



PRESSE HYDRAULIQUE D'ATELIER

15 T • 20 T

588620 • 588625

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Remarque : veuillez lire les instructions avant d'utiliser ce produit.

1. INTRODUCTION

1.1 Objet du manuel

Ce manuel contient les instructions nécessaires au transport, au montage, à l'utilisation et à l'entretien des presses hydrauliques d'atelier AYERBE de 15 et 20 tonnes. Toute personne qui utilise, installe, répare, entretient ou change des accessoires de cette machine, ou qui travaille à proximité, doit lire et comprendre ces instructions.

IMPORTANT : une presse hydraulique accumule une énergie très élevée. La rupture ou l'éjection de la pièce pressée peut causer des blessures graves ou mortelles. N'utilisez pas la machine si vous n'avez pas compris intégralement ce manuel.

1.2 Conservation du manuel

Conservez ce manuel pendant toute la durée de vie de la machine, sur le lieu d'installation de la presse. Si la presse est cédée ou revendue, le manuel doit l'accompagner. En cas de perte ou de détérioration, demandez un nouvel exemplaire à AYERBE en indiquant le modèle et le code de l'appareil.

1.3 Utilisation prévue

La presse est conçue pour les travaux généraux d'atelier : redressage et pliage de pièces, montage et extraction d'axes, de bagues et de roulements et opérations similaires. Seule une personne autorisée ayant lu et compris ce manuel doit l'utiliser. Ne l'employez pas pour des applications qui ne nécessitent pas de presse : utilisez dans chaque cas l'outil approprié.

ATTENTION : la presse doit être ancrée au sol et placée contre un mur. Si elle est installée dans une zone ouverte de l'atelier, il est indispensable de monter une protection à l'arrière de la machine pour retenir les pièces susceptibles d'être éjectées.

1.4 Utilisations non autorisées

- 1) Dépasser la capacité nominale de la presse ou celle des blocs en V.
- 2) Utiliser la presse sans l'ancrer au sol ou sans la protection arrière lorsqu'elle est installée en zone ouverte.
- 3) Manipuler ou dérégler la soupape de sécurité.
- 4) Utiliser les blocs en V un par un : ils doivent toujours être employés par paires.
- 5) Travailler avec la table non verrouillée par ses axes.
- 6) Permettre l'utilisation de la machine à des personnes non autorisées, et en particulier à des mineurs.
- 7) Placer les mains ou toute partie du corps dans la zone de pressage pendant le travail.
- 8) Modifier la presse de quelque manière que ce soit.

1.5 Identification de l'appareil

Chaque presse porte une étiquette adhésive sur le montant, avec le logo AYERBE, la capacité nominale, la désignation du modèle, le code AYERBE, l'année de fabrication, les pictogrammes d'avertissement et le marquage CE. Maintenez les étiquettes propres et lisibles ; si elles se détériorent, demandez leur remplacement à AYERBE.

1.6 Transport et déballage

La presse est livrée partiellement démontée. À la réception, vérifiez que l'emballage ne présente pas de dommages et qu'aucune pièce ne manque. La machine est lourde et son centre de gravité est haut : utilisez des

moyens de manutention appropriés, maintenez-la en position verticale et ne la laissez pas sans appui tant qu'elle n'est pas ancrée. Éliminez l'emballage conformément à la réglementation locale.

1.7 Déclaration de conformité

L'appareil est livré avec la déclaration « CE » de conformité, reproduite au dernier chapitre de ce manuel. Conservez l'original avec le présent document.

1.8 Pièces de rechange et service technique

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine. Pour les commander, indiquez le modèle, le code AYERBE et l'année de fabrication. La réparation du système hydraulique exige des équipements et des compétences spécifiques et doit être confiée à du personnel qualifié.

1.9 Modifications

Toute modification de la presse est interdite. Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation inadaptée de la machine ou de la pièce manipulée. Toute modification non autorisée par AYERBE annule la déclaration « CE » de conformité et la garantie.

