



655 Eisenhower Drive  
Owatonna, MN 55060 USA  
Phone: (507) 455-7000  
Tech. Serv.: (800) 533-6127  
Fax: (800) 955-8329  
Order Entry: (800) 533-6127  
Fax: (800) 283-8665  
International Sales: (507) 455-7290  
Fax: (507) 455-7063  
Website: otctools.com

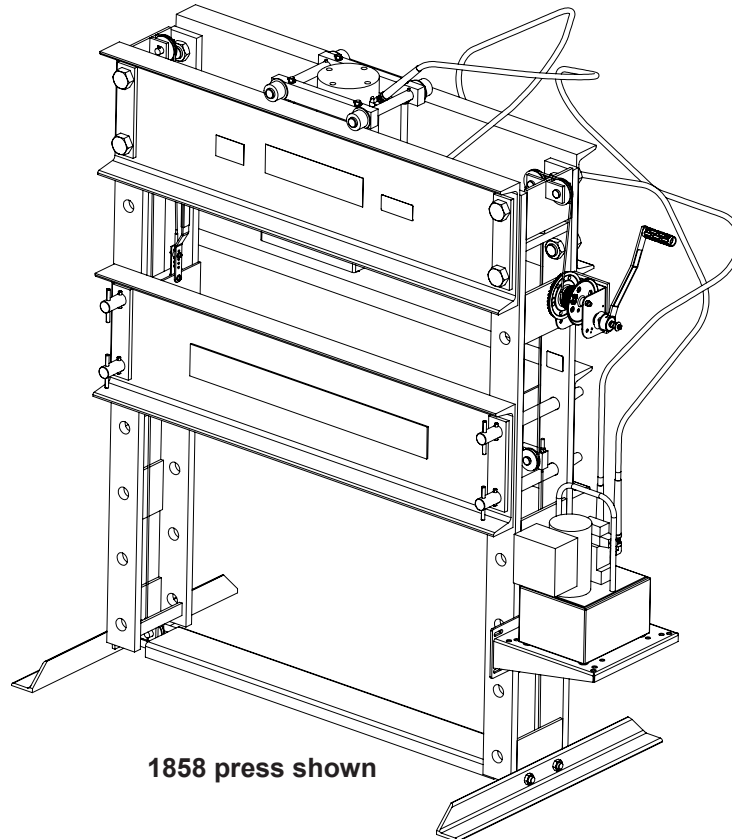
Form No. SP04519269

Parts List, Assembly and  
Operating Instructions for:

1857  
1858  
1858-1P  
60534

## 100 Ton Hydraulic Shop Press

This heavy-duty press can handle difficult hydraulic pressing jobs. Wide-open uprights (over 12") allow for easy side loading. The cylinder head glides smoothly along the upper bolster on rollers, allowing fast and easy horizontal adjustments. The upper bolster can be lowered for convenient positioning during repetitive jobs.



### Explanation of Safety Signal Words

The safety signal word designates the degree or level of hazard seriousness.



**DANGER:** Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



**WARNING:** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



**CAUTION:** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

**CAUTION:** Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in equipment damage.

Page No. 1 of 8

Issue Date: Rev A, March 10, 2020

# Safety Precautions



**WARNING:** To prevent personal injury and/or equipment damage,



- Read, understand, and carefully follow the safety precautions and operating instructions for the press, pump, and cylinder. Most problems are caused by incorrect assembly, operation, or maintenance.



- If the operator cannot read English, Spanish, or French, safety precautions and operating instructions must be read and discussed in the operator's native language.



- Keep these safety precautions near the press at all times.



- The owner of the press is responsible for the press being installed and operated according to federal (OSHA), state, and local safety standards.



- The press operator, and anyone within sight of the press, must wear eye protection that meets ANSI Z87.1 and OSHA standards.

- Locate the press on a smooth, solid, level surface.

- Locate the press in an isolated area, or shield the press, to minimize danger to others.

- No alterations shall be made to the press. Do not weld or attach any guards to the press.

- Do not exceed the maximum capacity of the press or components used in the system.

- Keep hands out of the work area during a pressing operation.

- Avoid off-center loads. Work pieces must be well supported and aligned so the cylinder's force is straight, and parts being pressed cannot slip out or break.

- It is impossible for the manufacturer to provide practical "all-purpose" shielding because this is a general purpose press that can be used in many different ways. The owner of the press must provide shielding that is practical and necessary for each application. Some protection is provided by wrapping the piece in a protective blanket before applying pressure. (Protective blankets are offered in the OTC catalog.)

**RAISING AND LOWERING THE BOLSTER:** A winch and cable assembly support the bolster when the bolster support pins are not in place.

- Bolster support pins **MUST** be installed correctly to prevent injury. Insert the pins completely through the bolster and the front and back uprights so the spring pin in the support pin touches the bolster.

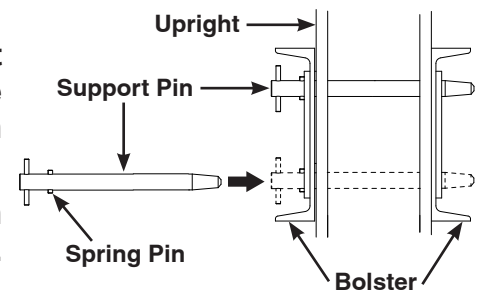
- To prevent accidental slippage, bolster support pins must be in place and all cables slack before starting a pressing operation. Stay out from underneath the bolster.

- Remove the work piece before moving the bolster either up or down.

- When lowering the bolster: Place one support pin all the way through each the front and the back upright in the highest hole under the bolster that will not interfere with the new bolster position. Remove hands from the support pins after the pins are in place.

- When raising the bolster: Leave the support pins in place until the bolster is raised to its new position. Remove hands from the support pins after the pins are in place.

- Inspect the entire length of the lifting cables every three months at minimum, and replace cables that appear frayed, worn, or crushed. The cables must run on the pulleys smoothly and easily, and the pulleys must turn freely. Regular cable inspections and maintenance must be done to help prevent accidental cable breakage.

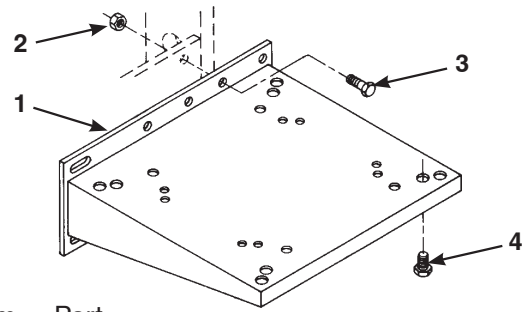


## Assembly

1. Determine the best location for the press. Choose an isolated or shielded area with a smooth, solid, level floor.
2. Remove the shipping banding securing the press frame to the shipping pallet. Remove all cartons and set aside.
3. Using an appropriate crane or hoist, stand the press frame upright and attach an angle foot to the outside of each lower upright. Place the frame on the floor and disconnect the hoist.
4. Remove the lock ring and spring securing the winch handle to the winch axle. Flip the winch handle 180° and reassemble the ring and spring.
5. Open the boxes found on the shipping pallet. Mount the pump mounting bracket to the right-hand upright using two hex head cap screws and nuts. See Figure 1.
6. Place the pump on the mounting bracket. Thread four cap screws through the bottom of the bracket and into the pump reservoir. See Figure 1.

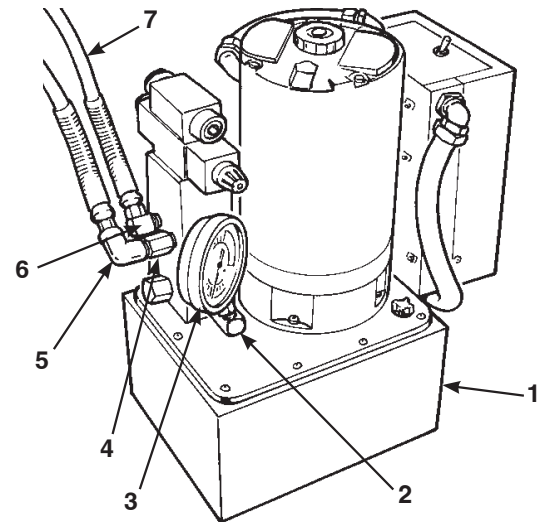
**CAUTION: Use a high-grade, non-hardening pipe sealant to seal all hydraulic connections. If using Teflon tape, apply one or two threads back to prevent the tape from becoming pinched or broken off inside the hydraulic system. Loose pieces of tape can travel through a hydraulic system and obstruct the flow of oil damaging the system.**

7. Clean the threads on the hydraulic hose(s) and fittings. Assemble the hose(s) to the pump.
8. Gauge mounting options:  
 The gauge can be mounted to the gauge port on the pump with a 45° elbow as shown in Figure 2 and 3.  
 Or the gauge can be mounted at the cylinder by using a tee adapter between the swivel fitting and hose. If using a double-acting cylinder, install the gauge in the top swivel fitting as shown in Figure 4. When installing a gauge at the cylinder, install a pipe plug in the pump's gauge port.



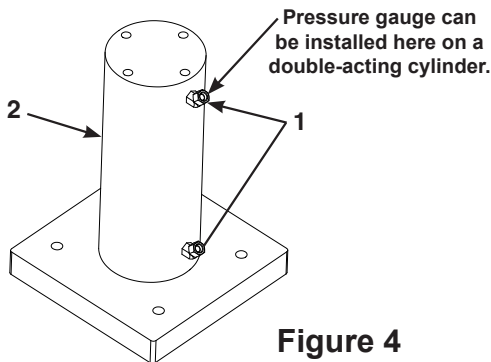
Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	50931	1	Pump Mounting Bracket
2	10204	2	Hex Nut (3/8-16)
3	10052	2	Hex Hd. Cap Screw (.375-16 x 1.25" lg.)
4	10798	4	Hex Hd. Cap Screw (.5-20 x .75" lg.)

**Figure 1**



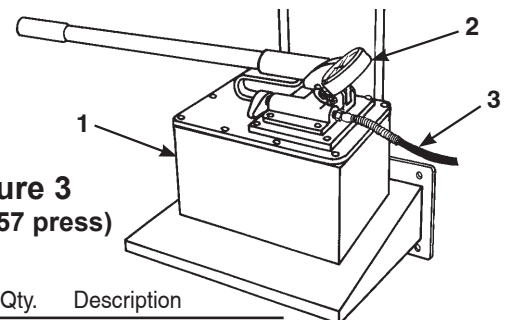
Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	61217	1	Electric Pump (Used on 1858)
	4064	1	Electric Pump (Used on 1858-1P)
2	10645	1	45° Street Elbow
3	10492	1	Pressure Gauge
4	13828	1	Straight Elbow
5	10647	1	Elbow Fitting (90° x .375 NPTF)
6	10474	1	Elbow Fitting (90° x .375 NPTF)
7	9769	1	Hydraulic Hose (10 ft.; contains 2)

**Figure 2**  
(For 1858 and 1858-1P presses)



**Figure 4**

Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	10648	1	45° Elbow Fitting (included w/ 52434 single-acting cylinder)
	10648	2	45° Elbow Fitting (included w/ 51683 double-acting cylinder)
2	52434A	1	Single-acting Cylinder (Used on 1857)
	51683A	1	Double-acting Cylinder (Used on 1858 & 1858-1P)



**Figure 3**  
(For 1857 press)

Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	4008	1	Hand Pump
2	10492	1	Gauge
3	303840	1	Hydraulic Hose (10 foot)

## ASSEMBLY (continued)

### 9. Bleed any trapped air in the hydraulic system:

Air can accumulate in the hydraulic system during initial setup or after prolonged use, causing the cylinder to respond slowly or in an unstable manner.

To remove the air,

1) With the cylinder lower than the pump and no load on the system, run the pump to extend and retract the cylinder fully several times.

Air will be released through the pump reservoir.

### 10. Position the work bed for installing the cylinder:

**⚠ WARNING: To prevent personal injury and/or equipment damage,**

• A winch and cable assembly support the bolster when the bolster support pins are not in place. The winch has a special friction brake for holding the bolster during positioning. The friction brake is **NOT** designed to hold during a pressing operation nor will it hold a workload during positioning.

• Keep hands out from under the supported bolsters.

• Stay out from underneath the bolster.

