESTS REPORT	Signature:		Date:		Signature:		Date:		Signature:		Date:		Signature:		Date:		Signature:		Date:	
	<p>The purpose of this report is to record the operations carried out during the periodic check of the equipment. Compilation is the responsibility of the authorized personnel making the check.</p> <p>Your attention is drawn to the importance of the check to be made on your equipment periodically. Periodic checks and inspections must always be conducted by specialised OMCN S.p.A. personnel or our specifically trained personnel.</p>																			
TESTING AND CONTROL OPERATIONS																				
Check on correct cylinder shaft lowering function.																				
Check on correct cylinder shaft lifting function.																				
Check on the correct warning of the max. valve																				
Check on visible defect deformation: breaks, incipient e wears sign																				
Check on physical condition of work bench pins and fitting holes																				
Check physical status and wear raising cables																				
Check for oil inside the hydraulic pump																				
Check that the hydraulic pipes are in good condition and function properly																				
Check on the correct working of the support devices																				
Check on the correspondence of the EC data plates with the declaration of conformity																				
Check on the position of the adhesive labels																				
Check that the manometer works properly																				
DATE NEXT CHECK																				



WARNING

Periodical controls have the aim of ensuring good working condition and perfect efficiency for security purposes of the present machine, such controls must be carried out and registered by personnel qualified in a specific manner to carry out the said task.
It is compulsory to carry out all of the following controls described with at least three months frequency (every 3 months), taking into account obligations to health and safety matters in the workplace and in the country in which the machine is being used.
 Furthermore every time that exceptional events intervene that could have consequences for the security of the machine, of which for example repairs, incidents or prolonged periods of inactivity it is still compulsory to carry out an extraordinary control.

PERIODIC TESTS REPORT

The purpose of this report is to record the operations carried out during the periodic check of the equipment. Completion is the responsibility of the authorized personnel making the check.



WARNING

Your attention is drawn to the importance of the check to be made on your equipment periodically. Periodic checks and inspections must always be conducted by specialised OMCN S.p.A. personnel or our specifically trained personnel.

TESTING AND CONTROL OPERATIONS

Check on correct cylinder shaft lowering function.		Date:		Signature:																	
Check on correct cylinder shaft lifting function.		Date:		Signature:																	
Check on the correct working of the max. valve		Date:		Signature:																	
Check on visible defect deformation: breaks, incipient e wears sign		Date:		Signature:																	
Check on physical condition of work bench pins and fitting holes		Date:		Signature:																	
Check physical status and wear raising cables		Date:		Signature:																	
Check for oil inside the hydraulic pump		Date:		Signature:																	
Check that the hydraulic pipes are in good condition and function properly		Date:		Signature:																	
Check on the correct working of the support devices		Date:		Signature:																	
Check on the correspondence of the EC data plates with the declaration of conformity		Date:		Signature:																	
Check on the position of the adhesive labels		Date:		Signature:																	
Check that the manometer works properly		Date:		Signature:																	
DATE NEXT CHECK		Date:		Signature:																	

Descrizione: _____

Causa/e: _____

Sostituzione: _____

Note: _____

Data: _____ Firma tecnico: _____

La Ditta incaricata
della sostituzione

L'Utilizzatore

(Il responsabile)_____
(Il rapp.te delegato)

Description: _____

Cause(s): _____

Replacement: _____

Notes: _____

Date: _____ Technician's signature: _____

The company
in charge of replacement

The User

(The manager)_____
(The legal representative)

Descrizione: _____

Causa/e: _____

Sostituzione: _____

Note: _____

Data: _____ Firma tecnico: _____

La Ditta incaricata
della sostituzione

L'Utilizzatore

(Il responsabile)_____
(Il rapp.te delegato)

Description: _____

Cause(s): _____

Replacement: _____

Notes: _____

Date: _____ Technician's signature: _____

The company
in charge of replacement

The User

(The manager)_____
(The legal representative)

Descrizione: _____

Causa/e: _____

Sostituzione: _____

Note: _____

Data: _____ Firma tecnico: _____

La Ditta incaricata
della sostituzione

L'Utilizzatore

(Il responsabile)_____
(Il rapp.te delegato)

Description: _____

Cause(s): _____

Replacement: _____

Notes: _____

Date: _____ Technician's signature: _____

The company
in charge of replacement

The User

(The manager)_____
(The legal representative)



24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA
Via Divisione Tridentina, 23
Tel:035/423.44.11 r.a.
-Fax Italia 035/423.44.41 - 035/423.44.42
- Fax Export: +39/035/423.44.49

OMCN/INTERNET:

[http:// www.omcn.it](http://www.omcn.it)
[http:// www.omcn.com](http://www.omcn.com)

e-mail: info@omcn.it
e-mail: info@omcn.com

Timbro del rivenditore:
Dealer's stamp: