

BERNARDO®

www.bernardo.at



WK 10 TH / WK 12 FH / WK 20 FH



PROBOIS MACHINOUTILS
LE SPÉCIALISTE DE LA MACHINE À BOIS ET MÉTAL



BERNARDO[®]
www.bernardo.at

PWA Handelsges.m.b.H.
4020 Linz | Nebingerstraße 7a | Austria
phone: +43.732.66 40 15 | fax: +43.732.66 40 15-9
e-mail: bernardo@pwa.at | www.bernardo.at

Edition 08/2024

© COPYRIGHT 2024 Bernardo PWA Ltd.
Changes and copies (and extracts) only permitted by written consent from PWA Ltd.
Any infringement to these provisions will be prosecuted without exception.

Table des matières

1. Consignes générales de sécurité	4
1.1 Zone de travail sécurisée	4
1.2 Travailler en toute sécurité / risque résiduel / équipement de protection individuelle	4
1.3 Consignes de sécurité spécifiques pour les presses d'atelier	5
1.4 Informations concernant ces instructions d'utilisation et le manuel de sécurité	7
1.5 Documents applicables	7
2. Utilisation prévue	7
2.1 Conditions environnementales	7
3. Données techniques	8
3.1 Général	8
3.2 Accessoires optionnels WK 10 TH / WK 12 FH / WK 20 FH (recommandés)	8
4. Transport de la machine	9
4.1 Symboles sur l'emballage	9
4.2 Dommages survenus pendant le transport	10
4.3 Manipulation incorrecte	10
4.4 Dispositifs et accessoires de levage	10
5. Installation de la machine	11
5.1 Assemblage et démarrage initial incorrects	11
5.2 Choix du site d'installation	11
5.3 Déballage de la machine	12
5.4 Retrait du revêtement protecteur	12
5.5 Assemblage de la machine	13
5.6 Plan de fondation	13
5.7 Installation de la machine	14
6. Description	15
6.1 Général	15
6.2 Fonction de presse d'atelier	16
7. Réglage avant mise en service	17
8. Opération	19
9. Entretien et maintenance	20
9.1 Travaux d'entretien général	20
10. Démontage et mise au rebut	20
11. Liste de pièces détachées	21
11.1 WK 10 TH	21
11.2 WK 12 FH	23
11.3 WK 20 FH	25
12. Déclaration de conformité	28
12.1 WK 10 TH	28
12.2 WK 12 FH	29
12.3 WK 20 FH	30



1. Consignes générales de sécurité



Lisez attentivement ce manuel et respectez scrupuleusement les consignes de sécurité. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves. Conservez ce manuel à portée de main de l'opérateur et remettez-le-lui en cas de changement d'opérateur. Les consignes de sécurité et les panneaux d'avertissement de danger affichés sur la machine doivent être respectés. En cas de dommages causés à la machine pendant le transport, ne la mettez pas en marche ! Contactez immédiatement votre revendeur ! Déposez les emballages dans les points de collecte des déchets recyclables.

1.1 Environnement de travail sûr

- Assurez-vous que la machine est utilisée uniquement par du personnel connaissant les risques encourus et en bonne santé physique et mentale ! Vérifiez que les consignes de sécurité sont claires et parfaitement comprises. Les enfants et les adolescents ne sont pas autorisés à utiliser la machine (sauf les adolescents de plus de 16 ans sous la supervision d'une personne qualifiée pour l'utilisation de la machine – voir les qualifications requises pour l'utilisation de la machine).
- Tenez les enfants et le personnel non autorisé éloignés de la machine ! Si la machine n'est pas utilisée, débranchez-la de la source d'alimentation et désactivez l'interrupteur afin d'empêcher toute utilisation par des personnes non autorisées.
- Ne laissez jamais la machine sans surveillance lorsqu'elle est en marche ! Cela augmente considérablement le risque de blessures et de dommages matériels. Éteignez la machine avant de vous en éloigner et attendez que toutes les pièces rotatives soient complètement arrêtées !
- Maintenez votre zone de travail propre et rangée ! Assurez-vous d'un éclairage adéquat et non éblouissant, conformément aux normes nationales. Un espace de travail encombré et un éclairage insuffisant peuvent provoquer des accidents. Ne laissez pas d'outils, d'objets ou de câbles à proximité immédiate de la machine.

1.2 Traitement sûr / Risque résiduel / Équipement de protection individuelle

Les symboles de sécurité servent à vous avertir des dangers potentiels. Ce manuel original utilise un ensemble de symboles et de mots d'avertissement.



ATTENTION !

Utilisez la machine uniquement conformément à sa destination et dans les limites de ses capacités techniques ! (Voir les spécifications de la machine)



Portez une tenue adaptée ! Évitez les vêtements amples, les gants, les cravates, les foulards, les cheveux détachés et les bijoux ! Ils pourraient se coincer dans les pièces mobiles de la machine. Si vous avez les cheveux longs, portez un chapeau ou un filet à cheveux.



Portez toujours des chaussures antidérapantes appropriées / des bottes de sécurité lorsque vous manipulez des pièces lourdes !



Le port de gants de protection est obligatoire uniquement lors du changement d'outils et de l'utilisation de produits de nettoyage. Le port de gants est interdit lors de toute intervention sur des pièces rotatives.



Soyez vigilant ! Faites attention à ce que vous faites et utilisez votre bon sens. L'utilisation de la machine sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments est strictement interdite. N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigué ou si vous avez des difficultés de concentration.



Débranchez la machine de la source d'alimentation avant toute opération de maintenance, de réparation ou de réglage. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position « arrêt » avant de rebrancher la machine. Lorsque l'appareil n'est plus utilisé, débranchez la prise.

1.3 Consignes de sécurité spécifiques pour les presses d'atelier

Par conséquent, veuillez prêter attention aux points suivants :

- Assurez-vous que la pièce est centrée et repose fermement sur les blocs en V. Le point d'appui et le point d'application de la force doivent toujours être alignés.
- § En principe, les pièces volumineuses doivent être stockées sur la bande de la table de presse de manière à ce qu'aucune force ne soit transmise au sol, aux murs ou aux points d'application situés hors du bâti de la machine.
- Utilisez le manomètre pour toujours obtenir des informations précises sur la force de pressage et éviter de surcharger la machine.
- Ne placez jamais vos mains directement sous le vérin de la presse.
- Lorsque la machine est en marche, ne mettez pas vos mains dans la zone de travail lors du déplacement de la tige de piston. Si un opérateur place accidentellement une main ou une autre partie de son corps dans cette zone dangereuse, les tiges de piston peuvent provoquer des blessures graves.
- Ne coupez jamais l'alimentation électrique lorsque la force de pressage est appliquée sur la pièce ; pour arrêter l'appareil en toute sécurité, relâchez d'abord la pression exercée sur l'objet et rétractez le piston. N'utilisez pas l'appareil dans des zones présentant un risque d'explosion. § La force de pression maximale ne peut être exercée que brièvement. Si le piston est sorti de plus des trois quarts de sa longueur, il est déconseillé d'utiliser la force maximale. Notez que le manomètre est rempli de glycérine et que l'affichage de la valeur de pression correcte peut prendre quelques secondes. L'appareil ne peut pas être utilisé en position horizontale.
- Toutes les fiches desserrées doivent être correctement fixées. Les cordons d'alimentation endommagés doivent être remplacés directement par un électricien.
- Ne jamais nettoyer les appareils électriques avec de l'eau ou un liquide similaire.
- Il est interdit d'utiliser des câbles d'alimentation non isolés.



Ne jamais effectuer de travaux de soudure sur la table de presse !

La presse ne doit pas être utilisée si :

- Les travaux à effectuer ne sont pas conformes aux recommandations de ce manuel.
- La presse est incomplète ou a été réparée avec des pièces détachées non d'origine.
- Les caractéristiques de l'alimentation électrique ne correspondent pas aux informations figurant sur la plaque signalétique du moteur.
- L'opérateur n'a pas vérifié l'état de la presse, notamment celui du cordon d'alimentation, du panneau de commande et du bouton d'arrêt d'urgence.
- Le joint du distributeur a été retiré ou est endommagé.
- La prise de courant n'est pas protégée par un circuit de sécurité.
- Des personnes non autorisées se trouvent à proximité immédiate de l'appareil.



PROBOIS MACHINOUTILS
LE SPÉCIALISTE DE LA MACHINE À BOIS ET MÉTAL

1.4 Informations concernant ces instructions d'utilisation et le manuel de sécurité

Ce manuel permet une utilisation sûre et efficace de ce produit. Il fait partie intégrante de la machine et doit être conservé à proximité immédiate de celle-ci, à portée de main du personnel.

Tout le personnel doit avoir lu et compris attentivement le contenu de ce manuel avant d'utiliser la machine.

La sécurité d'utilisation ne peut être garantie que si les consignes et instructions de sécurité de ce manuel sont scrupuleusement respectées.

De plus, la réglementation locale en matière de santé et de sécurité ainsi que les consignes générales de sécurité s'appliquent lors de l'utilisation de ce produit.

1.5 Documents applicables

- Manuel d'utilisation

2. Usage prévu

Les presses d'atelier WK 10 TH / WK 12 FH / WK 20 FH conviennent aux travaux d'assemblage et de redressage, et sont également parfaitement adaptées au réglage d'outillage.

N'utilisez pas cette machine pour les matériaux suivants :

- Plastiques élastiques (ex. : caoutchouc)
- Matériaux inflammables (ex. : magnésium)

Type d'utilisation : loisir

Cet appareil est conçu pour une utilisation moyenne de 2 heures par jour, soit 25 % du temps de fonctionnement.

Cela correspond à un maximum de 150 heures par an.

L'utilisation prévue de cet appareil implique de suivre les instructions de ce manuel ainsi que celles du livret de sécurité.

Toute utilisation non conforme à la destination de cet appareil est considérée comme une utilisation inappropriée.

2.1 Conditions physiques environnantes

Les conditions physiques d'utilisation de cette machine déterminent la sécurité de son fonctionnement et la durée de vie de ses composants.

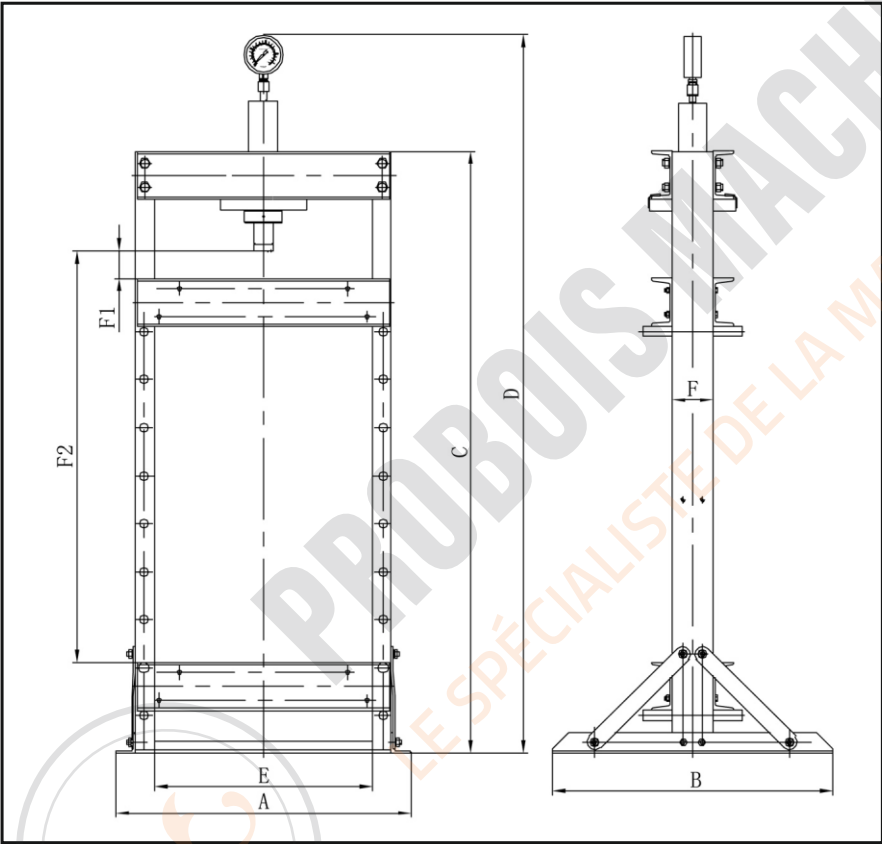
Voici les recommandations relatives à ces conditions :

- Environnement: exempt de vibrations, de forces soudaines et de chocs
- Température : +5 °C, maximum 35 °C
- Humidité ambiante : 30 % - 70 % d'humidité relative (sans condensation)

3. Données techniques

3.1 Général

	WK 10 TH	WK 12 FH	WK 20 FH
force de pression	10 to	12 to	20 to
course du piston	180 mm	180 mm	185 mm
Largeur de table	140 mm	180 mm	210 mm
Pass (E)	330 mm	510 mm	540 mm
Pass (F)	95 mm	-	-
Distance cylindre - table (F1)	200 mm	75 mm	40 mm
Distance cylindre - table (F2)	365 mm	915 mm	1000 mm
Cylindre mobile (M)	180 mm	365 mm	400 mm
Largeur (A)	570 mm	700 mm	750 mm
Profondeur (B)	500 mm	700 mm	700 mm
Hauteur 1 (C)	735 mm	1350 mm	1510 mm
Hauteur 2 (D)	1070 mm	1670 mm	1800 mm
Poids env.	55 kg	68 kg	94 kg
Numéro de la machine	Voir plaque signalétique	Voir plaque signalétique	Voir plaque signalétique
Année de fabrication	Voir plaque signalétique	Voir plaque signalétique	Voir plaque signalétique



3.2 Accessoires optionnels WK 10 TH / WK 12 FH / WK 20 FH (recommandés)

Jeu de 10 poinçons de pression



Art. Nr. 06-6147

Gamme complète



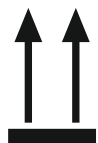
www.bernardo.at

4. Transport

L'utilisation d'appareils de levage pour le transport, tels qu'un chariot élévateur (ainsi que pour le montage ou le démontage de machines), à l'intérieur ou à l'extérieur des locaux, est autorisée uniquement par un personnel de transport agréé et expérimenté.

4.1 Symboles sur l'emballage

Des symboles, tels que les suivants, figurent sur l'emballage :



Ce côté vers le haut.

Les flèches pointent vers le haut de l'emballage. Les flèches doivent toujours être orientées vers le haut afin d'éviter d'endommager le contenu de l'emballage.



Fragile

Indique un emballage contenant des marchandises fragiles et/ou cassables.

Manipulez le colis avec précaution. Ne pas laisser tomber. Protégez-le des chocs.



Conserver au sec

Protéger l'emballage de l'humidité



Manipulez le colis avec précaution. Ne pas laisser tomber. Protégez-le des chocs.



Centre de gravité

Indique le centre de gravité sur l'emballage. Soyez vigilant lors du levage et du transport.

Ce symbole n'apparaît pas sur l'emballage lorsque le centre de gravité est bien au centre. En cas de doute, contactez le fabricant.



Attacher ici

Fixez les dispositifs de levage (chaîne, corde de levage, etc.) uniquement à l'endroit où ce symbole est indiqué.



4.2 Dommages survenus pendant le transport

Inspection à la livraison

Vérifiez immédiatement la marchandise après la livraison afin de déceler tout dommage ou pièce manquante.

En cas de dommage visible avant le déballage, procédez comme suit :

1. Refusez la livraison ou acceptez la marchandise sous réserve.
2. Signalez le dommage sur le bon de livraison du transporteur.
3. Déposez une réclamation (voir la section 12 du livret de sécurité pour les délais de réclamation).

Retour de marchandises

! NOTE



Marchandises endommagées lors du retour !

PWA Ltd décline toute responsabilité pour les marchandises endommagées lors de leur retour à l'expéditeur. Il incombe au client de retourner les marchandises dans un emballage approprié et d'assurer un transport sécurisé.

4.3 Manipulation incorrecte



AVERTISSEMENT

Dommages matériels causés par une manutention incorrecte !

Une manutention incorrecte pendant le transport peut entraîner la chute ou la casse des marchandises, causant ainsi d'importants dommages matériels.

- Déchargez et déplacez les marchandises avec précaution dans vos locaux. Faites attention aux symboles figurant sur l'emballage.
- Utilisez uniquement les points de levage prévus à cet effet.
- Retirez l'emballage juste avant le montage.

4.4 Dispositifs et accessoires de levage

Utilisez les dispositifs et accessoires de levage appropriés.

5. Installation de la machine

5.1 Assemblage et démarrage initial incorrects

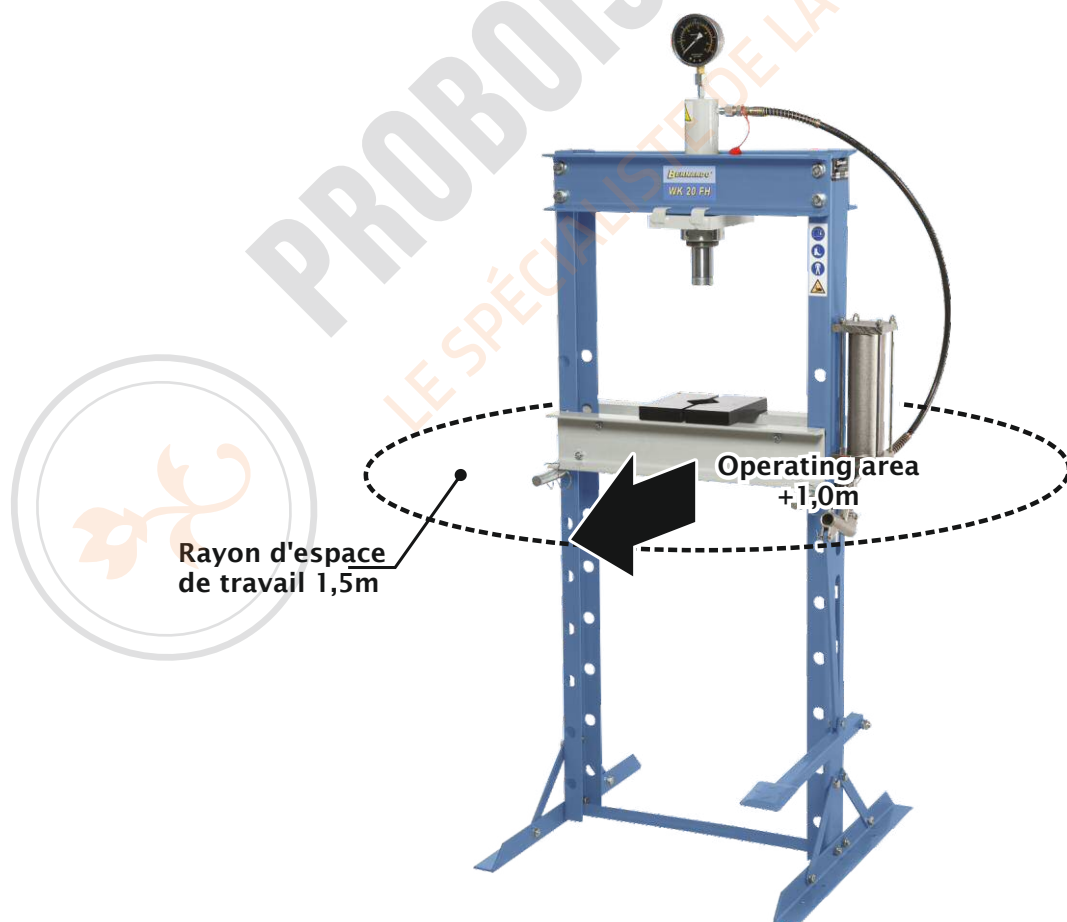
Un assemblage et une mise en service incorrects peuvent entraîner des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

- Prévoyez un espace suffisant avant de commencer l'assemblage.
- Soyez extrêmement prudent lorsque vous manipulez des pièces pointues et exposées.
- Maintenez votre environnement de travail propre et rangé ! Des pièces non fixées, empilées ou placées de manière aléatoire peuvent provoquer des accidents.
- Assemblez les pièces conformément aux instructions.
- Fixez les pièces pour éviter qu'elles ne tombent.
- Avant la première mise en marche, vérifiez que :
 - L'assemblage a été effectué conformément aux instructions de ce manuel.
 - Aucune personne ne se trouve à proximité immédiate.

5.2 Sélection du site d'installation

Les aspects suivants doivent être pris en considération :

- Poids de la machine
- Charges statiques et dynamiques
- Espace requis
- Alimentation électrique
- S'assurer que le sol est plat et suffisamment stable
- S'assurer que l'environnement immédiat est adapté à l'utilisation prévue



5.3 Déballage de la machine

1. Retirez l'emballage et assurez-vous de son élimination conformément aux exigences légales et aux directives locales.
2. Vérifiez que le contenu est complet.

5.4 Retrait du revêtement protecteur

Les pièces de machines non vernies sont recouvertes d'un revêtement protecteur qui doit être retiré.

 **DANGER**



Les produits de nettoyage peuvent être dangereux s'ils ne sont pas utilisés correctement !

Les produits de nettoyage présentent un risque pour la santé et peuvent être extrêmement nocifs en raison de leur composition chimique et de leur température.

Des blessures graves, voire mortelles, peuvent en résulter.

- Toujours prêter attention aux consignes de sécurité des produits de nettoyage et de leurs composants.
- Porter l'équipement de protection individuelle décrit dans la notice d'utilisation.
- Nettoyer dans des zones bien ventilées.
- (Voir également les recommandations du fabricant concernant le produit de nettoyage.)

Utilisation :

- Chiffon de nettoyage
- Détergents, produits de nettoyage à froid, etc. (voir les instructions du fabricant)
- Vêtements de protection (voir les précautions d'emploi des produits de nettoyage)

Retirer le revêtement protecteur :

1. Portez des vêtements de protection.
2. Utilisez les détergents de nettoyage recommandés par le fabricant.
3. Appliquez un protecteur de métaux ou de l'huile moteur 20W sur les surfaces nettoyées.



5.5 Assemblage de la machine

! NOTE

L'emplacement de la machine doit :

- Pièce propre, sèche et exempte de poussière.
- Température ambiante comprise entre +5 °C et +50 °C.
- Humidité relative maximale de 90 %, sans condensation.
- Zone bénéficiant d'un éclairage adapté.
- Surface plane et dure permettant la fixation sécurisée de la presse.

La machine est livrée partiellement assemblée. La liste des pièces détachées, à la fin du mode d'emploi, indique l'emplacement de chaque élément. Complétez l'assemblage à l'aide du schéma et assurez-vous que tous les composants sont correctement positionnés et bien fixés.

Une fois la machine installée sur le poste de travail final, fixez-la à l'aide de :

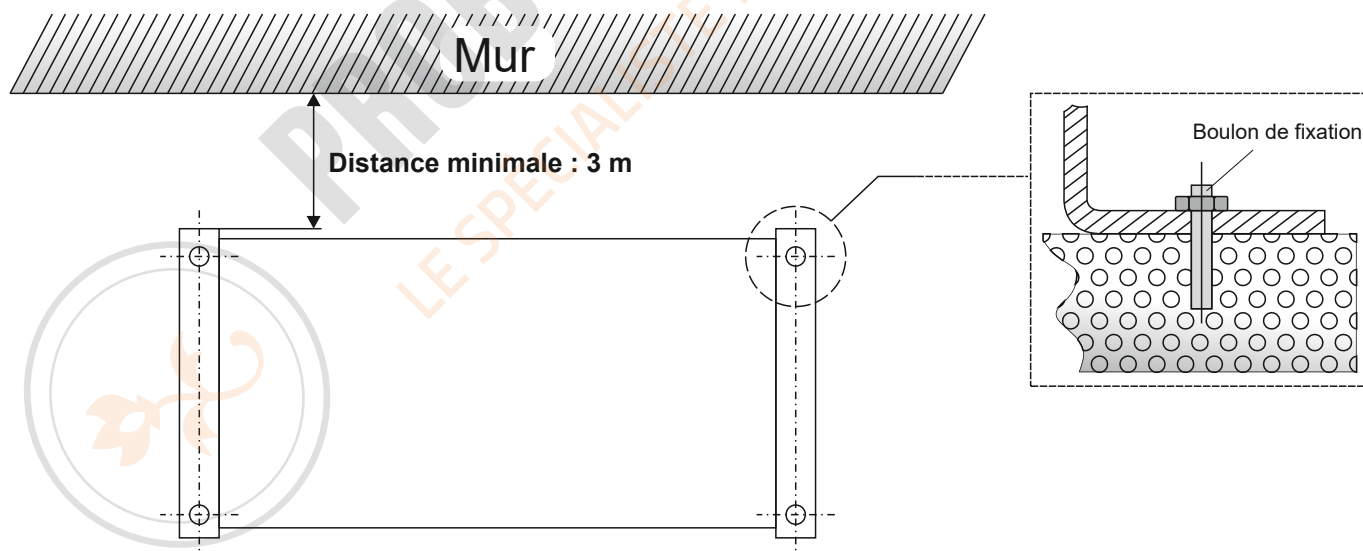
2 vis de Ø10 mm et de chevilles (non fournies). Un sol en béton est idéal pour une fixation optimale. Des trous sont prévus dans les deux pieds pour la fixation de la machine.

Marquez l'emplacement des trous au sol, percez des trous du diamètre approprié pour les fixations et fixez la machine.

5.6 Plan de fondation

! NOTE

Veuillez noter que la pièce à usiner, la boîte à outils, le compartiment accessoires, la zone de travail et la zone de maintenance doivent être en place lorsque la machine est mise en marche. Ne placez pas la machine trop près d'un mur, à proximité d'autres machines ou objets. Assurez-vous toujours d'avoir suffisamment d'espace pour travailler et que les machines voisines ne soient pas gênées ou mises en danger (par exemple, par les projections de copeaux).

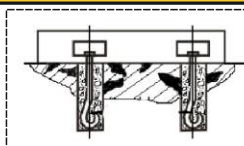


5.7 Installation de la machine

1. Détacher la machine de sa caisse de transport.
2. S'assurer que la tête de broyage est bien fixée.
3. Utiliser un dispositif de levage pour amener la machine sur le site.
4. Fixer la machine sur le site.

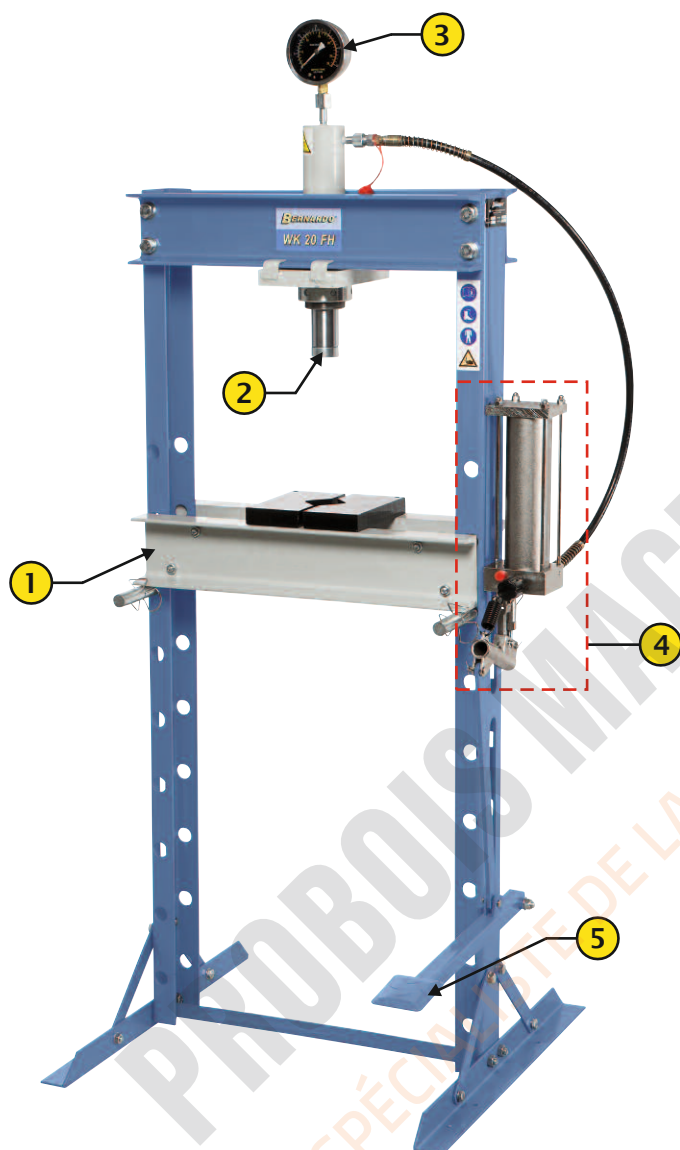
ATTENTION

La machine doit être placée et fixée au sol sur une surface solide, stable et plane. Un ancrage approprié doit être utilisé en fonction de la qualité du sol.



6. Description

6.1 Général



- 1. Table de la machine
- 2. Groupe vérin
- 3. Manomètre
- 4. Groupe hydraulique
- 5. Pédale (selon le modèle)



6.2 Fonction de presse d'atelier

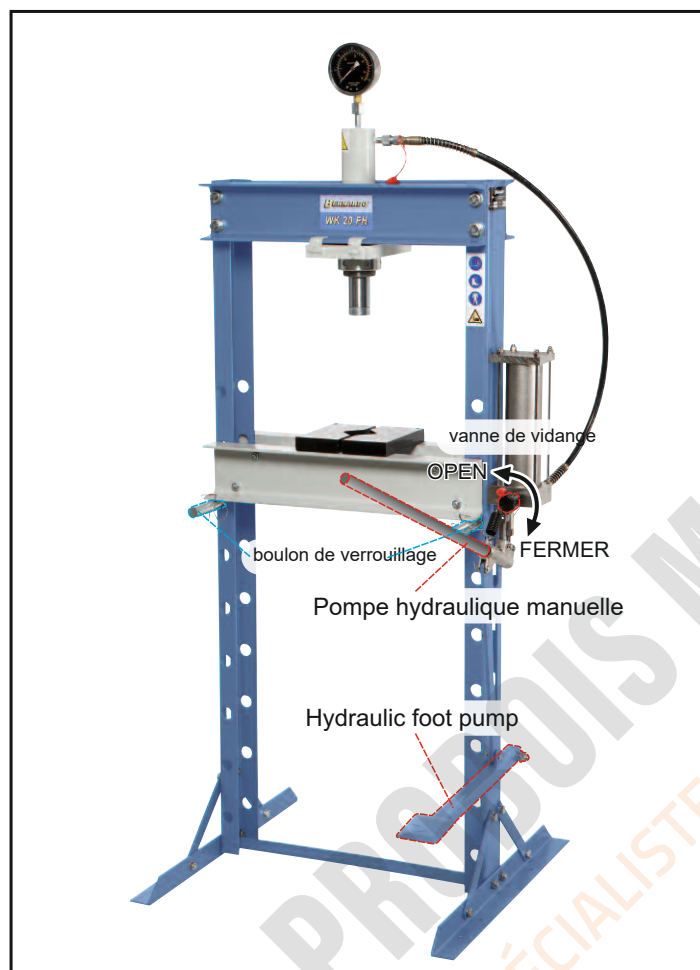
ATTENTION : Veuillez lire, comprendre et respecter les consignes de sécurité et les avertissements avant utilisation.

ATTENTION : Assurez-vous de bien connaître le produit et les risques liés à une mauvaise utilisation.



AVERTISSEMENT

Ne jamais éteindre la machine pendant l'application d'une force de presse sur la pièce. Une surtension inattendue au redémarrage peut blesser l'opérateur ou endommager la machine.



- Avant d'usiner la pièce, positionnez la table de travail à l'endroit souhaité. Avant de commencer, assurez-vous qu'elle est bien fixée à l'aide des boulons.
- Placez la pièce sur la table de la machine. Assurez-vous qu'elle est centrée dans le bloc de vérins.
- Fermez la vanne de vidange en la tournant dans le sens horaire.
- Vous pouvez actionner le bloc de vérins à l'aide de la pompe manuelle ou de la pompe à pied.
- Une fois l'usinage terminé, retirez délicatement la pièce. Pour ce faire, ouvrez la vanne de vidange avec précaution.
- Si le bloc de vérins est revenu à sa position initiale, vous pouvez retirer la pièce.

! NOTE

L'atteinte de cette pression maximale correspond également à l'atteinte du rendement maximal de la presse.

! NOTE

Ne jamais tenter de soulever la table avec une pièce à usiner dessus. La pièce pourrait tomber et causer des blessures graves à l'opérateur ou endommager la machine.

Manomètre

Le manomètre se trouve sous le boîtier de commande de la presse. Il affiche la pression en bars. Veuillez consulter les données techniques pour connaître la pression maximale admissible pour chaque modèle de machine.

! NOTE

L'atteinte de cette pression maximale correspond également à l'atteinte du rendement maximal de la presse.



7. Régler la mise en service

⚠ DANGER

Une utilisation incorrecte peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels. Avant toute utilisation, l'opérateur doit s'assurer qu'aucune autre personne ne se trouve à proximité du panneau de commande et que tous les dispositifs de sécurité sont fonctionnels.

Lors de la première mise en marche de la presse, assurez-vous que :

- ✓ La presse est correctement réglée (voir paragraphes précédents).
- ✓ La machine est branchée sur une prise de courant correctement mise à la terre.

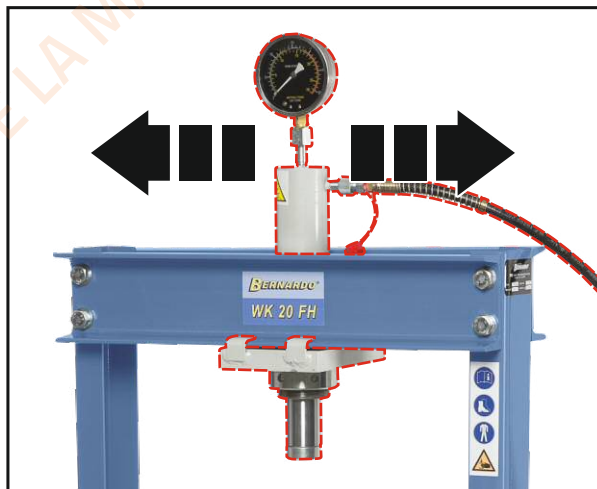
Régler le vérin

La presse est équipée d'un vérin mobile permettant un alignement précis avec la pièce à usiner. Pour déplacer le vérin :

- Déplacez le vérin complet vers la gauche ou la droite. Le vérin peut être déplacé manuellement dans les deux sens.
- Une fois le travail terminé, remettez le vérin en position centrale.

! NOTE

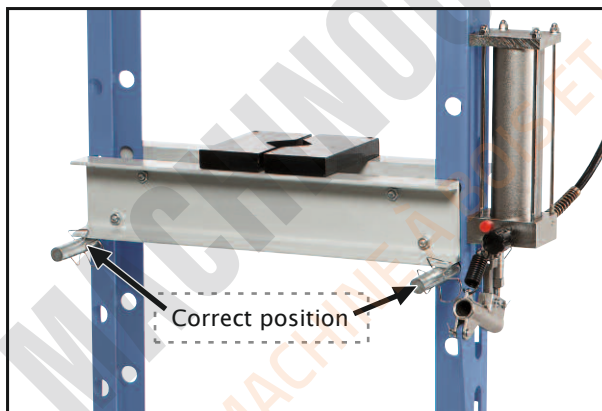
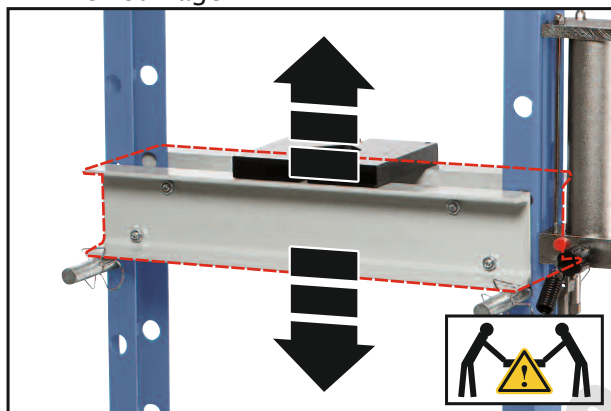
Utiliser le vérin en position extrême gauche ou droite réduit la durée de vie de la presse. Il est préférable de l'utiliser en position centrée.



Réglage de la table

Pour définir une position différente dans le tableau :

- Positionnez le piston à mi-course environ afin qu'il puisse se déplacer dans les deux sens, de haut en bas.
- La table de travail peut être soulevée à deux mains. Effectuez ce réglage avec l'aide d'une deuxième personne. Si vous effectuez le réglage seul, fixez la table de travail avec une chaîne ou une sangle tendeuse en haut avant de retirer les boulons de verrouillage. Utilisez une chaîne ou une sangle de bonne qualité et suffisamment résistante.
- Retirez également les boulons de verrouillage et replacez-les dans un trou plus bas ou plus haut, selon la position souhaitée de la table. La table doit toujours se trouver au-dessus du trou dans lequel vous insérez les boulons de verrouillage. Plusieurs étapes peuvent être nécessaires pour obtenir la position souhaitée.
- La goupille de verrouillage est correctement installée lorsque son anneau bute contre la paroi du cadre, comme illustré.
- Abaissez à nouveau la table jusqu'à ce qu'elle repose sur les deux goupilles et anneaux de verrouillage.



! NOTE

Ne jamais tenter de soulever la table avec une pièce à usiner dessus. La pièce pourrait tomber et causer des blessures graves à l'opérateur ou endommager la machine.

⚠ ATTENTION



Régalez la hauteur de la table de travail avec l'aide d'une autre personne ! Si la table de travail tombe, cela peut entraîner des blessures ou endommager la machine !

8. Opération

Placez la pièce à usiner sur la table de manière à ce qu'elle soit alignée avec la tige de piston. Si cela s'avère impossible, réalignez le cylindre pour obtenir un alignement optimal. Soyez prudent lors de l'usinage de pièces susceptibles de s'ébrécher, de se casser (en particulier les matériaux moulés et trempés) ou de se déformer sous l'effet de la force appliquée. Dans ce cas, il est impératif de protéger la pièce ou de maintenir une distance de sécurité entre l'opérateur et la pièce. Une fois la pièce correctement positionnée, la force de pressage peut être appliquée.



AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures, portez toujours des chaussures de sécurité, des lunettes de sécurité, une protection auditive et des vêtements ajustés.

! NOTE

Le mouvement ascendant du piston est uniquement autorisé pour régler la platine ou pour ramener le piston à sa position initiale. Toute autre utilisation de la course de retour (par exemple, pour étirer la pièce) risque d'entraîner la casse de pièces et la défaillance de la presse.

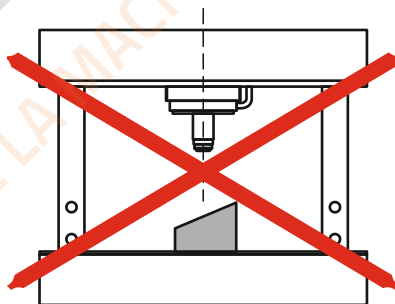
Une fois le travail de pressage terminé :

- Remontez le piston en position haute.
- Remettez le cylindre en position centrale.
- Nettoyez la machine et la zone de travail.



AVERTISSEMENT

L'objet sur lequel on applique une pression doit être correctement positionné. N'exercez aucune pression sur la base conique, car cela risquerait de tordre le maneton.



9. Entretien et maintenance



AVERTISSEMENT

Les liquides et lubrifiants renversés rendent le sol extrêmement glissant !



Évitez tout déversement de liquides et de lubrifiants de toutes sortes à proximité des machines afin d'éviter les accidents dus aux sols glissants.

Les consignes suivantes relatives à l'entretien et à la maintenance des machines sont essentielles à leur bon fonctionnement.

Pour toute question concernant l'entretien et la maintenance, veuillez contacter le fabricant (voir page 2 pour ses coordonnées).

9.1 Travaux d'entretien général

Un entretien optimal est nécessaire pour assurer une longue durée de vie à la machine, garantissant ainsi un fonctionnement sans problème et des performances élevées.

Controle	Intervalles
Nettoyez la table et la zone autour de la presse de la poussière et des saletés.	tous les jours
Inspectez visuellement la presse pour détecter tout dommage.	tous les jours
Vérifiez le niveau d'huile de l'unité hydraulique	une fois / semaine
Vérifiez les différents éléments de la machine et resserrez les connexions desserrées.	tous les 6 mois
Vérifiez et serrez tous les boulons de fixation.	tous les 6 mois
Remplacez l'huile hydraulique de l'unité. Voir les instructions ci-dessous.	une fois /an

Si vous constatez des fuites, des pièces endommagées ou des câbles électriques dénudés, n'utilisez pas la machine tant que les réparations ne sont pas terminées. Utilisez toujours des pièces de rechange d'origine !