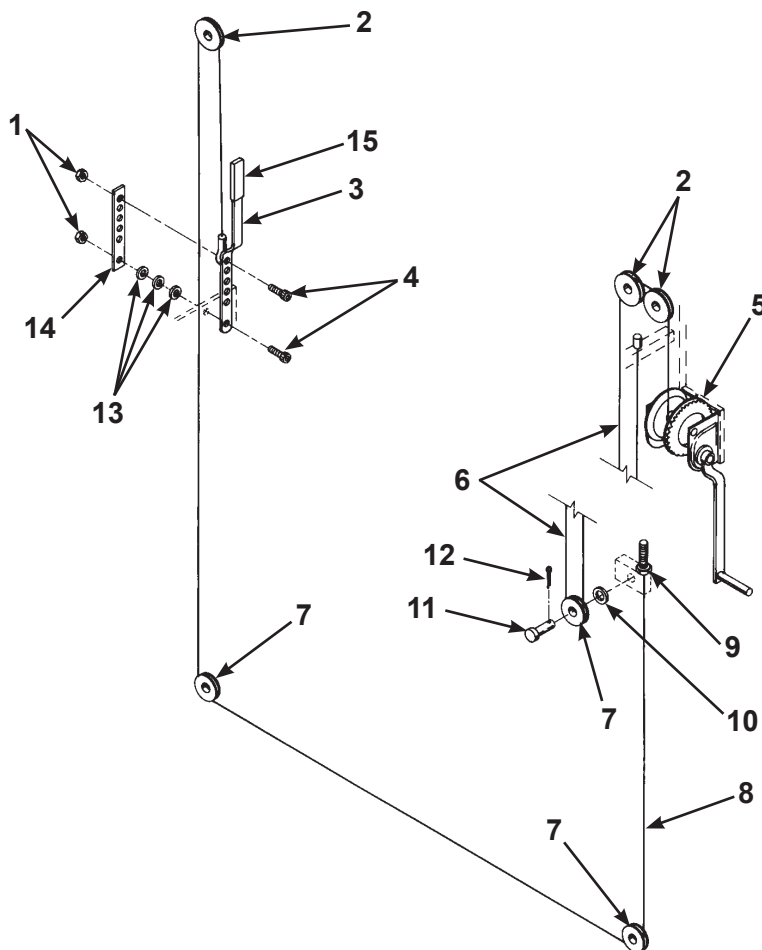
A. Refer to Figure 5. Put a small amount of tension on the cable by cranking the winch up to take weight off the pins at the end of the bolster adjacent to the winch. Remove the loose support pins out of the bolster.

B. Raise the other end of the bolster by pulling slightly on the handle grip until the two remaining support pins can be removed. Remove the support pins.

C. Crank the winch for up movement of the bolster to position the work bed. Install all four support pins in the bolsters and through the uprights completely so the spring pin in the support pin touches the bolster.

**⚠ WARNING: To prevent personal injury and/or equipment damage,**

• Bolster support pins **MUST** be installed correctly to prevent injury. Insert the pins completely through the bolster and the front and back uprights so the spring pin in the support pin touches the bolster.



Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	12809	2	Lock Nut (.25-20)
2	16659	3	Pulley (3" O.D.)
3	38579	1	Handle
4	10020	2	Soc. Hd. Cap Screw (.25-20 x 1.25" lg.)
5	18895-1	1	Winch
6	207043	1	Winch Cable
7	16653	3	Pulley (2.5" O.D.)
8	38200	1	Press Cable
9	10204	1	Hex Nut (.375-16)
10	12330	1	Washer
11	16654	3	Clevis Pin
12	10472	3	Cotter Pin
13	12719	3	Washer
14	201929	1	Cable Strap
15	17241	1	Handle Grip

Figure 5

## ASSEMBLY (continued)

### 11. Install the cylinder:

A. From the box of parts shipped with the frame, locate (2) bars, (2) spacers, (2) rollers and (4) roll pins.

B. Assemble the bars, spacers, rollers and roll pins together. See Figure 6. Place this assembly on top of the upper bolster so the rollers move freely on the bolster.

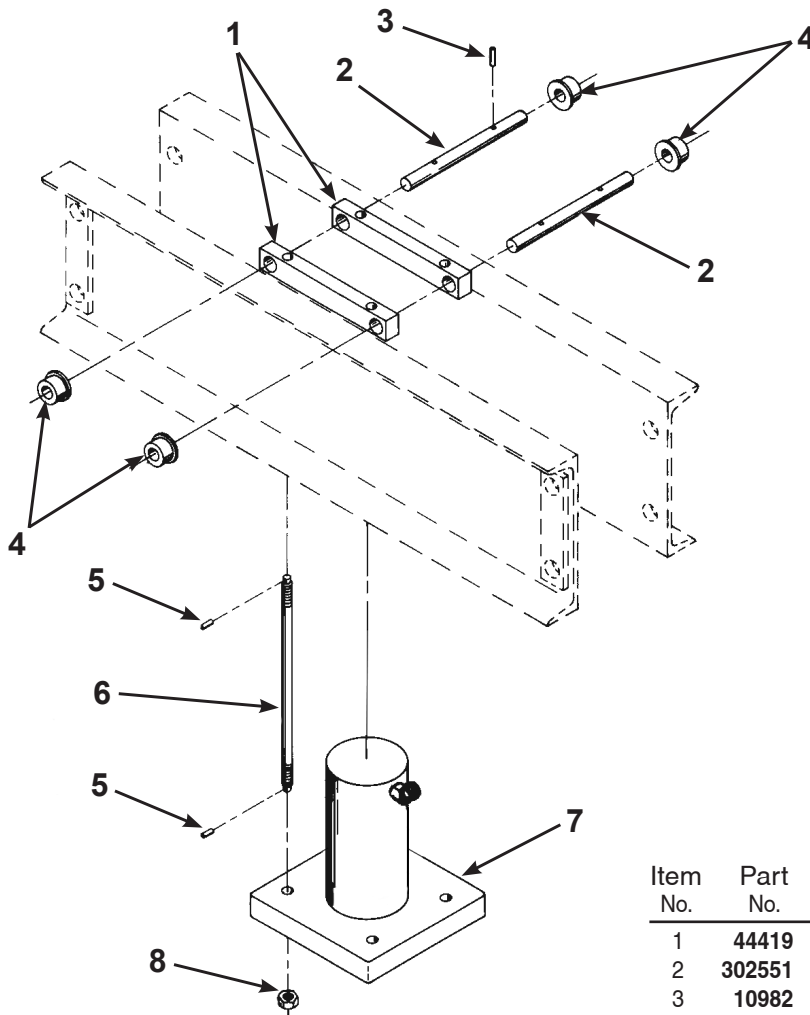
C. Due to the weight of the mounting plate and cylinder, the lower bolster can be used (with cribbing) to raise the mounting plate and cylinder into position under the top bolster. Position the cylinder so the coupler(s) face the side of the press where the pump is located. Thread the (4) threaded rods into the cylinder mounting plate.

**⚠ WARNING: To help prevent personal injury and/or equipment damage,**

- Ensure the cylinder and mounting plate has maximum thread engagement to prevent the threads from stripping while the press is under a full load.
- The lower bolster can be used during assembly only to position the cylinder and mounting plate under the upper bolster. Using the lower bolster in this manner during normal operation with a full load can result in cable breakage and damage to the press.

D. With the cylinder and mounting plate in position under and in-between the upper bolsters, align with the rollers assembly. Thread the threaded rods into the bars. When threaded completely through the bars, secure the threaded rod with a roll pin. Thread a nut on the threaded rod under the cylinder mounting plate and secure with a roll pin.

F. Lower the bolster and remove the cribbing. Connect hose(s) from the pump to the swivel fitting(s) on the cylinder.



**Figure 6**

This document contains product parts lists, and information regarding operation and maintenance. Items listed in the parts list have been carefully tested and selected by OTC. Therefore: Use only OTC replacement parts.

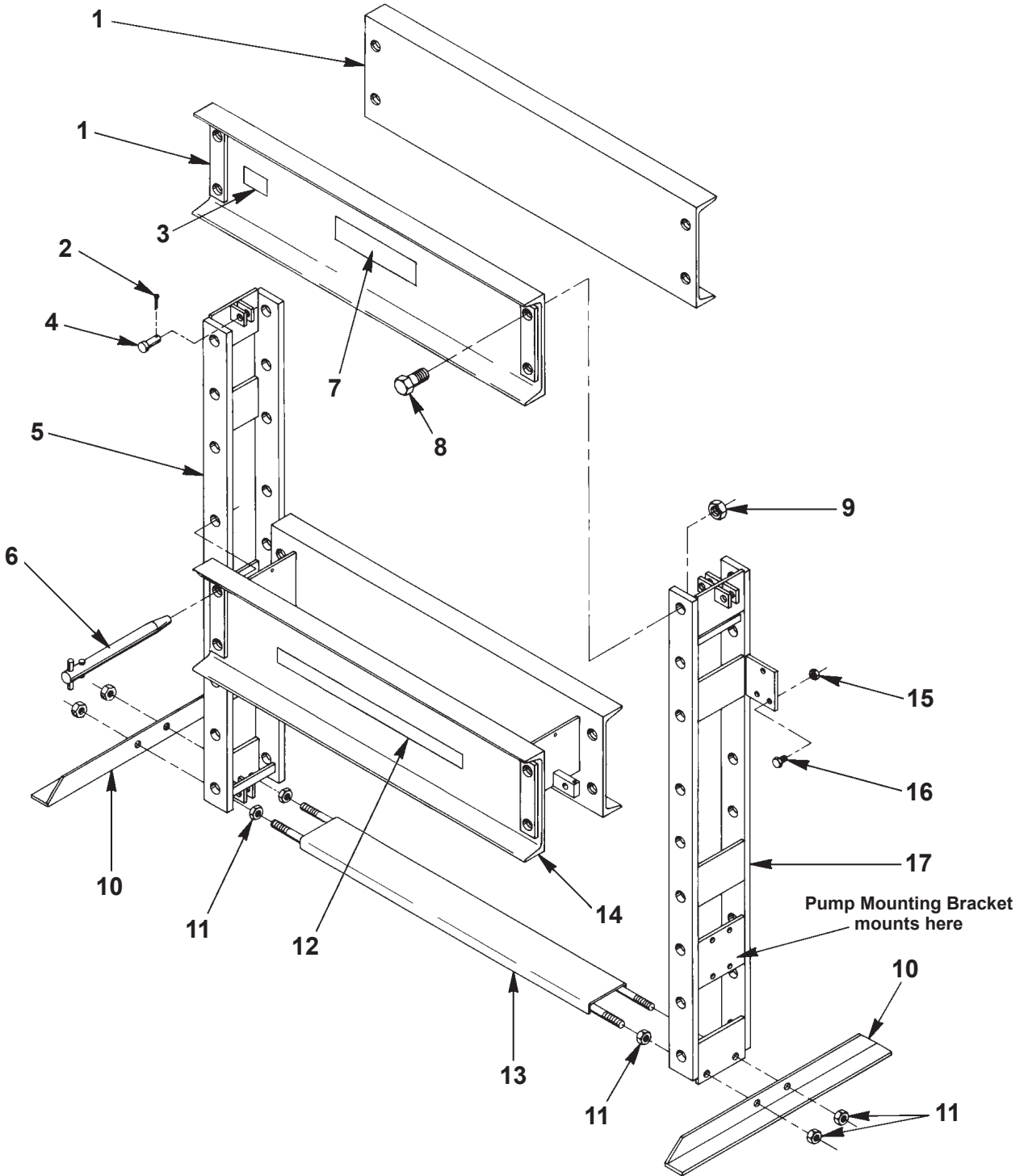
Get parts at  
OTCparts.com



Product questions can be directed to the OTC Technical Service Department at (800) 533-6127.

Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	44419	2	Bar
2	302551	2	Spacer
3	10982	4	Slotted Spring Pin (.25" dia. x 1.5" lg.)
4	206944	4	Roller
5	10585	8	Roll Pin (.25" dia. x 1" lg.)
6	302549	4	Threaded Rod
7	52451	1	Cylinder Mounting Plate (For 1857)
	51786	1	Cylinder Mounting Plate (For 1858 & 1858-1P)
8	10216	4	Hex Nut (.75-10 UNC)

## Replacement Parts



Item No.	Part No.	Qty.	Description
1	43148	2	Upper Bolster
2	10472	2	Cotter Pin
3	206043	1	Instruction Decal
4	16654	3	Clevis Pin
5	51230	1	Upright (left-hand)
6	38166	4	Cross Pin
7	11592	1	Trade Name Decal
8	204344	8	Special Cap Screw
9	10406	8	Hex Jam Nut (1.125-12; Torque to 275/300 ft. lbs.)

Item No.	Part No.	Qty.	Description
10	25849	2	Foot Angle
11	10397	8	Hex Nut (.75-10)
12	46909	1	Warning Decal
13	43176	1	Upright Spacer
14	61144	1	Lower Bolster
15	10204	3	Hex Nut (.375-16)
16	10049	3	Hex Hd. Cap Screw (.375-16 x 1" lg.)
17	51229	1	Upright (right-hand)

## Press Operation

1. Refer to all instructions provided with the pump and cylinder. Read, understand and keep these instructions for reference to all pump and cylinder safety precautions, operation, and maintenance.
2. Raise or lower the bolster as needed for the work piece to be pressed:
  - A. Put a small amount of tension on the cable by cranking the winch up to take weight off the support pins at the end of the bolster adjacent to the winch. Remove the loose support pins out of the bolster.
  - B. Raise the other end of the bolster by pulling slightly on the handle grip until the two remaining support pins can be removed. Remove the support pins.
  - C. Crank the winch for up or down to position the work bed. Install all four support pins in the bolsters and through the uprights completely so the spring pin in the support pin touches the bolster.
3. Align the work pieces on the work bed and wrap with a protective blanket if possible.
4. **For the 1857 press:** Turn the pump valve knob clockwise (CW) to a CLOSED position. **Note: Hand tight only!** Pump the pump handle up and down to build pressure and begin moving the cylinder rod out of the cylinder. As the cylinder rod approaches the work piece, stop and move the cylinder on the bolster as needed to ensure perfect alignment with the work piece.

Continue to pump the pump handle and make contact with the work piece. If alignment is good and there's no sign the components are off-center, continue pumping until the press job is complete.

To release the pressure, open the valve slowly by turning the valve knob counterclockwise (CCW) to control the load.

**For the 1858 press:** Move the pump valve control knob to ADVANCE to begin moving the cylinder rod out of the cylinder. As the cylinder rod approaches the work piece, move the pump valve knob to HOLD. Move the cylinder on the bolster as needed to ensure perfect alignment with the work piece.

ADVANCE the cylinder rod to make contact with the work piece. If alignment is good and there's no sign the components are off-center, continue advancing the cylinder until the press job is complete.

To release the pressure, move the valve control knob to RETURN.

**For the 1858-1P press:** Press the ADVANCE remote control button to begin moving the cylinder rod out of the cylinder. As the cylinder rod approaches the work piece, stop and move the cylinder on the bolster as needed to ensure perfect alignment with the work piece.

ADVANCE the cylinder rod to make contact with the work piece. If alignment is good and there's no sign the components are off-center, continue advancing the cylinder until the press job is complete.

To release the pressure, press the RELEASE button on the remote control.

## Inspection and Maintenance

1. Before each use, inspect the press for any damage such as cracked welds or elongated holes. If any damage is found, discontinue use.
2. Every three months, inspect the entire length of the lifting cables and replace cables that appear frayed, worn, or crushed. The cables must run on the pulleys smoothly and easily, and the pulleys must turn freely. Regular cable inspections and maintenance must be done to help prevent accidental cable breakage.
3. Refer to the instructions provided with the pump and cylinder for detailed maintenance schedules for these components.
4. Use only the replacement parts called out in the parts lists in this document. Items found in the parts lists have been carefully tested and selected by OTC.

## **Lifetime Warranty® Effective 4/1/84**



**THIS WARRANTY IS EXPRESSLY LIMITED TO ORIGINAL RETAIL BUYERS OF SERVICE SOLUTIONS U.S. INC.' OTC BRAND PRODUCTS OR PARTS ("OTC PRODUCTS"). THIS WARRANTY IS NOT ASSIGNABLE OR TRANSFERABLE. SERVICE SOLUTIONS MAKES NO WARRANTY TO ANYONE ELSE, INCLUDING OTHER PURCHASERS AND/OR USERS, AND NONE SHALL BE IMPLIED.**

Except as otherwise provided in this warranty, OTC products are warranted against defects in materials and workmanship for the life of the OTC Product, meaning that point in time when the OTC product no longer functions due to normal wear. This warranty does not apply to electronic products, which are covered by separate warranties. Nor does this warranty apply to the following items, which may be incorporated into or sold with OTC Products and which are sold "as-is" with all faults: chains, batteries, electric motors, knives, and cutter blades. (Electric motors are warranted by their manufacturers under conditions stated in their warranties).

The sole and exclusive remedy for any OTC Product found to be defective is repair or replacement, at the option of Service Solutions. If this exclusive remedy is deemed to have failed of its essential purpose, Service Solutions' liability shall not exceed the purchase price of the OTC Product. In no event will Service Solutions be liable for any direct, indirect, special, incidental, or consequential damages (including lost profit) whether based on warranty, contract, tort, or any other legal theory.

This warranty does not cover any OTC Product that has been abused, altered, worn out, contaminated, rusted, heated, ground, damaged due to side loading, used for a purpose other than that for which it was intended, or used in a manner inconsistent with Service Solutions/OTC's instructions regarding use. The existence of a defect shall be determined by Service Solutions in accordance with procedures established by Service Solutions. No one is authorized to make any statement or representation altering the terms of this warranty.

**THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTY, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.**





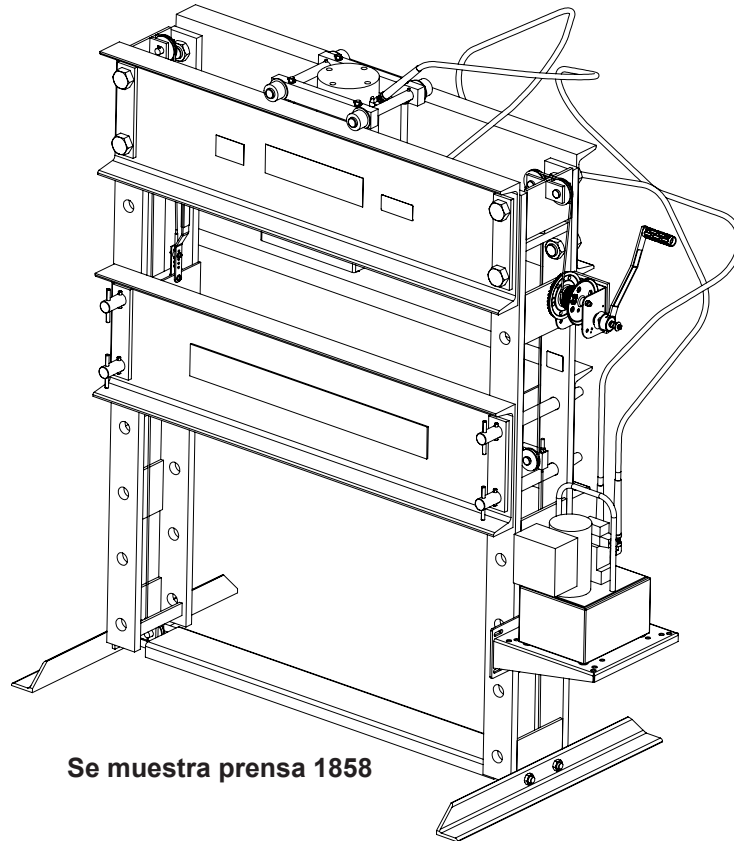
655 Eisenhower Drive  
Owatonna, MN 55060 EE.UU.  
Teléfono: (507) 455-7000  
Serv. Téc.: (800) 533-6127  
Fax: (800) 955-8329  
Entrada de pedidos: (800) 533-6127  
Fax: (800) 283-8665  
Ventas internacionales: (507) 455-7290  
Fax: (507) 455-7063  
Sitio web: otctools.com

Formulario n.º SP04519269

Lista de piezas e instrucciones de  
armado y funcionamiento para: **1857**  
**1858**  
**1858-1P**  
**60534**

## Prensa hidráulica de 100 toneladas para taller

Esta prensa para trabajos pesados puede manejar trabajos de prensado hidráulico difíciles. Los postes abiertos (sobre 304,8 mm [12"]) permiten una fácil carga lateral. El cabezal del cilindro se desliza suavemente a lo largo del travesaño superior sobre rodillos, permitiendo ajustes horizontales rápidos y fáciles. El travesaño superior puede bajarse a una posición conveniente durante los trabajos repetitivos.



Se muestra prensa 1858

### Explicación de las palabras de señalización de seguridad

Las palabras de señalización de seguridad indican el nivel de gravedad del peligro.



**PELIGRO:** Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones graves.



**ADVERTENCIA:** Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones graves.



**PRECAUCIÓN:** Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar lesiones leves o moderadas.

**PRECAUCIÓN:** si se emplea sin el símbolo de alerta, indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar daños al equipo.

Nº de página 1 de 8

Fecha de edición: Rev. A 10 de marzo de 2020

# Precauciones de seguridad



**ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones personales y/o daños a equipos:



- Lea, comprenda y siga cuidadosamente las precauciones de seguridad y las instrucciones de funcionamiento de la prensa, la bomba y el cilindro. La mayoría de los problemas se deben a un montaje, funcionamiento o mantenimiento incorrecto.



- Si el operador no puede leer inglés, español o francés, las precauciones de seguridad y las instrucciones de funcionamiento se deben leer y comentar en el idioma nativo del operador.



- Mantenga estas precauciones de seguridad cerca de la prensa en todo momento.

- El propietario de la prensa es responsable de que la prensa se instale y opere de acuerdo con las normas de seguridad federales (OSHA), estatales y locales.



- El operador de la prensa, y cualquier persona alrededor de la prensa, debe usar una protección ocular que cumpla con las normas ANSI Z87.1 y OSHA.



- Instale la prensa en una superficie lisa, sólida y nivelada.

- Instale la prensa en un área aislada, o proteja la prensa, para minimizar el peligro a las personas.



- No realice alteraciones a la prensa. No suelde ni conecte protecciones a la prensa.

- No exceda la capacidad máxima de la prensa o de los componentes utilizados en el sistema.



- Mantenga las manos fuera del área de trabajo durante la operación de prensado.

- Evite las cargas descentradas. Las piezas que se presionan deben estar bien apoyadas y alineadas para que la fuerza del cilindro sea uniforme y no se deslicen o se rompan.

- Es imposible que el fabricante proporcione una protección “multipropósito” práctica porque esta es una prensa de uso general que puede utilizarse de muchas maneras diferentes. El propietario de la prensa debe proporcionar la protección que sea práctica y necesaria para cada aplicación. Se puede proporcionar protección envolviendo la pieza en una manta protectora antes de aplicar presión. (Las mantas protectoras se ofrecen en el catálogo de OTC.)

**ELEVAR Y BAJAR EL TRAVESAÑO:** Cuando los pasadores de soporte del travesañó no están en su lugar, un cabrestante y un conjunto de cables soportan el travesañó.

- Los pasadores de soporte del travesañó **DEBEN** instalarse de manera correcta para evitar las lesiones. Inserte los pasadores **completamente** a través del travesañó y los soportes delanteros y traseros de forma que el pasador de resorte en el pasador de soporte toque el travesañó.

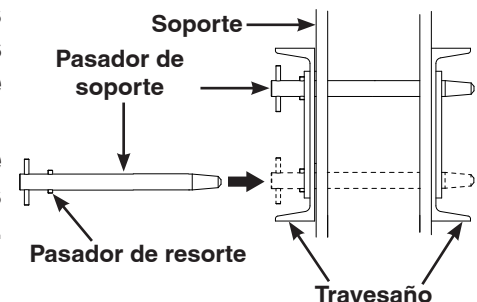
- Para evitar un deslizamiento accidental, los pasadores de soporte del travesañó deben estar en su lugar y todos los cables deben aflojarse antes de iniciar una operación de prensado. Permanezca alejado de la parte inferior del travesañó.

- Retire la pieza de trabajo antes de elevar o bajar el travesañó.

- Al bajar el travesañó: Coloque un pasador de soporte completamente en el soporte delantero y trasero en el orificio más alto debajo del travesañó que no interfiera con la nueva posición del travesañó. Retire las manos de los pasadores de soporte después de que los pasadores estén en su lugar.

- Al elevar el travesañó: Deje los pasadores de soporte en su lugar hasta elevar el travesañó a su nueva posición. Retire las manos de los pasadores de soporte después de que los pasadores estén en su lugar.