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Désignation	15 T (588620)	20 T (588625)
Référence AYERBE	588620	588625
Capacité nominale	15 t	20 t
Course du piston (R)	170 mm	220 mm
Plage de travail (G2)	0 – 340 mm	0 – 850 mm
Commande	Pompe manuelle	Pompe manuelle
Table de travail	Réglable en hauteur, verrouillée par axes	Réglable en hauteur, verrouillée par axes
Poids	56,3 kg	138 kg

Dimensions

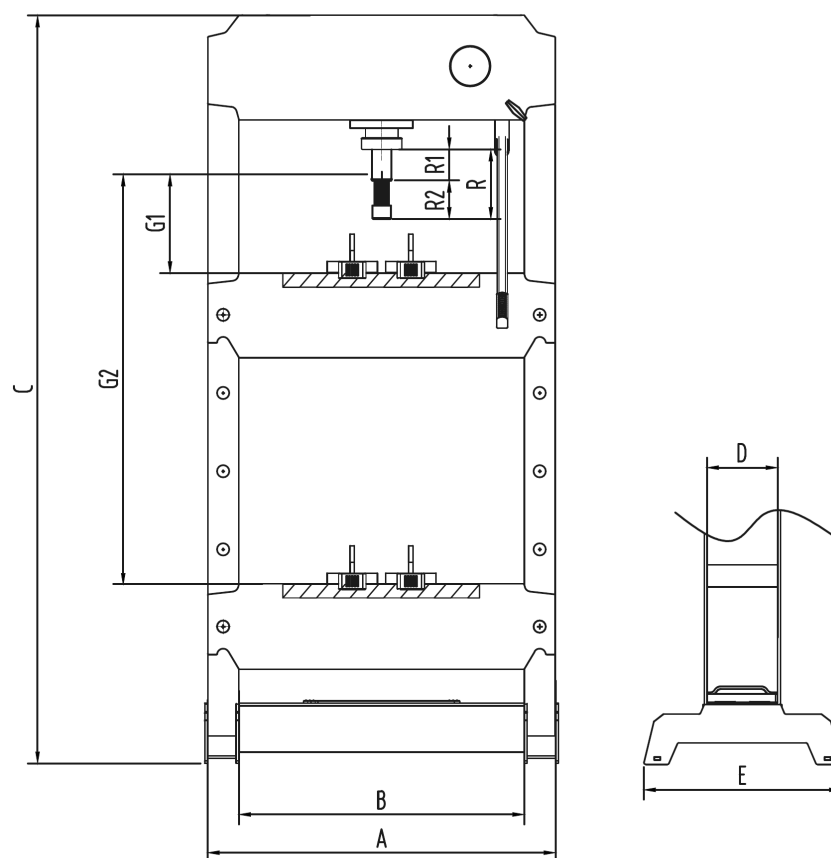


FIG. 2 — Croquis coté

Cote	Description	15 T (588620)	20 T (588625)
A	Largeur totale	565 mm	770 mm
B	Largeur entre montants	440 mm	600 mm
C	Hauteur totale	855 mm	1 800 mm
D	Profondeur du bâti	134 mm	148 mm
E	Largeur des pieds	355 mm	505 mm
G1	Distance minimale piston-table	45 mm	25 mm
G2	Distance maximale piston-table	340 mm	850 mm
R	Course du piston	170 mm	220 mm
R1	Cote de l'ensemble du piston	95 mm	145 mm
R2	Cote du poinçon	75 mm	75 mm
M	Cote supplémentaire	—	200 mm

3. DESCRIPTION DE L'APPAREIL

La presse se compose d'un bâti à deux montants surmonté d'une tête qui abrite le vérin hydraulique et la pompe manuelle. La table de travail se déplace en hauteur le long des montants et se verrouille par deux axes dans la position choisie ; sur les modèles qui en sont équipés, un treuil facilite son déplacement. La pression se lit sur le manomètre et la descente se règle avec la vanne de décharge. Les deux modèles partagent les mêmes organes de commande.