! NOTE

Lors des opérations de maintenance, assurez-vous que le système n'est pas sous pression hydraulique. Cela pourrait entraîner des blessures graves pour le technicien.

Vidange du réservoir d'huile

Vidangez l'huile hydraulique au moins une fois par an. Un bouchon de vidange se trouve au fond du réservoir d'huile. Si l'intérieur du réservoir est sale, retirez le couvercle et nettoyez-le. Vérifiez l'huile vidangée : la présence de particules métalliques visibles ou une coloration grise peuvent indiquer une usure des pièces du vérin ou du groupe hydraulique. Veillez à ce qu'aucune saleté ni eau ne pénètre dans le réservoir d'huile.

10. Démontage et élimination

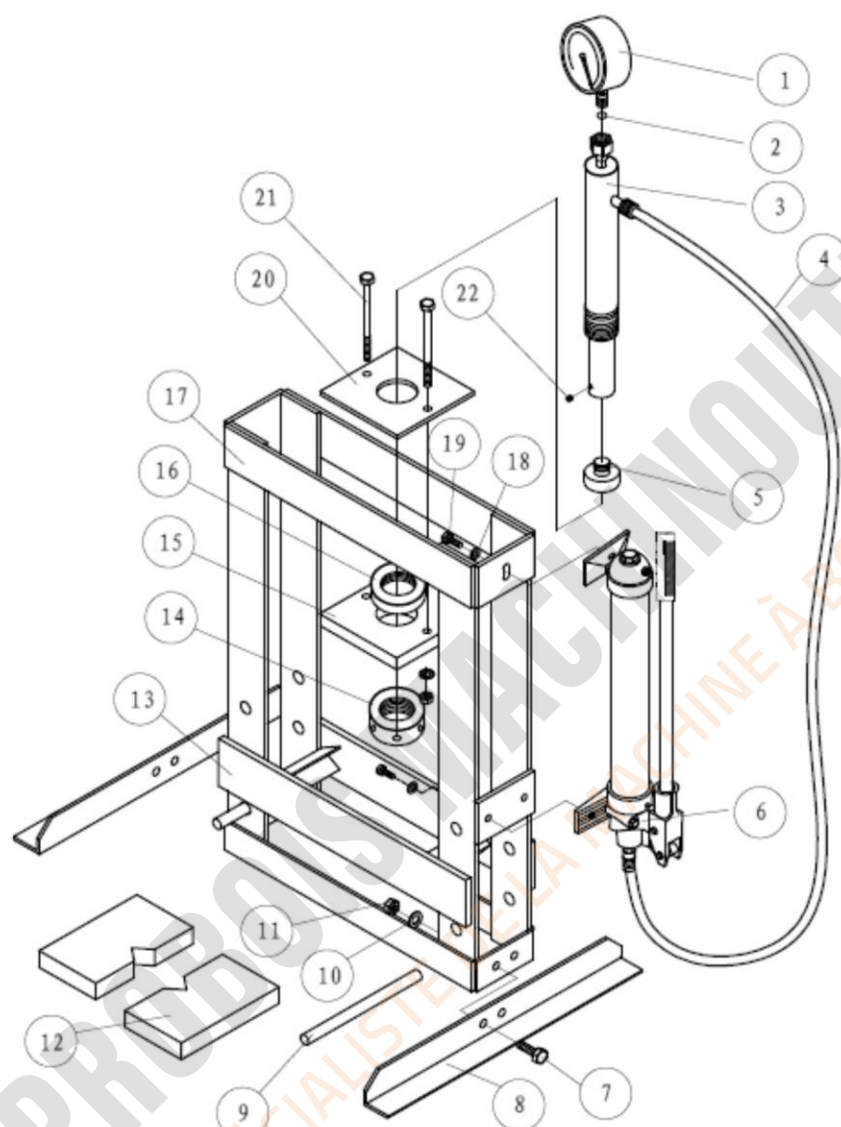
Si vous n'avez plus besoin de la machine, elle doit être démontée et éliminée de manière écologique.



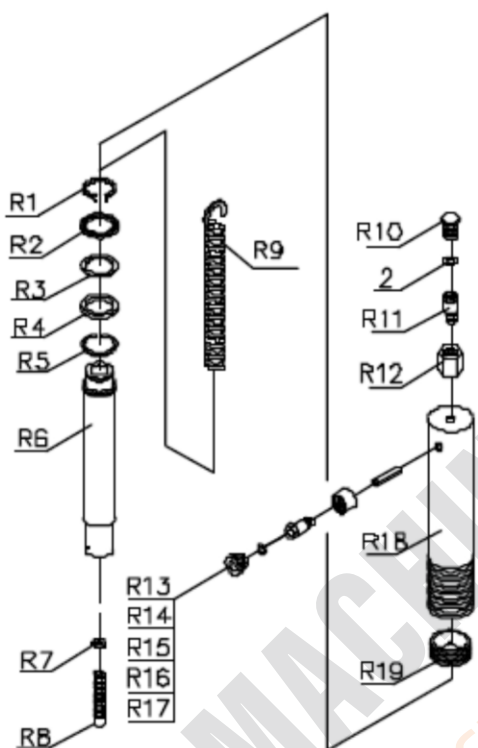
	RAPPORT DE DYSFONCTIONNEMENT ou DEMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES	
		Concessionnaire agréé

11. Liste des pièces détachées

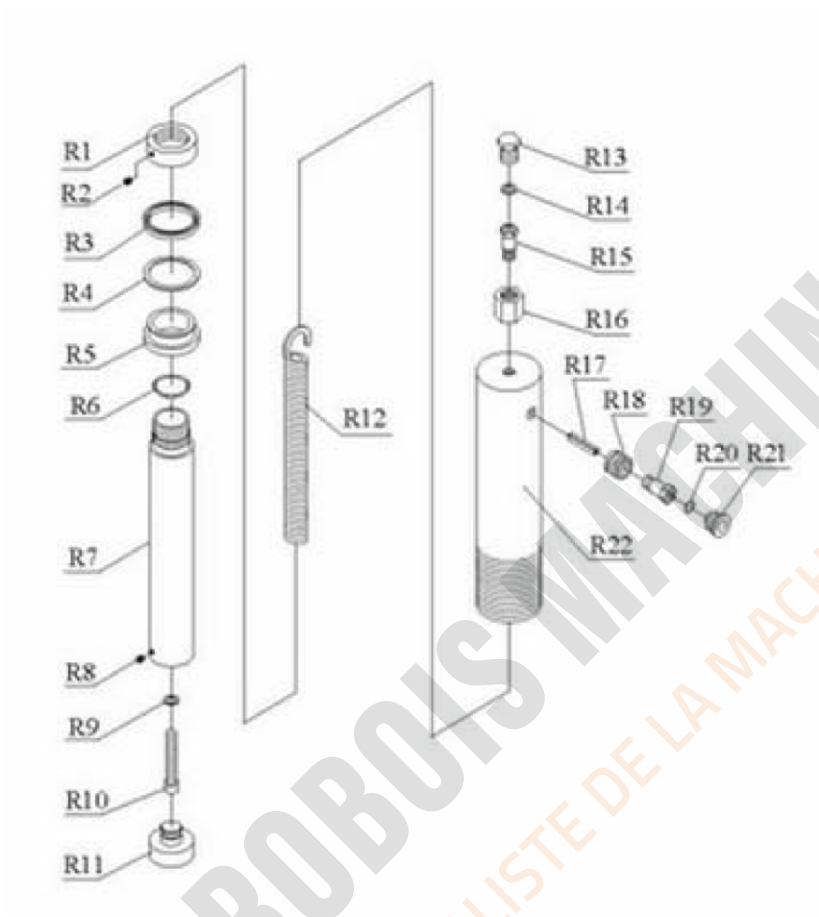
11.1 WK 10 TH



Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Pressure gauge	1	13	Press plate form	1
2	Nylon ring	1	14	Under round nut	1
3	Ram assy	1	15	Under plate	1
4	Hydraulic Hose	1	16	Up round nut	1
5	Saddle	1	17	Frame	1
6	Pump assy	1	18	Washer Ø 8	3
7	Bolt M10×25	4	19	Bolt M8×16	3
8	Base plate	2	20	Upper plate	1
9	Bed frame pin	2	21	Bolt M10×110	2
10	Washer Ø 10	6	22	Screw	1
11	Nut M10	6			
12	Pressure plate	2			