- Inspeccione toda la longitud de los cables de elevación al menos cada tres meses y reemplace los cables que parezcan dañados, desgastados o aplastados. Los cables deben correr sobre las poleas de manera suave y sencilla y las poleas deben girar libremente. Se deben realizar inspecciones y mantenimientos regulares de los cables para prevenir la ruptura accidental de los mismos.

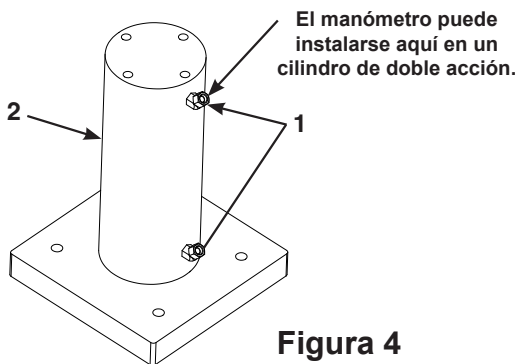


## Montaje

1. Determine la mejor ubicación para la prensa. Elija un área aislada o protegida con un piso liso, sólido y nivelado.
2. Retire la banda de envío que asegura el bastidor de la prensa al pallet de envío. Retire todos los cartones y déjelos a un lado.
3. Usando una grúa o un elevador apropiado, coloque el bastidor de la prensa en posición vertical y fije un pie angular en el exterior de cada soporte inferior. Ponga el bastidor en el piso y desconecte el elevador.
4. Retire el anillo de bloqueo y el resorte que asegura la manija del cabrestante al eje del cabrestante. Gire la manija del cabrestante 180° y vuelva a montar el anillo y el resorte.
5. Abra las cajas que se encuentran en el pallet de envío. Monte el soporte de montaje de la bomba en el soporte derecho con dos tornillos y tuercas de cabeza hueca hexagonal. Consulte la Figura 1.
6. Coloque la bomba en el soporte de montaje. Rosque cuatro tornillos de cabeza hueca hasta el fondo del soporte y en el depósito de la bomba. Consulte la Figura 1.

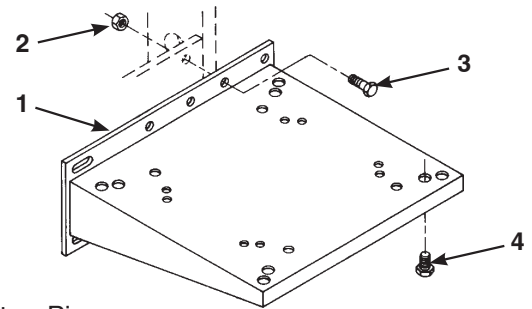
**PRECAUCIÓN:** Usar un sellador de tuberías de alta calidad, que no se endurezca, para sellar todas las conexiones hidráulicas. Si usa cinta de teflón, aplique una o dos roscas hacia atrás para evitar que la cinta se pellizque o se rompa dentro del sistema hidráulico. Los pedazos de cinta sueltos pueden viajar a través del sistema hidráulico y obstruir el flujo de aceite dañando el sistema.

7. Limpie las roscas de la manguera(s) y accesorios hidráulicos. Ensamble la manguera(s) a la bomba.
8. Opciones de montaje del medidor:  
El medidor puede ser montado en el puerto de medidores de la bomba con un codo de 45° como se muestra en la Figura 2 y 3. O el medidor puede ser montado en el cilindro usando un adaptador en T entre el accesorio giratorio y la manguera. Si utiliza un cilindro de doble acción, instale el medidor en el accesorio giratorio superior como se muestra en la Figura 4. Cuando instale un medidor en el cilindro, instale un tapón de tubería en el puerto del medidor de la bomba.



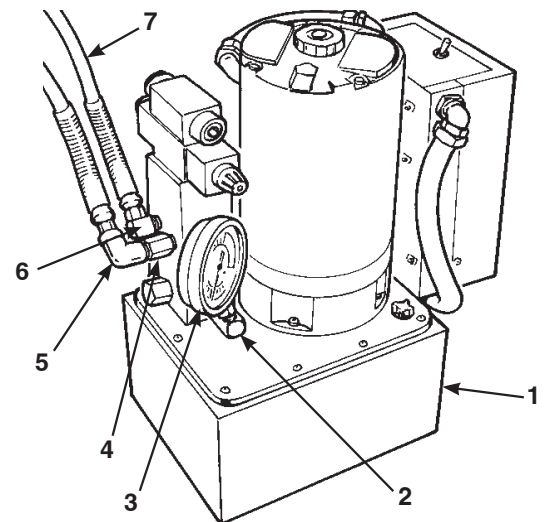
**Figura 4**

Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	10648	1	Racor de codo a 45° (incluido c/ cilindro de acción simple 52434)
	10648	2	Racor de codo a 45° (incluido c/ cilindro de doble acción 51683)
2	52434A	1	Cilindro de acción simple (usado en 1857)
	51683A	1	Cilindro de doble acción (usado en 1858 y 1858-1P)



Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	50931	1	Soporte de montaje de bomba
2	10204	2	Tuerca Hex. (3/8-16)
3	10052	2	Tornillo Hex de cabeza hueca (0,375-16 x 31,75 mm lg.) [(0,375-16 x 1,25" lg.)]
4	10798	4	Tornillo Hex de cabeza hueca (0,5-20 x 19 mm lg.) [(0,5-20 x .75" lg.)]

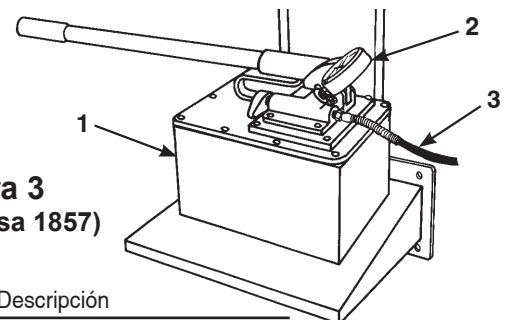
**Figura 1**



Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	61217	1	Bomba eléctrica (usada en 1858)
	4064	1	Bomba eléctrica (usada en 1858-1P)
2	10645	1	Codo macho hembra de 45°
3	10492	1	Manómetro
4	13828	1	Codo recto
5	10647	1	Racor con codo (90° x 0,375 NPTF)
6	10474	1	Racor con codo (90° x 0,375 NPTF)
7	9769	1	Manguera hidráulica (3 mt; contiene 2)

**Figura 2**

(Para prensas 1858 y 1858-1P)



**Figura 3**  
(Para prensa 1857)

Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	4008	1	Bomba manual
2	10492	1	Manómetro
3	303840	1	Manguera hidráulica (3 mt) [10 pies]

## MONTAJE (continuación)

### 9. Purgue todo el aire del sistema hidráulico:

Se puede acumular aire en el sistema hidráulico durante la configuración inicial o después del uso prolongado, lo que causará que el cilindro responda con lentitud o de manera inestable.

Para eliminar el aire,

1) Con el cilindro más abajo que la bomba y sin carga en el sistema, haga funcionar la bomba para extender y retraer el cilindro completamente varias veces.

El aire se purgará a través del depósito de la bomba.

### 10. Coloque el lecho de trabajo para instalar el cilindro:

**⚠ ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones personales y/o daños a equipos:

- Cuando los pasadores de soporte del travesaño no están en su lugar, un cabrestante y un conjunto de cables soportan el travesaño. El cabrestante tiene un freno especial de fricción para sujetar el travesaño durante su posicionamiento. El freno de fricción NO está diseñado para sostener durante una operación de prensado ni para soportar una carga de trabajo durante el posicionamiento.

- Mantenga las manos alejadas de los travesaños de soporte.

- Permanezca alejado de la parte inferior del travesaño.

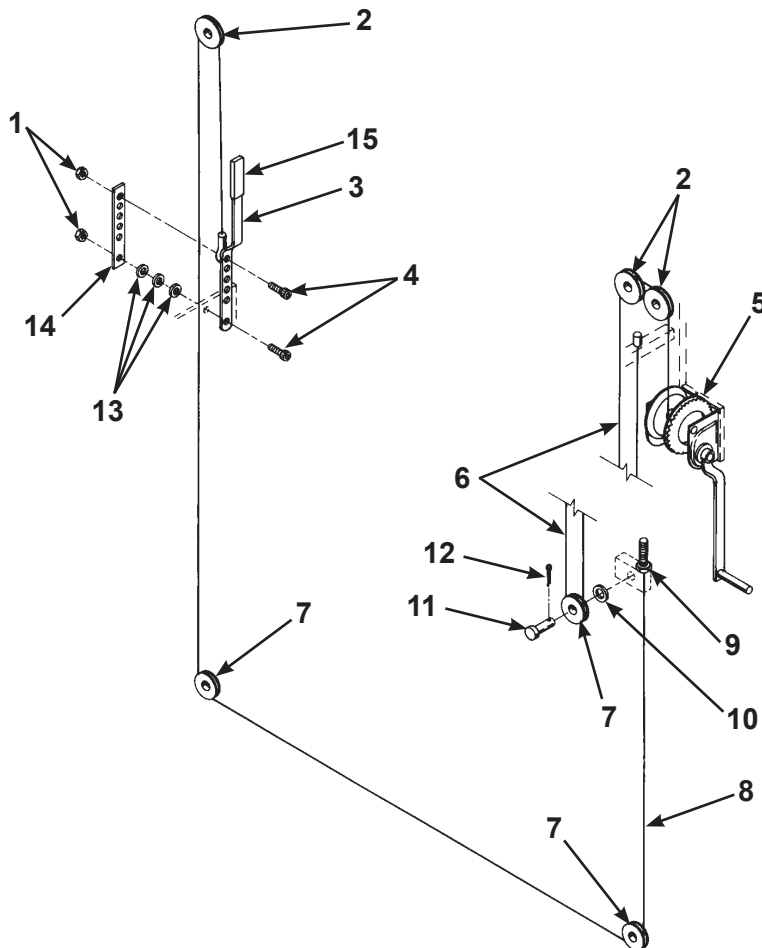
A. Consulte la figura 5. Aplique una pequeña cantidad de tensión en el cable levantando el cabrestante para quitar el peso a los pasadores del extremo del travesaño adyacente al cabrestante. Retire los pasadores de soporte sueltos del travesaño.

B. Levante el otro extremo del travesaño tirando ligeramente de la manija hasta que se puedan retirar los dos pernos de soporte restantes. Retire los pasadores de soporte.

C. Arranque con la manivela el cabrestante para elevar el travesaño para posicionar el lecho de trabajo. Instale los cuatro pernos de soporte en los travesaños y a través de los soportes completamente de forma que el pasador de resorte del perno de soporte toque el travesaño.

**⚠ ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones personales y/o daños a equipos:

- Los pasadores de soporte del travesaño DEBEN instalarse de manera correcta para evitar las lesiones. Inserte los pasadores completamente a través del travesaño y los soportes delanteros y traseros de forma que el pasador de resorte en el pasador de soporte toque el travesaño.



Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	12809	2	Tuerca de bloqueo (0,25-20)
2	16659	3	Polea (76,2 mm D.E.) [(3" D.E.)]
3	38579	1	Manija
4	10020	2	Tornillo de cabeza hueca (0,25-20 x 31,75 mm lg.)
5	18895-1	1	Cabrestante
6	207043	1	Cable de cabrestante
7	16653	3	Polea (63,5 mm D.E.) [(2,5" D.E.)]
8	38200	1	Cable de cabrestante
9	10204	1	Tuerca Hex. (0,375-16)
10	12330	1	Arandela
11	16654	3	Pasador de horquilla
12	10472	3	Pasador de chaveta
13	12719	3	Arandela
14	201929	1	Correa de cable
15	17241	1	Empuñadura

Figura 5

## MONTAJE (continuación)

### 11. Instale el cilindro:

A. En la caja de piezas enviada con el bastidor, localice las (2) barras, (2) espaciadores, (2) rodillos y (4) pasadores de rodillo.

B. Ensamble las barras, los espaciadores, los rodillos y los pasadores de rodillo juntos. Consulte la Figura 6. Coloque este conjunto en la parte superior del travesaño superior de forma que los rodillos se muevan libremente en el travesaño.

C. Debido al peso de la placa de montaje y el cilindro, se puede utilizar el travesaño inferior (con puntal) para elevar la placa de montaje y el cilindro a su posición bajo el travesaño superior. Coloque el cilindro de manera que el acoplador(es) esté(n) orientado(s) hacia el lado de la prensa donde se encuentra la bomba. Rosque las varillas roscadas (4) en la placa de montaje del cilindro.

**! ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones personales y/o daños en el equipo,

• Asegúrese de que el cilindro y la placa de montaje estén roscadas al máximo para evitar que las roscas se desmonten mientras la prensa está bajo carga completa.

• El travesaño inferior puede usarse durante el montaje sólo para colocar el cilindro y la placa de montaje bajo el travesaño superior. El uso del travesaño inferior de esta manera durante el funcionamiento normal con una carga completa puede provocar la rotura del cable y dañar la prensa.

D. Con el cilindro y la placa de montaje en posición bajo y entre los travesaños superiores, alinee con el conjunto de rodillos. Rosque las varillas roscadas en las barras. Cuando estén completamente roscadas a través de las barras, asegure las varillas con un pasador. Coloque una tuerca en la varilla roscada debajo de la placa de montaje del cilindro y asegúrela con un pasador de rodillo.

F. Baje el travesaño y retire el puntal. Conecte la manguera(s) de la bomba al accesorio(s) giratorio del cilindro.

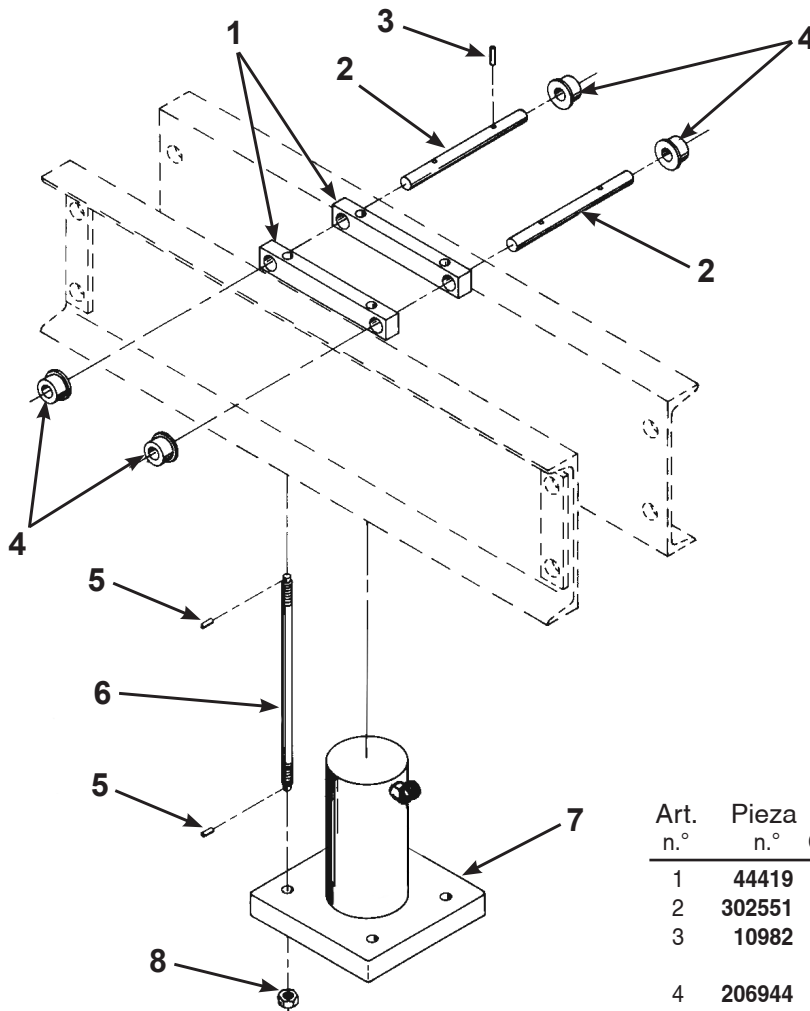


Figura 6

Este documento contiene listas de piezas del producto e información sobre funcionamiento y mantenimiento. Los artículos enumerados en la lista de piezas han sido probados y seleccionados cuidadosamente por OTC. Por lo tanto: Use únicamente piezas de repuesto OTC.

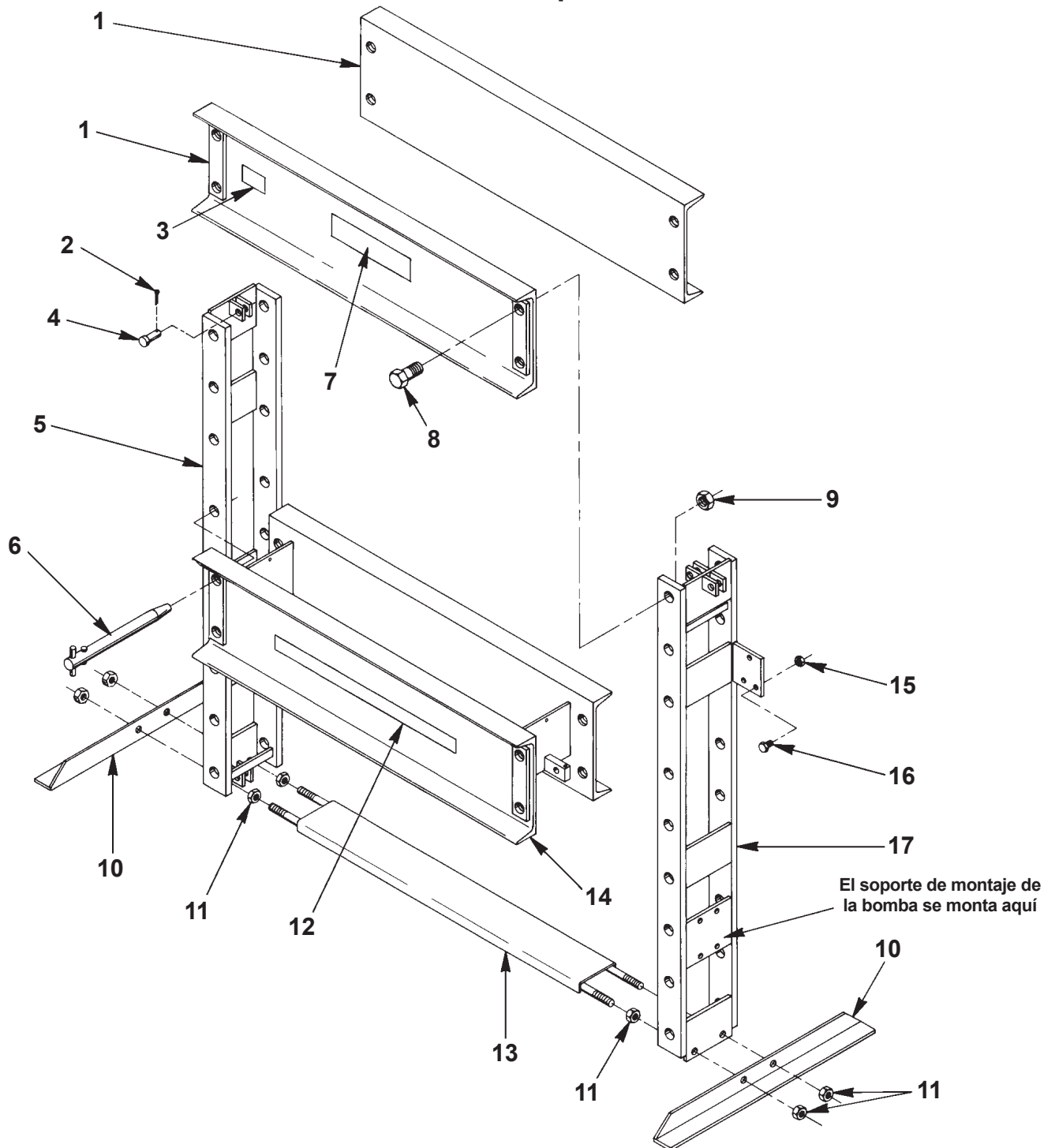
Solicite piezas en  
OTCparts.com.



Las preguntas sobre el producto se pueden dirigir al departamento de servicio técnico de OTC al teléfono (800) 533-6127.

Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	44419	2	Barra
2	302551	2	Espaciador
3	10982	4	Pasador de resorte ranurado (6,35 mm diám. x 38,1 mm lg.) [(0,25" dia. x 1,5" lg.)]
4	206944	4	Rodillo
5	10585	8	Pasador de rodillo (6,3 mm diám. x 25,4 mm lg.) [(0,25" dia. x 1" lg.)]
6	302549	4	Varilla roscada
7	52451	1	Placa de montaje de cilindro (para 1857)
	51786	1	Placa de montaje de cilindro (para 1858 y 1858-1P)
8	10216	4	Tuerca hexagonal (0,75-10 UNC)

## Piezas de repuesto



Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
1	43148	2	Travesaño superior
2	10472	2	Pasador de chaveta (3,17 mm diám. x 38,1 mm lg.) [(0,125" dia. x 1,5" lg.)]
3	206043	1	Rótulo de instrucciones
4	16654	3	Pasador de horquilla
5	51230	1	Soporte (izquierdo)
6	38166	4	Pasador de cruce
7	11592	1	Rótulo de nombre de marca
8	204344	8	Tornillo de tapa especial
9	10406	8	Tuerca hex. (1,125-12; Apriete a 275/300 pies lb)

Art. n.º	Pieza n.º	Cant.	Descripción
10	25849	2	Ángulo de pie
11	10397	8	Tuerca Hex. (0,75-10)
12	46909	1	Rótulo de advertencia
13	43176	1	Espaciador vertical
14	61144	1	Travesaño inferior
15	10204	3	Tuerca Hex. (0,375-16)
16	10049	3	Tornillo Hex hueca (0,375-16 x 25,4 mm lg.) [(0,375-16 x 1" lg.)]
17	51229	1	Soporte (derecho)

## Operación de la prensa

1. Consulte todas las instrucciones proporcionadas con la bomba y el cilindro. Lea, comprenda y conserve estas instrucciones como referencia para todas las precauciones de seguridad, funcionamiento y mantenimiento de la bomba y el cilindro.
2. Eleve o baje el travesaño según sea necesario para la pieza de trabajo que se presionará:
  - A. Aplique una pequeña cantidad de tensión en el cable levantando el cabrestante para quitar el peso a los pasadores del extremo del travesaño adyacente al cabrestante. Retire los pasadores de soporte sueltos del travesaño.
  - B. Levante el otro extremo del travesaño tirando ligeramente de la manija hasta que se puedan retirar los dos pernos de soporte restantes. Retire los pasadores de soporte.
  - C. Arranque con la manivela el cabrestante para elevar o bajar para posicionar el lecho de trabajo. Instale los cuatro pernos de soporte en los travesaños y a través de los soportes completamente de forma que el pasador de resorte del perno de soporte toque el travesaño.
3. Alinee las piezas de trabajo en el lecho de trabajo y envuélvalas con una manta protectora si es posible.
4. **Para la prensa 1857:** Gire el botón de la válvula de la bomba hacia la derecha (DER) a la posición CERRADA. **Nota: ¡Apriete solo en forma manual!** Bombeo la manija de la bomba hacia arriba y hacia abajo para aumentar la presión y comenzar a sacar el vástago desde el cilindro. A medida que el vástago del cilindro se acerque a la pieza de trabajo, deténgase y mueva el cilindro en el travesaño según sea necesario para asegurar una alineación correcta con la pieza de trabajo.

Continúe bombeando la manija de la bomba y haga contacto con la pieza de trabajo. Si la alineación es correcta y no existen señales de que los componentes estén descentrados, continúe bombeando hasta completar el trabajo de prensa.

Para liberar la presión, abra la válvula lentamente girando la perilla de la válvula hacia la izquierda (IZQ) para controlar la carga.

**Para la prensa 1858:** Mueva la perilla de control de la válvula de la bomba a ADVANCE (AVANZAR) para comenzar a sacar el vástago desde el cilindro. A medida que el vástago del cilindro se aproxima a la pieza de trabajo, mueva la perilla de la válvula de la bomba a HOLD (MANTENER). Mueva el cilindro en el travesaño según sea necesario para asegurar una perfecta alineación con la pieza de trabajo.

AVANCE el vástago del cilindro para hacer contacto con la pieza de trabajo. Si la alineación es correcta y no existen señales de que los componentes estén descentrados, continúe avanzando con el cilindro hasta completar el trabajo de prensado.

Para liberar la presión, mueva la perilla de control de la válvula a RETURN (VOLVER).

**Para la prensa 1858-1P:** Mueva el botón de control remoto ADVANCE (AVANZAR) para comenzar a sacar el vástago desde el cilindro. A medida que el vástago del cilindro se acerque a la pieza de trabajo, deténgase y mueva el cilindro en el travesaño según sea necesario para asegurar una alineación correcta con la pieza de trabajo.