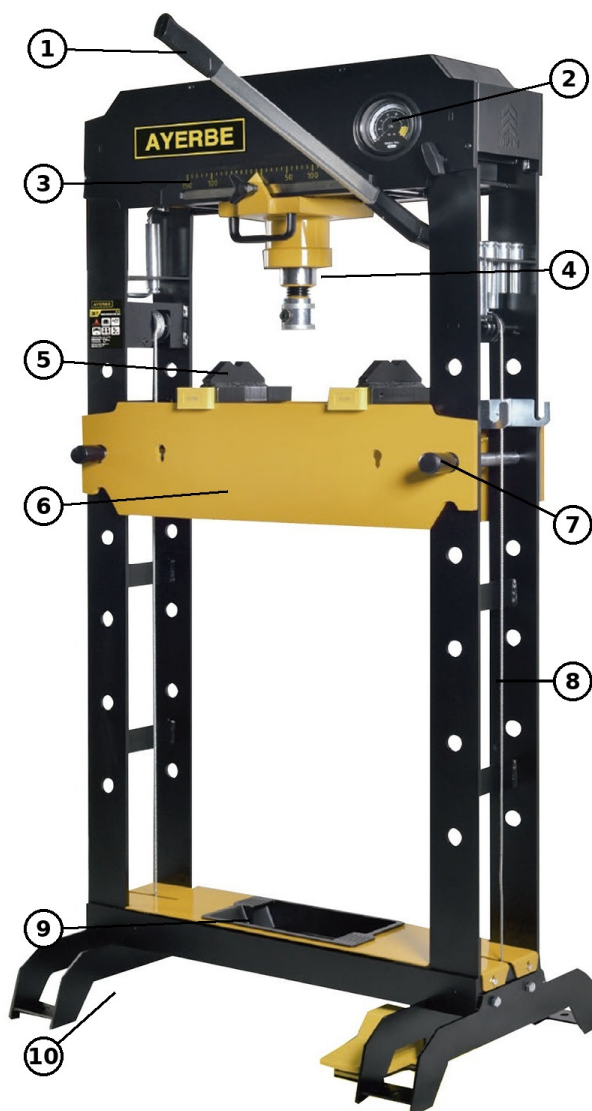


FIG. 1 — Composants principaux de la presse

N°	Élément	Fonction
1	Levier de la pompe	Actionne la pompe manuelle qui déplace le piston vers la pièce.
2	Manomètre	Indique la pression de travail. Il permet de contrôler l'effort appliqué à la pièce.
3	Règle graduée	Repère pour centrer la pièce et le poinçon par rapport à l'axe du piston.
4	Vérin et poinçon	Vérin hydraulique et son poinçon ; ils appliquent l'effort sur la pièce.

N°	Élément	Fonction
5	Blocs en V	Appuis de la pièce. Toujours utilisés par paires et jamais au-delà de leur capacité.
6	Table de travail	Surface d'appui réglable en hauteur le long des montants.
7	Axes de verrouillage de la table	Ils fixent la table à la hauteur choisie. La table ne doit pas être chargée sans eux.
8	Câble du treuil	Il facilite le déplacement de la table en hauteur sans en supporter le poids pendant le travail.
9	Bac à pièces	Rangement pour poinçons, bagues et petites pièces.
10	Pieds	Base d'appui de la presse. Ils doivent être ancrés au sol par leurs quatre vis.

4. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les mentions suivantes sont utilisées dans ce manuel :

Mention	Signification
DANGER	Situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraîne des blessures graves ou mortelles.
AVERTISSEMENT	Situation de risque qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou mortelles.
ATTENTION	Situation de risque qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou des dommages matériels.
REMARQUE	Information utile pour l'utilisation ou l'entretien de l'appareil.

4.1 DANGER

- 1) Pendant le pressage, la pièce peut se rompre et être éjectée avec une grande énergie. Placez la presse contre un mur et, si elle se trouve en zone ouverte, montez une protection arrière.
- 2) Ne placez jamais les mains ni aucune partie du corps dans la zone de pressage pendant que la pression est appliquée.
- 3) Ne dépassez jamais la capacité nominale de la presse ni celle des blocs en V.
- 4) N'intervenez en aucun cas sur la soupape de sécurité.
- 5) Ancrez la presse au sol avant de l'utiliser. Une presse non ancrée peut basculer.

4.2 AVERTISSEMENT

- 1) Portez toujours des lunettes de protection, des gants, un casque, des chaussures de sécurité et une protection auditive.
- 2) Vérifiez avant chaque utilisation que toutes les pièces sont en bon état et qu'aucune ne manque.
- 3) Positionnez la table à la hauteur choisie et verrouillez-la avec ses axes avant de la charger.
- 4) Les blocs en V s'utilisent toujours par paires, jamais un par un.
- 5) Centrez la pièce par rapport au poinçon avant d'appliquer la pression : une pièce décentrée peut échapper à son appui.
- 6) Appliquez la pression progressivement, en surveillant le manomètre et le comportement de la pièce.

- 7) Maintenez l'espace autour de la presse dégagé afin de pouvoir y accéder à tout moment.
- 8) Restez concentré sur la tâche et soyez conscient de tout autre travail effectué sur la machine.

4.3 ATTENTION

- 1) Placez la presse sur une surface ferme, régulière et horizontale.
- 2) Éloignez de la zone de travail les personnes étrangères à l'opération et en particulier les enfants.
- 3) N'utilisez pas la presse pour des applications qui ne l'exigent pas ; employez l'outil adapté à chaque tâche.
- 4) Maintenez les étiquettes de la machine propres et lisibles.
- 5) Rentrez complètement le piston à la fin du travail.
- 6) Nettoyez les traces d'huile au sol pour éviter les glissades.

5. MONTAGE ET MISE EN SERVICE

5.1 Implantation et ancrage

- 1) Placez la presse sur une surface ferme, régulière et horizontale, contre un mur.
- 2) Si la presse est installée dans une zone ouverte de l'atelier, montez une protection à l'arrière.
- 3) Laissez un espace libre suffisant autour de la machine pour pouvoir y accéder pendant le travail.
- 4) Ancrez les pieds au sol avant la première utilisation.

5.2 Montage des pieds

- 1) Montez la pièce (1) et la pièce (2) avec les pièces (3), (4) et (5), puis serrez l'écrou.
- 2) Fixez au sol les quatre vis de la pièce (6).

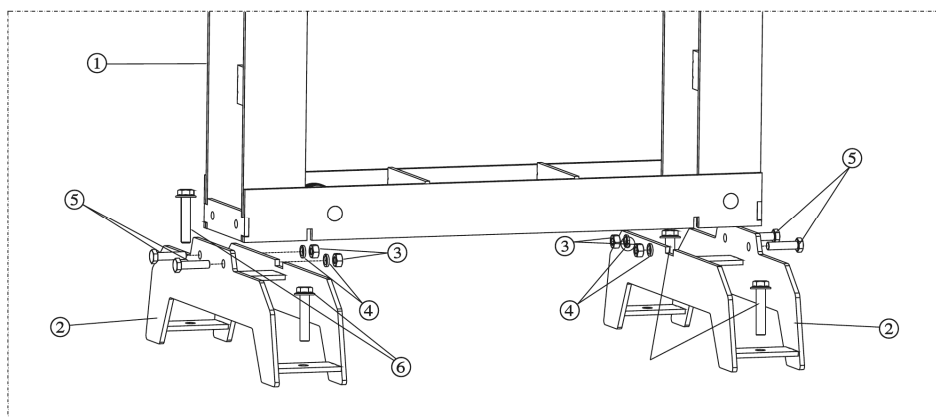


FIG. 3 — Montage des pieds

5.3 Montage du levier de la pompe

- 1) Montez la pièce (2) avec les pièces (1) et (3).
- 2) Montez la pièce (5) avec les pièces (4) et (7), puis raccordez la pièce (4) à la pièce (2).
- 3) Montez la pièce (8) sur la pièce (5).