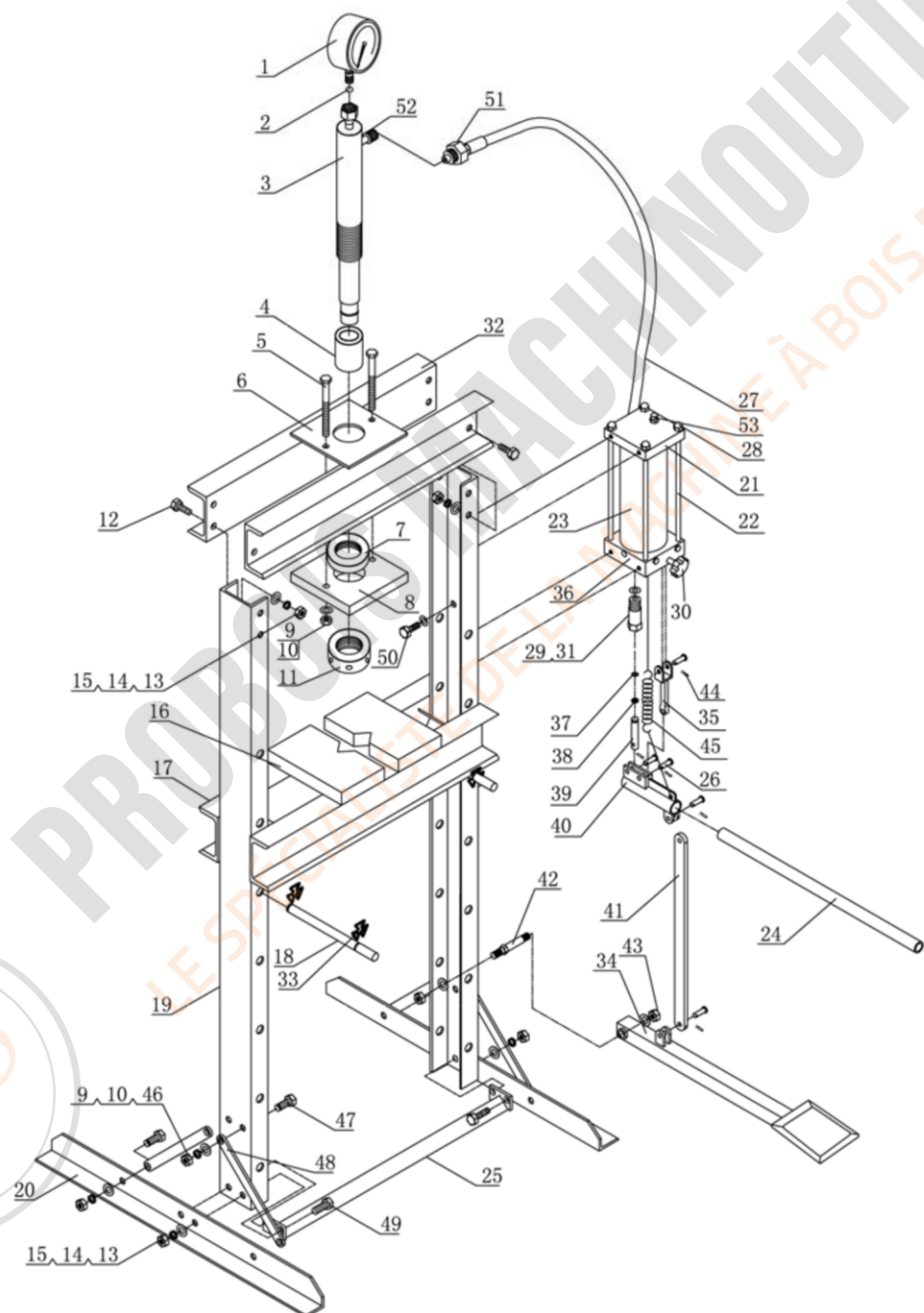
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
R1	Retaining ring	1	R11	Gauge coupler	1
R2	Sealing ring	1	R12	Gauge connection nut	1
R3	Ring	1	R13	pin	1
R4	O-ring	1	R14	Gauge coupler	1
R5	Circlip	1	R15	Gauge connection nut	1
R6	Piston	1	R16	O-ring	1
R7	washer	1	R17	Dust cap	1
R8	Screw M8	1	R18	Coupler	1
R9	Spring	1	R19	Ring	1
R10	Seal bolt	1	2	Nylon ring	1

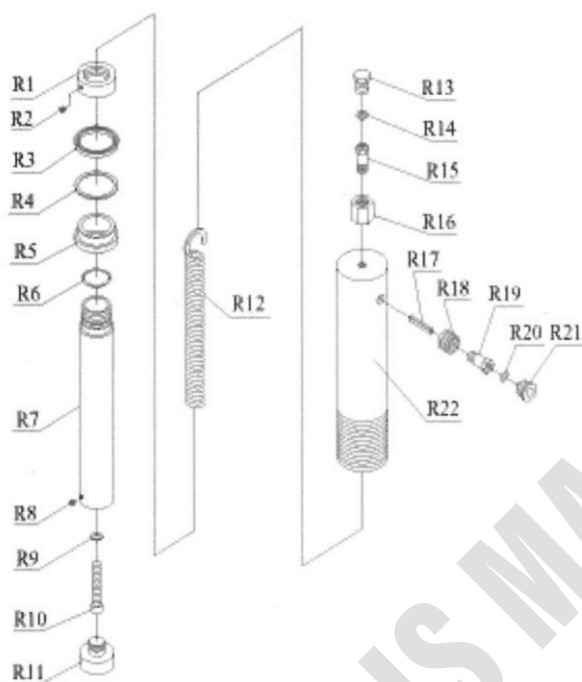


Ram parts list

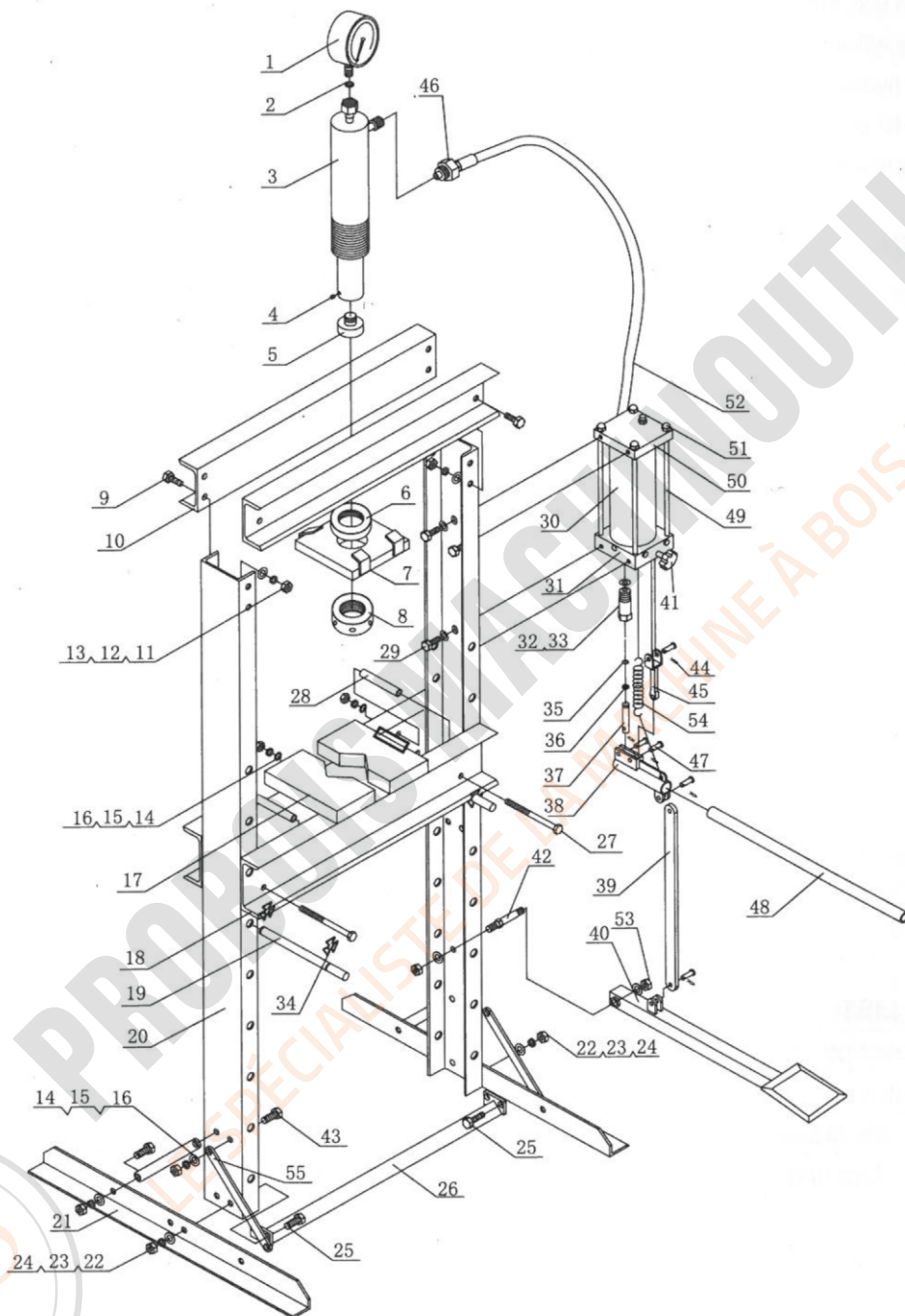
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
R1	Nut	1	R12	Spring	1
R2	Screw M6×6	1	R13	Screw	1
R3	Sealing ring	1	R14	Nylon ring	1
R4	Ring	1	R15	Gauge coupler	1
R5	Bushing	1	R16	Gauge connection nut	1
R6	O-ring	1	R17	Pin	1