AVANCE el vástago del cilindro para hacer contacto con la pieza de trabajo. Si la alineación es correcta y no existen señales de que los componentes estén descentrados, continúe avanzando con el cilindro hasta completar el trabajo de prensado.

Para liberar la presión, pulse el botón RELEASE (LIBERAR) del control remoto.

## Inspección y mantenimiento

1. Antes de cada uso, inspeccione la prensa en busca de daños como soldaduras agrietadas o agujeros alargados. Si encuentra daños, interrumpa el uso.
2. Cada tres meses, inspeccione toda la longitud de los cables de elevación y reemplace los cables que parezcan dañados, desgastados o aplastados. Los cables deben correr sobre las poleas de manera suave y sencilla y las poleas deben girar libremente. Se deben realizar inspecciones y mantenimientos regulares de los cables para prevenir la ruptura accidental de los mismos.
3. Consulte las instrucciones que se proporcionan con la bomba y el cilindro para conocer en detalle los programas de mantenimiento de estos componentes.
4. Use solo las piezas de repuesto descritas en la lista de piezas de este documento. Los artículos que se encuentran en esta lista de piezas han sido probados y seleccionados cuidadosamente por OTC.

## **Lifetime Warranty® Vigente desde el 1/4/84**



**ESTA GARANTÍA ESTÁ EXPRESAMENTE LIMITADA A LOS COMPRADORES MINORISTAS ORIGINALES DE PRODUCTOS O PIEZAS DE LA MARCA OTC DE SERVICE SOLUTIONS U.S. INC. (“PRODUCTOS OTC”). ESTA GARANTÍA NO ES ASIGNABLE NI TRANSFERIBLE. SERVICE SOLUTIONS NO HACE GARANTÍAS A NADIE MÁS, INCLUSO OTROS COMPRADORES O USUARIOS, Y NO HAY GARANTÍAS IMPLÍCITAS.**

Excepto en la medida que se dispone en esta garantía, los productos OTC tienen garantía de defectos de material y acabado durante la vida útil del Producto OTC, es decir, el punto en el tiempo en que el producto OTC ya no funcione por su desgaste normal. Esta garantía no se aplica a productos electrónicos, que están cubiertos por garantías aparte. Esta garantía tampoco se aplica a los siguientes artículos, que se pueden incorporar o vender con los Productos OTC y se venden “tal cual”, con todos sus defectos: cadenas, baterías, motores eléctricos, cuchillas y hojas cortadoras. (Los motores eléctricos tienen garantía de sus fabricantes bajo las condiciones que se declaran en sus garantías).

La única y exclusiva compensación por cualquier Producto OTC que se determine como defectuoso es la reparación o el reemplazo, a criterio de Service Solutions. Si se considera que esta compensación exclusiva no cumple con su propósito esencial, la responsabilidad de Service Solutions no excederá el precio de la compra del Producto OTC. En ninguna circunstancia, Service Solutions asumirá responsabilidad alguna por cualquier daño directo, indirecto, especial, incidental o consecuente (incluso la pérdida de utilidades), ya sea que se base en garantía, contrato, agravio o cualquier otra teoría legal.

Esta garantía no cubre los Productos OTC que se han maltratado, alterado, desgastado, contaminado, oxidado, sobrecalentado, triturado, dañado por cargas laterales, usado para fines diferentes de los fines para los que fueron diseñados o usados de forma incoherente con las instrucciones de OTC/ Service Solutions relacionadas con su uso. La existencia de un defecto será determinada por Service Solutions de acuerdo con procedimientos establecidos por Service Solutions. Nadie tiene autorización para hacer ningún enunciado o declaración que altere los términos de esta garantía.

**LA GARANTÍA ANTERIOR REEMPLAZA A CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO ESPECÍFICO.**





655 Eisenhower Drive  
Owatonna, MN 55060, États-Unis  
Téléphone : 507 455-7000  
Service technique : 800 533-6127  
Télécopieur : 800 955-8329  
Commander : 800 533-6127  
Télécopieur : 800 283-8665  
Ventes internationales : 507 455-7290  
Télécopieur : 507 455-7063  
Site Web : otctools.com

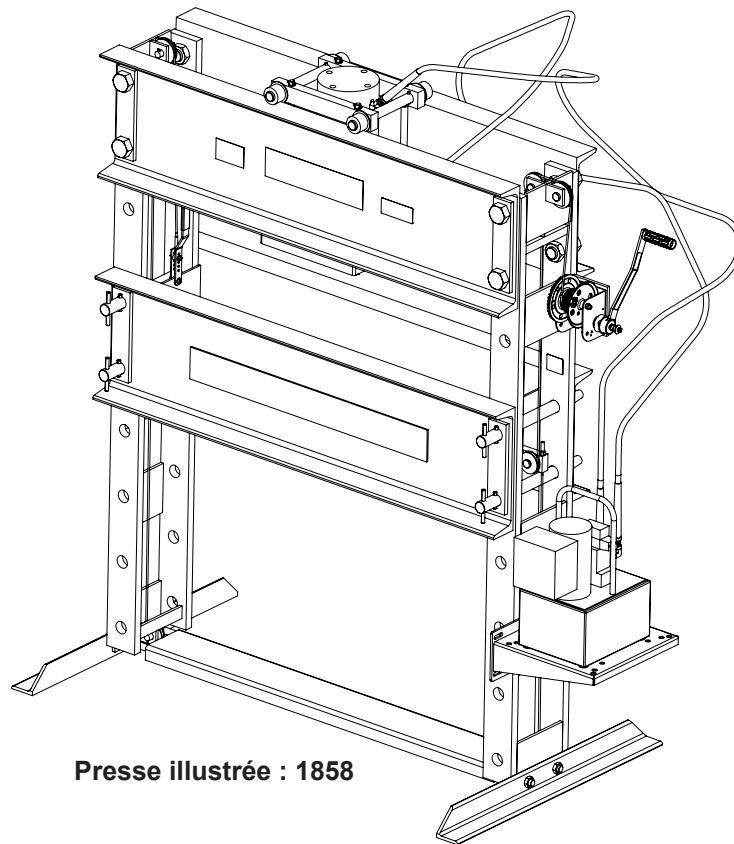
No de formulaire SP04519269

Liste des pièces et consignes  
d'utilisation pour :

1857  
1858  
1858-1P  
60534

## Presse hydraulique d'atelier de 100 tonnes

Cette robuste presse peut prendre en charge les tâches difficiles nécessitant une presse hydraulique. Sa grande ouverture verticale (plus de 304,8 mm [12 po]) permet de facilement effectuer le chargement par le côté. La tête du vérin glisse en douceur sur les galets le long du traversin supérieur, ce qui permet un réglage horizontal rapide et facile. Le traversin supérieur peut être abaissé pour un positionnement pratique pendant les tâches répétitives.



Presse illustrée : 1858

### Explication des mots indicateurs de sécurité

Le mot indicateur de sécurité désigne le degré ou le niveau de gravité du danger.



**DANGER** : Indique une situation de danger imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves, voire mortelles.



**AVERTISSEMENT** : Indique une situation potentiellement dangereuse risquant, si elle n'est pas évitée, de provoquer des blessures graves, voire mortelles.



**MISE EN GARDE** : Indique une situation potentiellement dangereuse risquant, si elle n'est pas évitée, de provoquer des blessures mineures ou modérées.

**MISE EN GARDE** : Sans le symbole d'alerte, indique une situation potentiellement dangereuse risquant, si elle n'est pas évitée, de provoquer des dommages d'équipement.

# Consignes de sécurité



**AVERTISSEMENT** : Afin d'éviter les blessures et dommages à l'équipement,



- Veuillez lire, comprendre et suivre toutes les précautions de sécurité, ainsi que les consignes d'utilisation de la presse, de la pompe et du vérin. La majorité des problèmes sont causés par un mauvais assemblage, une utilisation inadéquate ou un entretien déficient.



- Si l'utilisateur ne peut pas lire l'anglais, le français ou l'espagnol, ces mesures de sécurité et consignes d'utilisation doivent lui être lues et expliquées dans sa langue maternelle.



- Conservez ces mesures de sécurité près de la presse en tout temps.

- Le propriétaire de la presse est responsable de son installation et de son utilisation en respectant les normes de sécurité fédérales (OSHA), provinciales et locales.



- L'utilisateur de la presse et toute personne se trouvant à portée de vue de la presse doivent porter une protection oculaire qui respecte les normes ANSI Z87.1 et OSHA.



- Placez la presse sur une surface plane, solide et de niveau.

- Placez la presse dans un endroit isolé ou placez un écran autour de la presse pour réduire les dangers pour les autres.

- Aucune modification ne doit être apportée à cette presse. Ne soudez et ne fixez aucune garde sur cette presse.

- Ne dépassez pas la capacité nominale de la presse ou des composants utilisés dans le système.

- Maintenez les mains hors de la zone de travail pendant l'utilisation.

- Évitez les charges mal centrées. Les pièces pressées doivent être bien supportées et alignées pour que la force du vérin soit bien centrée et que les pièces ne glissent ou ne brisent pas.

- Il est impossible pour le fabricant de fournir un écran « tout usage » pratique, car il s'agit d'une presse d'usage générale qui peut servir de différentes façons. Le propriétaire de la presse doit fournir l'écran convenable et nécessaire pour chaque utilisation. Il est possible de créer une protection en enveloppant la pièce dans une couverture de protection avant d'appliquer une pression. (Des couvertures de protection sont offertes dans le catalogue OTC.)

**ÉLEVER OU ABAISSER LE TRAVERSIN** : Un treuil avec câble supporte le traversin lorsque les goupilles de support du traversin ne sont pas en place.

- Les goupilles de support du traversin **DOIVENT** être installées correctement pour prévenir les blessures. Insérez entièrement les goupilles dans le traversin, ainsi que les montants avant et arrière pour que la goupille creuse de la goupille de support touche le traversin.

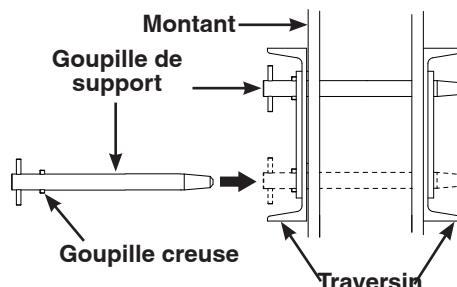
- Pour prévenir le glissement accidentel, les goupilles de support du traversin doivent être en place et tous les câbles doivent être lâches avant de commencer à presser. Ne restez pas sous le traversin.

- Retirez la pièce à travailler avant de déplacer le traversin vers le haut ou le bas.

- Lorsque vous abaissez le traversin : Insérez entièrement une goupille de support dans chacun des montants avant et arrière, en utilisant les trous les plus hauts situés sous le traversin et qui ne nuiront pas à la nouvelle position du traversin. Retirez vos mains des goupilles de support après les avoir mises en place.

- Lorsque vous soulevez le traversin : Laissez les goupilles de support en place jusqu'à ce que le traversin soit soulevé à sa nouvelle position. Retirez vos mains des goupilles de support après les avoir mises en place.

- Inspectez la longueur complète des câbles de levage au minimum tous les trois mois et remplacez les câbles qui semblent effilochés, usés ou écrasés. Les câbles doivent glisser facilement sur la poulie et la poulie doit tourner librement. Une inspection et un entretien réguliers des câbles doivent être effectués pour aider à prévenir le bris accidentel d'un câble.



## Corps

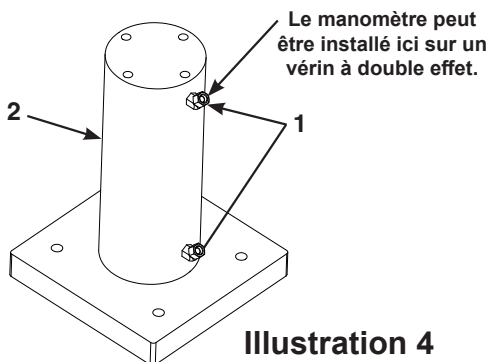
- Évaluez le meilleur emplacement pour la presse. Choisissez un endroit isolé ou avec écran dont le plancher est plat, solide et de niveau.
- Retirez toutes les courroies d'expédition qui fixent le cadre de la presse à la palette d'expédition. Retirez tout le carton et gardez-le de côté.
- À l'aide d'un outil de levage approprié, placez le cadre de la presse debout et fixez un pied à angle sur l'extérieur de chaque montant inférieur. Placez le cadre au sol et détachez l'outil de levage.
- Retirez la bague et le ressort de retenue fixant la poignée du treuil à l'axe du treuil. Faites pivoter la poignée du treuil de 180°, puis réassemblez la bague et le ressort.
- Ouvrez la boîte qui se trouvait sur la palette d'expédition. Fixez le support d'assemblage de la pompe sur le montant supérieur droit en utilisant deux boulons d'assemblage à tête hexagonale et deux écrous. Voir l'illustration 1.
- Placez la pompe sur le support d'assemblage. Vissez quatre boulons d'assemblage par le bas du support et dans le réservoir de la pompe. Voir l'illustration 1.