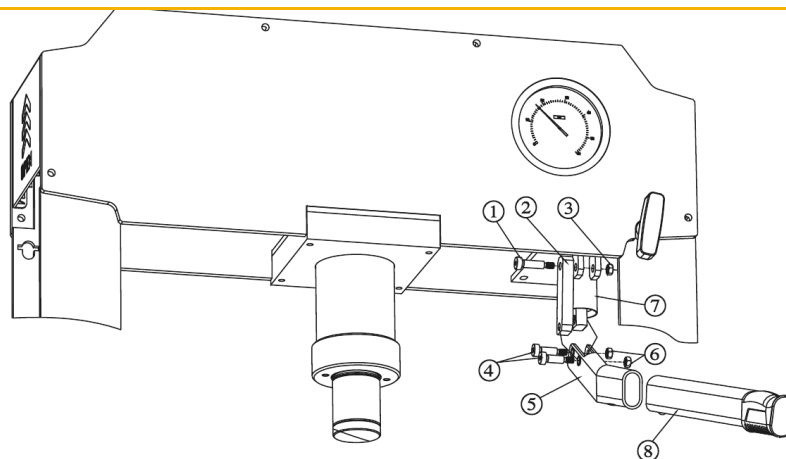


FIG. 4 — Montage du levier de la pompe

5.4 Purge du circuit hydraulique

- 1) Ouvrez le capot (1).
- 2) Soulevez le bouchon (2).
- 3) Ouvrez la vanne de décharge (3) en la tournant d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 4) Actionnez la pompe avec le levier (4) dix fois.
- 5) Fermez la vanne de décharge (3) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. La presse est prête à l'emploi.

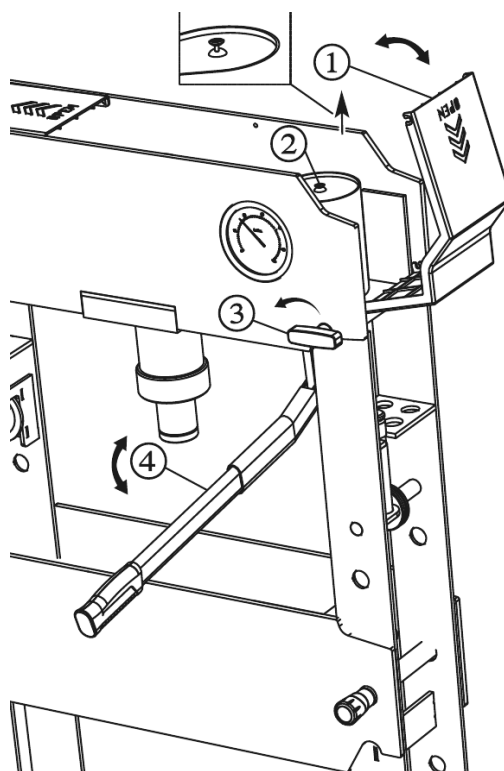


FIG. 5 — Purge du circuit hydraulique

6. UTILISATION

6.1 Réglage de la table de travail

- 1) Vérifiez qu'aucune pièce ne se trouve sur la table et qu'il n'y a pas de pression dans le circuit.
- 2) Retirez les axes de verrouillage et déplacez la table à la hauteur de travail adaptée à la taille de la pièce.
- 3) Introduisez les deux axes de verrouillage dans les trous des montants et vérifiez qu'ils sont bien engagés.
- 4) Ne chargez jamais la table sans les deux axes en place.

6.2 Emploi des blocs en V

- 1) Les blocs en V s'utilisent toujours par paires, un de chaque côté du point de pressage.
- 2) Placez-les symétriquement par rapport à l'axe du poinçon, la pièce reposant sur les deux faces en V.
- 3) Orientez les blocs selon la forme de la pièce, de sorte qu'elle soit fermement assise et ne puisse pas tourner.
- 4) Ne dépassez pas la capacité nominale inscrite sur les blocs.