R7	Ram	1	R18	Connection nut	1
R8	Screw M6×10	1	R19	Coupler	1
R9	Sealing washer	1	R20	O-ring	1
R10	Bolt M10	1	R21	Dust cap	1
R11	Toe	1	R22	Cylinder	1



**RAM PARTS LIST**

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
R1	Nut	1	R12	Spring	1
R2	Screw M6x6	1	R13	Screw	1
R3	Sealing ring	1	R14	Nylon ring	1
R4	Ring	1	R15	Gauge coupler	1
R5	Bushing	1	R16	Gauge connection nut	1
R6	O-ring	1	R17	Pin	1
R7	Ram	1	R18	Connection nut	1
R8	Screw M6x10	1	R19	Coupler	1
R9	Sealing washer	1	R20	O-ring	1
R10	Bolt M10	1	R21	Dust cap	1
R11	Toe	1	R22	Cylinder	1



Parts No	Derscription	Q' ty	28	CRVER	4
1	Pressure Gauge	1	29	Blot M10X16	4
2	Nylon Ring	1	30	Reservoir	1
3	Ram	1	31	Pump	1
4	Screw	1	32	Ring	1
5	Serrated Saddle	1	33	Small Ram	1
6	Upper Round Rut	1	34	Circlip	4
7	Under Plate	1	35	"O" Ring	1
8	Under Round Nut	1	36	Nylon Ring	1
9	Blot M16x35	8	37	Pump Core	1
10	Upper crossbeam	2	38	Handle Socket	1
11	M16 Nut	8	39	Support	1
12	Φ16 Lock washer	8	40	Foot pedal	1
13	Φ16 Washer	8	41	Back Oil Valve	1
14	Φ10 washer	16	42	Bolt	1
15	Φ10 Lock washer	12	43	Bolt10X20	8
16	M10 Nut	12	44	"R" Pin	5
17	Heel block	2	45	Tie Rod	1
18	Bed frame	2	46	Coupler	1
19	Bed frame pin	2	47	Pin	5
20	post	2	48	Jack Handle	1
21	Base section	2	49	Bolt	4
22	Φ12 washer	6	50	Plate	1
23	Φ12 Lock washer	4	51	Nut M10	4
24	M12 Nut	4	52	Hydraulic hose	1
25	Blot M12X30	4	53	Nut M12	2
26	Lower cross member	1	54	Spring	1
27	Blot M10X140	4	55	Support	4



12. Déclaration de conformité

12.1 WK 10 TH

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a A-4020 Linz - Austria
Tel.: +43 732 66 40 15 - Fax: +43 732 66 40 15-9
bernardo@pwa.at www.bernardo.at

CE - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschinen aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung sämtlichen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EG-Richtlinien entsprechen: 2006/42/EG, 2014/35/EU und 2014/30/EU. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity.

Die Technische Dokumentation wird

verwaltet von:

The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH

Nebingerstraße

A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:

Product:

Werkstattpresse

Shop press

Maschinentype:

Type:

WK 10 TH

Baujahr:

Year of manufacture:

ab Oktober 2016

Angewandte harmonisierte Normen:

Applied harmonized European standards:

EN ISO 12100:2010

EN 1494:2000+A1:2008

Ort / Datum:

Linz, 12.10.2016

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:

Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer

Bernhard Pindeus, Manager

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a A-4020 Linz - Austria
Tel.: +43 732 66 40 15 - Fax: +43 732 66 40 15-9
bernardo@pwa.at www.bernardo.at

CE - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschinen aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung sämtlichen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EG-Richtlinien entsprechen: 2006/42/EG, 2014/35/EU und 2014/30/EU. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity.

Die Technische Dokumentation wird verwaltet von:

The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße
A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:

Product:

Werkstattpresse
Shop press

Maschinentype:

Type:

WK 12 FH

Baujahr:

Year of manufacture:

ab Oktober 2016

Angewandte harmonisierte Normen:

Applied harmonized European standards:

EN ISO 12100:2010
EN 1494:2000+A1:2008

Ort / Datum:

Linz, 12.10.2016

**PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz**

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:

Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer
Bernhard Pindeus, Manager

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a A-4020 Linz - Austria
Tel.: +43 732 66 40 15 - Fax: +43 732 66 40 15-9
bernardo@pwa.at www.bernardo.at

CE - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschinen aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung sämtlichen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EG-Richtlinien entsprechen: 2006/42/EG, 2014/35/EU und 2014/30/EU. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity.

**Die Technische Dokumentation wird
verwaltet von:**

The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße
A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:

Product:

Werkstattpresse
Shop press

Maschinentype:

Type:

WK 20 FH

Baujahr:

Year of manufacture:

ab Oktober 2016

Angewandte harmonisierte Normen:

Applied harmonized European standards:

EN ISO 12100:2010
EN 1494:2000+A1:2008

Ort / Datum:

Linz, 12.10.2016

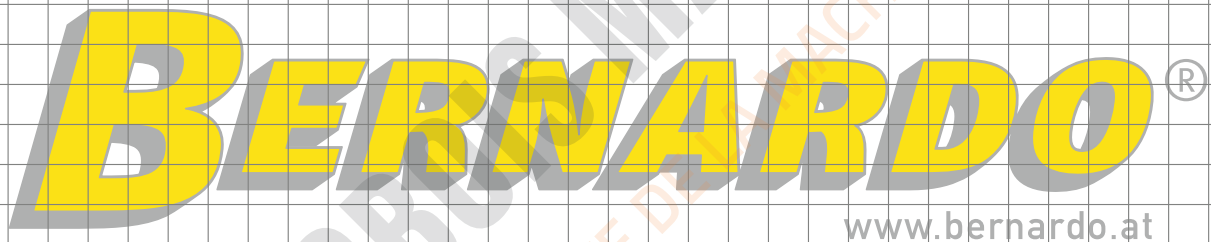
**PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz**

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:

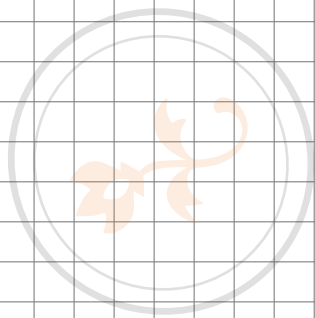
Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer
Bernhard Pindeus, Manager

Notes



www.bernardo.at



PROBOIS MACHINOUTILS
LE SPÉCIALISTE DE LA MACHINE À BOIS ET MÉTAL



BERNARDO®
www.bernardo.at

PWA Handelsges.m.b.H.
4020 Linz I Nebingerstr. 7a I Austria
phone: +43.732.66 40 15 I fax: +43.732.66 40 15-9
e-mail: bernardo@pwa.at I www.bernardo.at