**MISE EN GARDE : Utilisez un scellant de tuyauterie de grande qualité qui ne durcit pas pour sceller tous les raccords hydrauliques. Si vous utilisez du ruban de téflon, laissez un ou deux filets nus pour empêcher le ruban d'être pincé ou brisé à l'intérieur du système hydraulique. Des particules de ruban peuvent se déplacer dans le système hydraulique et obstruer le débit d'huile, ce qui endommagera le système.**

- Nettoyez les filets des flexibles et raccords hydrauliques. Assemblez les flexibles à la pompe.
- Options d'installation du manomètre :

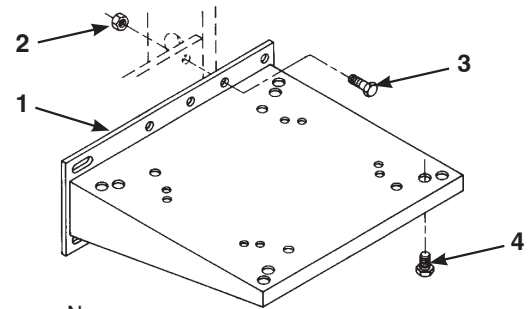
Le manomètre peut être installé au port de manomètre de la pompe avec un coude de 45°, comme indiqué aux illustrations 2 et 3.

Le manomètre peut être installé sur le vérin en utilisant un adaptateur en T entre le raccord tournant et le flexible. Si vous utilisez un vérin à double effet, installez le manomètre au raccord tournant supérieur comme indiqué à l'illustration 4. Lors de l'installation d'un manomètre sur le vérin, installez un bouchon de flexible sur le port de manomètre.



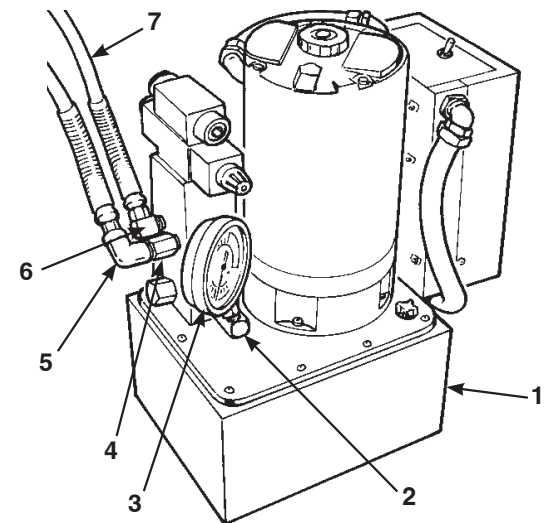
**Illustration 4**

No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	10648	1	coude de 45° (inclus avec le vérin à simple effet 52434)
	10648	2	Coude de 45° (inclus avec le vérin à double effet 51683)
2	52434A	1	Vérin à simple effet (Utilisé sur la 1857)
	51683A	1	Vérin à double effet (Utilisé sur les 1858 et 1858-1P)



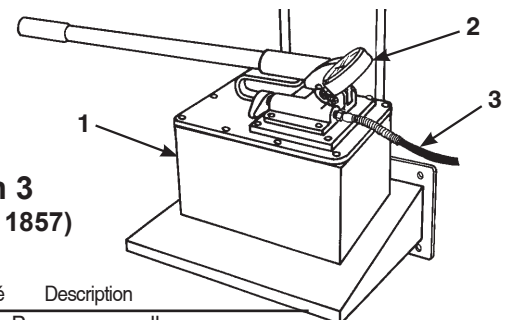
No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	50931	1	Support d'assemblage de la pompe
2	10204	1	Écrou hexagonal (3/8-16)
3	10052	2	Boulon d'assemblage à tête hexagonale (0,375-16 x 1,25 po de long)
4	10798	4	Boulon d'assemblage à tête hexagonale (0,5-20 x 0,75 po de long)

**Illustration 1**



No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	61217	1	Pompe électrique (pour la 1858)
	4064	1	Pompe électrique (pour la 1858-1P)
2	10645	1	Coude mâle-femelle de 45°
3	10492	1	Manomètre
4	13828	1	Coude droit
5	10647	1	Coude (90° x 0,375 NPTF)
6	10474	1	Coude (90° x 0,375 NPTF)
7	9769	1	Flexible hydraulique (3 m [10 pi]; 2 inclus)

**Illustration 2**  
(Pour les presses 1858 et 1858-1P)



**Illustration 3**  
(Pour la presse 1857)

No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	4008	1	Pompe manuelle
2	10492	1	Manomètre
3	303840	1	Flexible hydraulique (3 m [10 pi])

## ASSEMBLAGE (suite)

### 9. Purgez l'air emprisonné dans le système hydraulique :

De l'air peut s'accumuler dans le système hydraulique pendant la configuration initiale ou après une utilisation prolongée, ce qui ralentira la réponse du vérin ou le fera fonctionner de façon instable.

Pour évacuer l'air,

1) Placez le vérin plus bas que la pompe et enlevez toute charge du système, puis faites fonctionner la pompe pour faire sortir et rentrer complètement le vérin plusieurs fois.

L'air sera évacué par le réservoir de la pompe.

### 10. Positionnez la surface de travail pour installer le vérin :

**⚠ AVERTISSEMENT : Afin d'éviter les blessures et dommages à l'équipement,**

• Un treuil avec câble supporte le traversin lorsque les goupilles de support du traversin ne sont pas en place. Le treuil est muni d'un frein à friction pour maintenir en place le traversin pendant le positionnement. Le frein de friction N'EST PAS conçu pour supporter le traversin pendant l'utilisation de la presse, il ne permet pas non plus de maintenir en place une charge de travail pendant le positionnement.

• Ne laissez pas les mains sous un traversin supporté.

• Ne vous tenez pas sous un traversin.

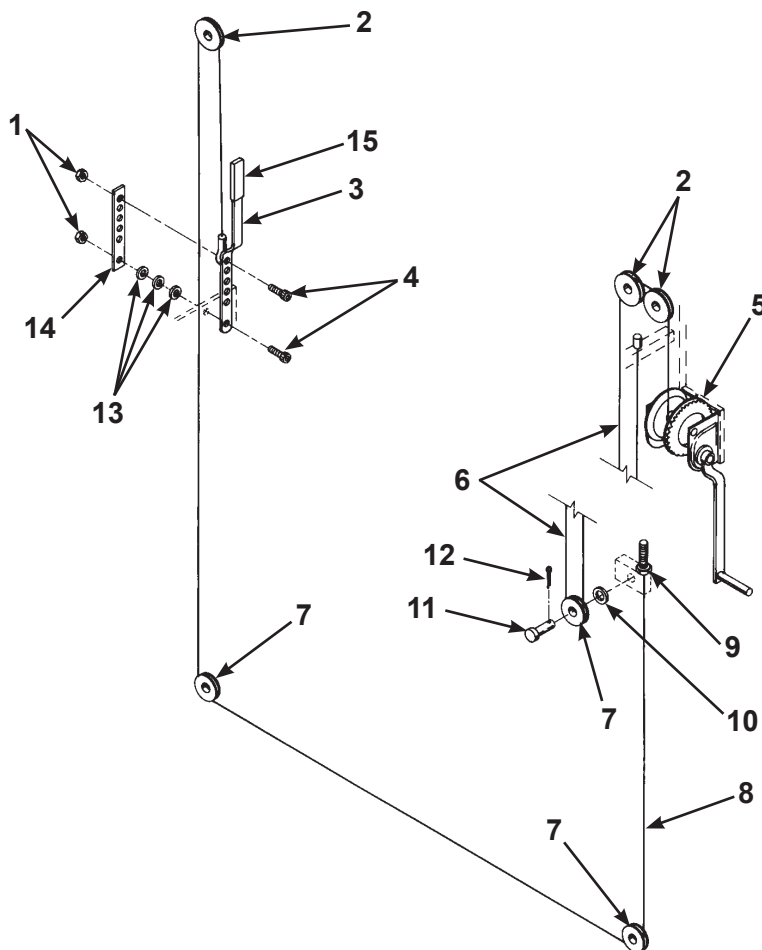
A. Consultez l'illustration 5. Ajoutez un peu de tension au câble en actionnant le treuil vers le haut pour éliminer le poids reposant sur les goupilles situées au bout du traversin adjacent au treuil. Retirez ces goupilles de support du traversin.

B. Soulevez l'autre bout du traversin en tirant légèrement sur la prise de la poignée jusqu'à ce que les deux goupilles de support qui restent puissent être enlevées. Retirez les goupilles de support.

C. Activez le treuil pour déplacer le traversin vers le haut jusqu'à la position de la surface de travail. Installez complètement les quatre goupilles de support dans les traversins et à travers les montants pour que la goupille creuse de la goupille de support touche le traversin.

**⚠ AVERTISSEMENT : Afin d'éviter les blessures et dommages à l'équipement,**

• Les goupilles de support du traversin DOIVENT être correctement installées pour prévenir les blessures. Insérez entièrement les goupilles dans le traversin, ainsi que les montants avant et arrière pour que la goupille creuse de la goupille de support touche le traversin.



No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	12809	2	Contre-écrou (0,25-20)
2	16659	3	Poulie (76,2 mm [3 po] de diamètre extérieur)
3	38579	1	Poignée
4	10020	2	Boulon d'assemblage à tête hexagonale (0,25-20 x 1,25 po de long)
5	18895-1	1	Treuil
6	207043	1	Câble de treuil
7	16653	3	Poulie (50,8 mm [2,5 po] de diamètre extérieur)
8	38200	1	Câble de presse
9	10204	1	Écrou hexagonal (0,375-16)
10	12330	1	Rondelle
11	16654	3	Axe d'assemblage
12	10472	3	Goupille fendue
13	12719	3	Rondelle
14	201929	1	Bride pour câble
15	17241	1	Prise de poignée

Illustration 5

## ASSEMBLAGE (suite)

11. Installez le vérin :

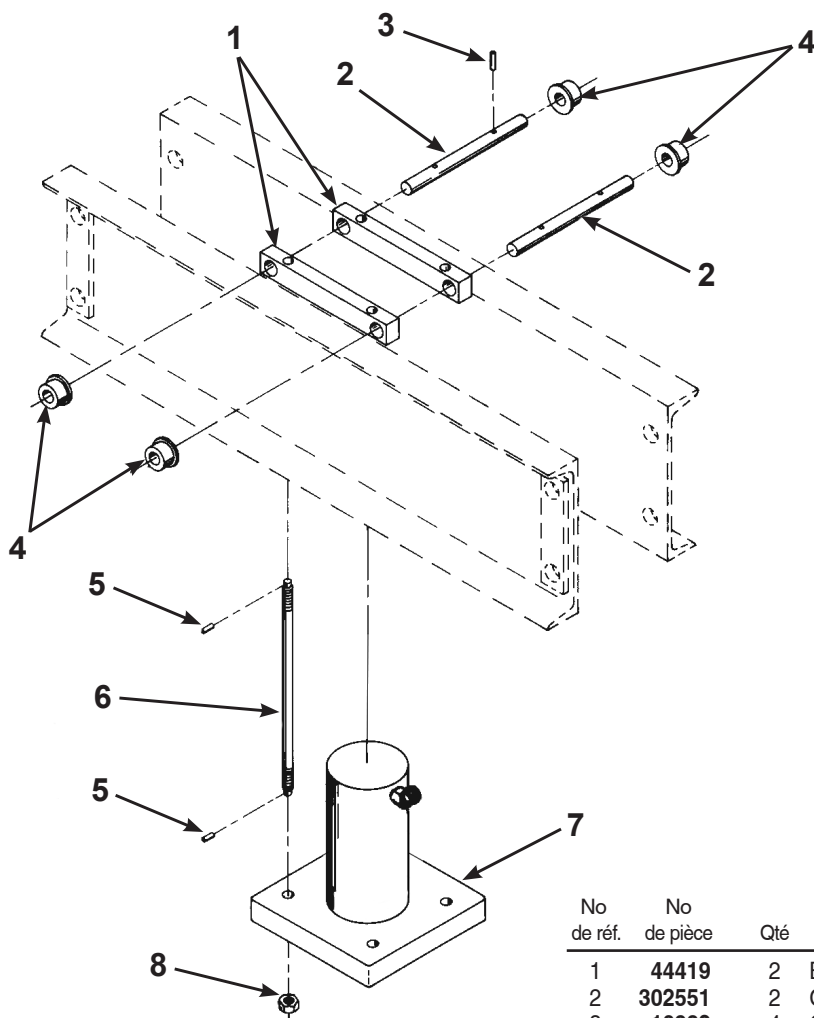
- A. Dans la boîte de pièces accompagnant le cadre, trouvez (2) barres, (2) cales, (2) galets et (4) axes de galet.
- B. Assemblez les barres, cales, galets et axes de gales. Voir l'illustration 6. Placez l'ensemble sur le dessus du traversin supérieur pour que les galets se déplacent librement sur le traversin.
- C. En raison du poids de la plaque d'assemblage et du vérin, le traversin inférieur peut être utilisé (avec le caisson) pour soulever la plaque d'assemblage et le vérin à leur position sous le traversin supérieur. Placez le vérin pour que les raccords se situent sur le côté de la presse où se trouve la pompe. Vissez les (4) tiges filetées dans la plaque d'assemblage du vérin.