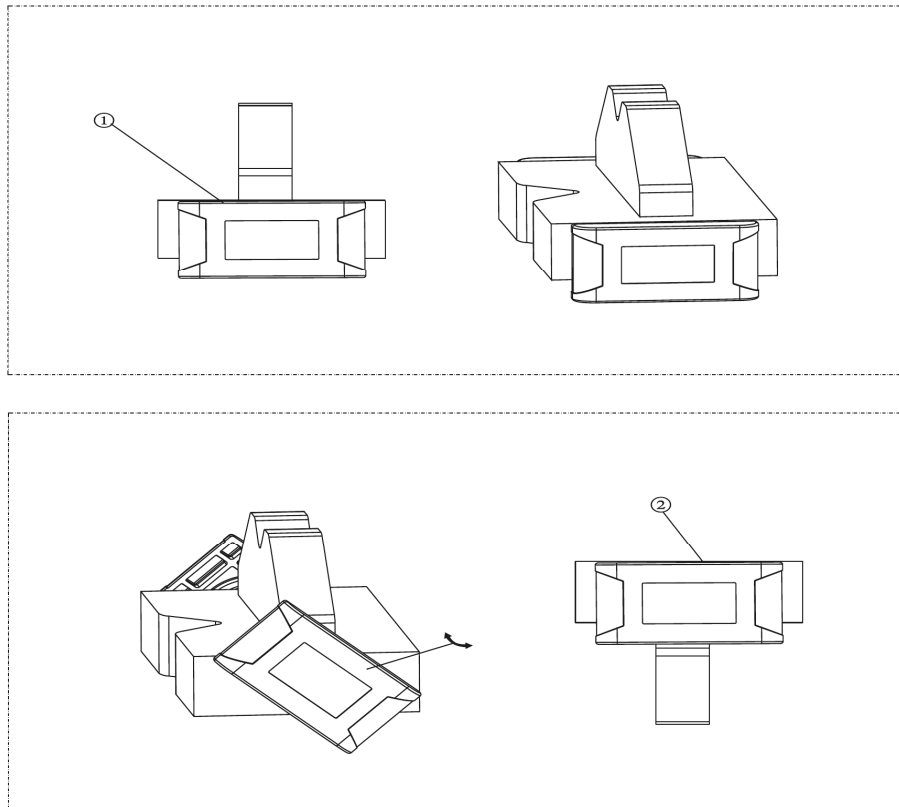


FIG. 6 — Emploi des blocs en V

6.3 Pressage

- 1) Fermez la vanne de décharge en la tournant vers la droite jusqu'à ce qu'elle soit fermement fermée.
- 2) Actionnez la pompe jusqu'à ce que le poinçon s'approche de la pièce.
- 3) Alignez la pièce et le poinçon de façon que la pièce soit bien centrée.
- 4) Actionnez la pompe pour appliquer la pression progressivement, en surveillant le manomètre.
- 5) Restez hors de la trajectoire de la pièce pendant toute l'opération.

6.4 Fin du travail

- 1) Arrêtez la pompe lorsque le travail est terminé.
- 2) Ouvrez lentement la vanne de décharge pour supprimer la pression et libérer la pièce.
- 3) Retirez la pièce et les blocs en V.
- 4) Rentrez complètement le piston et nettoyez la table et la zone de travail.

7. ENTRETIEN

ATTENTION : n'effectuez jamais d'opération d'entretien avec la presse sous pression ou une pièce en place. La réparation du système hydraulique doit être confiée à du personnel qualifié.

7.1 Plan d'entretien

Périodicité	Opération
Avant chaque utilisation	Inspection visuelle : soudures, montants, axes de verrouillage, état des blocs en V et du poinçon, fuites d'huile et état des étiquettes.
Après chaque utilisation	Rentrer le piston, nettoyer la table et éliminer les traces d'huile.
Mensuelle	Contrôler le niveau d'huile et lubrifier les articulations de la pompe et les glissières de la table.
Tous les 3 mois	Contrôler le serrage de la visserie et de l'ancrage au sol, ainsi que l'état du câble du treuil.
Annuelle	Révision du circuit hydraulique et vérification du manomètre.
Après une surcharge	Retirer la machine du service et la faire contrôler par du personnel qualifié.

7.2 Huile hydraulique

Contrôlez le niveau d'huile, piston entièrement rentré. Utilisez une huile hydraulique propre et de bonne qualité ; n'employez pas de liquide de frein ni d'huile moteur. Ne remplissez pas le réservoir en excès : un excès d'huile empêche le piston d'atteindre sa course maximale. Si le piston avance par à-coups ou n'atteint pas la course complète, purgez le circuit selon le paragraphe 5.4.

7.3 Lubrification et inspection

- 1) Lubrifiez les articulations de la pompe et du levier avec de l'huile légère.
- 2) Graissez les glissières de la table et les axes de verrouillage.
- 3) Vérifiez que les blocs en V et le poinçon ne présentent ni fissures, ni déformations, ni usure excessive ; remplacez-les le cas échéant.
- 4) Contrôlez l'état du câble du treuil et de ses ancrages.

7.4 Stockage

Lorsque la presse n'est pas utilisée, laissez le piston entièrement rentré, la vanne de décharge fermée et la table verrouillée par ses axes. Maintenez la machine propre et à l'abri de l'humidité.

8. DÉPANNAGE

Panne	Cause probable	Solution
Le piston n'avance pas	La vanne de décharge n'est pas complètement fermée	Fermer la vanne en la tournant vers la droite
	Niveau d'huile insuffisant	Contrôler et compléter le niveau d'huile
Le piston avance par à-coups ou n'atteint pas la course complète	Air dans le circuit hydraulique	Purger le circuit (paragraphe 5.4)
	Excès d'huile dans le réservoir	Vidanger l'huile en excès jusqu'au niveau correct
La presse ne maintient pas la pression	Vanne de décharge encrassée ou mal assise	Nettoyer la vanne ; si le défaut persiste, retirer la machine du service
	Joints détériorés ou fuite interne	Réparation par du personnel qualifié
Le piston ne remonte pas	Ressorts de rappel cassés ou décrochés	Remplacement par du personnel qualifié
Le manomètre n'indique pas de pression	Manomètre défectueux ou prise obstruée	Remplacement du manomètre par du personnel qualifié
Fuite externe d'huile	Joints ou raccords détériorés	Interrompre l'utilisation, absorber l'huile répandue et contacter le service technique

9. MISE AU REBUT

En fin de vie, la machine doit être retirée du service de manière à ne plus pouvoir être utilisée. Avant la mise au rebut, vidangez complètement l'huile hydraulique.

- 1) L'huile hydraulique usagée est un déchet dangereux : remettez-la à une filière agréée. Ne la déversez pas sur le sol, dans les égouts ni dans les cours d'eau.
- 2) Le bâti, la table, les pieds, le vérin et les blocs en V sont en acier : remettez-les à une filière de recyclage des métaux.
- 3) Les joints et les éléments en plastique ou en caoutchouc sont séparés et déposés conformément à la réglementation locale.

Respectez en tout état de cause la réglementation environnementale en vigueur dans le pays d'utilisation.



DECLARACIÓN «CE» DE CONFORMIDAD

E.C. DECLARATION OF CONFORMITY
CE. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE «CE»

LA EMPRESA, THE COMPANY, LA SOCIÉTÉ, O COMPANHIA:

AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A.

C/ Oilamendi, 8-10 — 01015 Vitoria-Gasteiz — España

declara bajo su exclusiva responsabilidad que el producto que se identifica a continuación es conforme con las disposiciones de las directivas y de las normas armonizadas que se relacionan, y que ha sido fabricado de acuerdo con ellas.

declares under its sole responsibility that the product identified below complies with the provisions of the directives and harmonised standards listed, and that it has been manufactured in accordance with them.

déclare sous sa seule responsabilité que le produit identifié ci-dessous est conforme aux dispositions des directives et des normes harmonisées énumérées, et qu'il a été fabriqué conformément à celles-ci.

declara sob sua exclusiva responsabilidade que o produto a seguir identificado está em conformidade com as disposições das diretivas e das normas harmonizadas indicadas, e que foi fabricado de acordo com as mesmas.

PRESA HIDRÁULICA DE TALLER

15 TN · 20 TN

Código AYERBE / AYERBE code: 588620 · 588625

Número de serie / Serial number / Numéro de série / Número de série: _____

DIRECTIVAS / DIRECTIVES / DIRETIVAS: 2006/42/CE

Normas armonizadas / Harmonised standards / Normes harmonisées / Normas harmonizadas: EN ISO 12100:2010

Vitoria-Gasteiz, a 2 de septiembre de 2026



Adrián Martínez de Albornoz

Gerente / Manager / Gérant / Gerente