**⚠ AVERTISSEMENT : Pour aider à prévenir les blessures et les dommages à l'équipement,**

- Assurez-vous qu'un maximum des filets du vérin et de la plaque d'assemblage est engagé pour prévenir les filets de s'user pendant qu'il y a une charge complète sur la presse.
- Le traversin inférieur ne peut être utilisé pendant l'assemblage que pour positionner le vérin et la plaque d'assemblage sous le traversin supérieur. Utiliser le traversin inférieur de cette façon pendant une utilisation normale avec une charge complète peut causer le bris d'un câble et endommager la presse.

D. Une fois le vérin et la plaque d'assemblage en position sous et entre les traversins supérieurs et aligné avec les galets. Vissez les tiges filetées dans les barres. Lorsqu'elles sont entièrement vissées dans les bars, fixez les tiges filetées avec un axe de galet. Vissez un écrou sur la tige filetée sous la plaque d'assemblage du vérin et fixez-le en place avec un axe de galet.

F. Abaissez le traversin et retirez le caisson. Raccordez les flexibles de la pompe aux raccords tournants du vérin.



**Illustration 6**

No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	44419	2	Barre
2	302551	2	Cale
3	10982	4	Goupille creuse fendue (0,25 po dia. x 1,5 po de long)
4	206944	4	Galet
5	10585	8	Axe de galet (0,25 po dia. x 1 po de long)
6	302549	4	Tige filetée
7	52451	1	Plaque d'assemblage du vérin (pour la 1857)
	51786	1	Plaque d'assemblage du vérin (pour la 1858 et la 1858-1P)
8	10216	4	Écrou hexagonal (0,75-10 UNC)

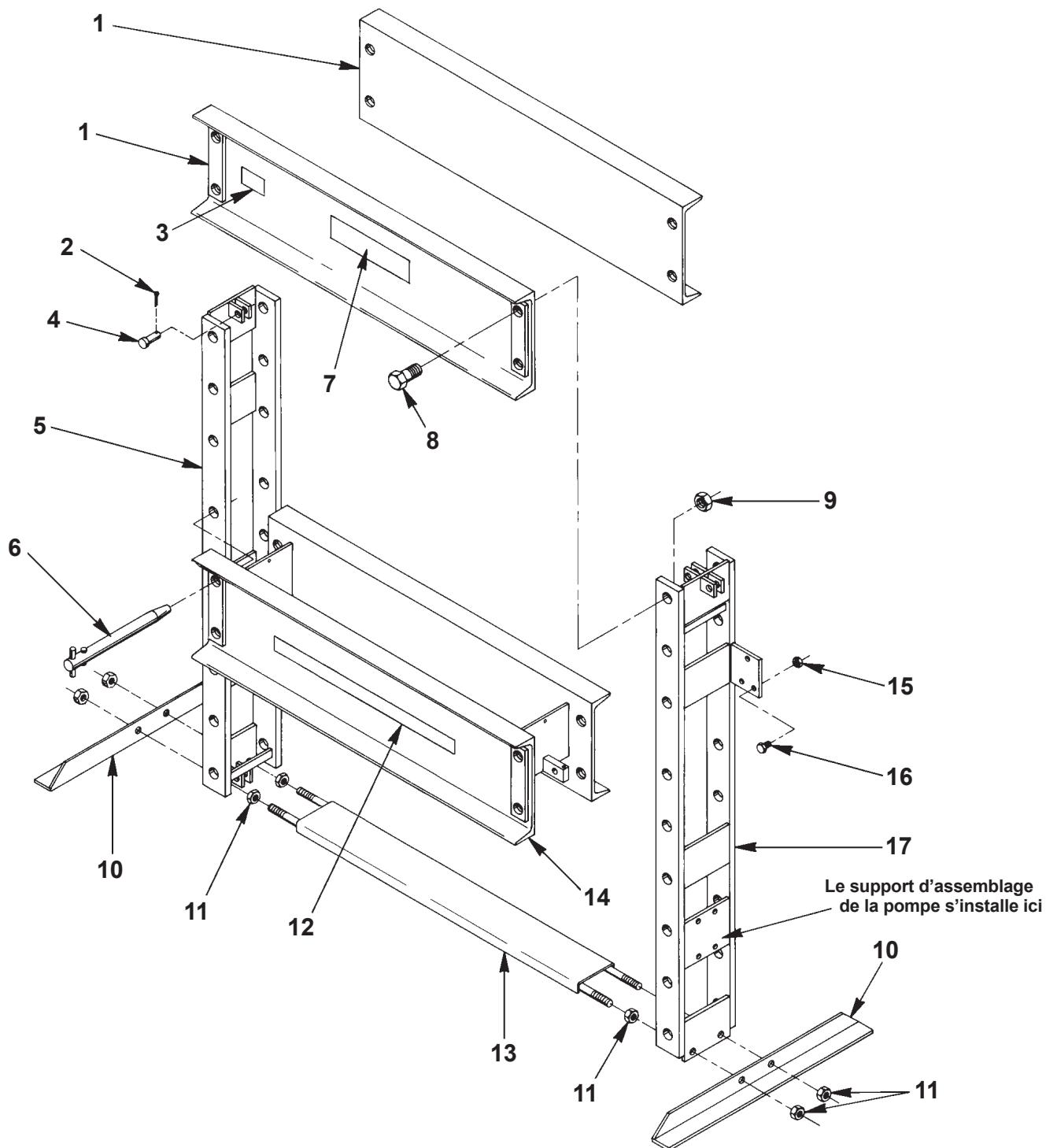
Ce document contient une liste des pièces du produit et des renseignements concernant son fonctionnement et son entretien. Les articles indiqués dans cette liste des pièces de rechange ont été scrupuleusement testés et sélectionnés par OTC. Donc : Utilisez uniquement des pièces de rechange OTC.

Commandez vos pièces sur [OTCparts.com](http://OTCparts.com)



Si vous avez la moindre question portant sur le produit, adressez-vous au service technique OTC en composant le 1 800 533-6127.

## Pièces de rechange



No de réf.	No de pièce	Qté	Description
1	43148	2	Traversin supérieur
2	10472	2	Goupille fendue (0,125 po dia. x 1,5 po de long)
3	206043	1	Autocollant d'instructions
4	16654	3	Axe d'assemblage
5	51230	1	Montant (gauche)
6	38166	4	Goupille fendue
7	11592	1	Autocollant de nom de marque
8	204344	8	Boulon à tête hexagonale spéciale
9	10406	8	Contre-écrou hexagonal (1,125-12; couple de 373/407 N.m [275/300 pi-lb])

No de réf.	No de pièce	Qté	Description
10	25849	2	Pied à angle
11	10397	8	Écrou hexagonal (0,75-10)
12	46909	1	Autocollant d'avertissement
13	43176	1	Cale de montant
14	61144	1	Traversin inférieur
15	10204	3	Écrou hexagonal (0,375-16)
16	10049	3	Boulon d'assemblage à tête hexagonale (0,375-16 x 1 po de long)
17	51229	1	Montant (droit)

## Utilisation de la presse

1. Consultez toutes les instructions fournies avec la pompe et le vérin. Veuillez lire, comprendre et conserver ces instructions pour consultation future des précautions de sécurité, instructions d'utilisation et procédures d'entretien de toutes les pompes et tous les vérins.
2. Soulevez et abaissez les traversins selon les besoins des pièces à presser :
  - A. Ajoutez un peu de tension au câble en actionnant le treuil vers le haut pour éliminer le poids reposant sur les goupilles situées au bout du traversin adjacent au treuil. Retirez ces goupilles de support du traversin.
  - B. Soulevez l'autre bout du traversin en tirant légèrement sur la prise de la poignée jusqu'à ce que les deux goupilles de support qui restent puissent être enlevées. Retirez les goupilles de support.
  - C. Activez le treuil pour déplacer le traversin vers le haut jusqu'à la position de la surface de travail. Installez complètement les quatre goupilles de support dans les traversins et à travers les montants pour que la goupille creuse de la goupille de support touche le traversin.
3. Alignez la pièce à travailler sur la surface de travail et si possible, emballez-la dans une couverture de protection.
4. **Pour la presse 1857** : Tournez le bouton de la vanne de la pompe dans le sens horaire vers la position CLOSED (fermée). **Remarque : Ne serrez qu'à la main!** Activez la poignée de la pompe vers le haut et le bas pour accroître la pression et commencer à faire sortir la tige du vérin. Alors que la tige du vérin s'approche de la pièce à travailler, arrêtez et déplacez au besoin le vérin sur le traversin pour assurer un alignement parfait avec la pièce à travailler.

Continuez à activer la poignée de la pompe pour créer un contact avec la pièce à travailler. Si l'alignement est bon et que les composants ne semblent pas décentrés, continuez à activer la pompe jusqu'à ce que la tâche soit effectuée.

Pour relâcher la pression, ouvrez la vanne lentement en tournant le bouton de vanne dans le sens antihoraire pour gérer la charge.

**Pour la presse 1858** : Déplacez le bouton de commande de la vanne de la pompe sur ADVANCE (avancer) pour commencer à faire sortir la tige du vérin. Alors que la tige du vérin s'approche de la pièce à travailler, déplacez le bouton de commande de la vanne de la pompe sur HOLD (attente). Déplacez au besoin le vérin sur le traversin pour assurer un alignement parfait avec la pièce à travailler.

Appuyez de nouveau sur le bouton ADVANCE (avancer) pour créer un contact avec la pièce à travailler. Si l'alignement est bon et que les composants ne semblent pas décentrés, continuez à faire descendre le vérin jusqu'à ce que la tâche soit effectuée.

Pour relâcher la pression, déplacez le bouton de commande de la vanne de la pompe sur RETURN (retour).

**Pour la presse 1858-1P** : Appuyez sur le bouton de commande à distance sur ADVANCE (avancer) pour commencer à faire sortir la tige du vérin. Alors que la tige du vérin s'approche de la pièce à travailler, arrêtez et déplacez au besoin le vérin sur le traversin pour assurer un alignement parfait avec la pièce à travailler.

Appuyez de nouveau sur le bouton ADVANCE (avancer) pour créer un contact avec la pièce à travailler. Si l'alignement est bon et que les composants ne semblent pas décentrés, continuez à faire descendre le vérin jusqu'à ce que la tâche soit effectuée.

Pour relâcher la pression, appuyez sur le bouton RELEASE (relâcher) de la commande à distance.

## Inspection et entretien

1. Avant chaque utilisation, inspectez la presse pour tout dommage comme des soudures fissurées ou des trous étirés. En cas de dommage, cessez de l'utiliser.
2. Chaque trois mois, inspectez la longueur complète des câbles de levage et remplacez les câbles qui semblent effilochés, usés ou écrasés. Les câbles doivent glisser facilement sur la poulie et la poulie doit tourner librement. Une inspection et un entretien réguliers des câbles doivent être effectués pour aider à prévenir le bris accidentel d'un câble.
3. Consultez les instructions incluses avec la pompe et le vérin pour obtenir un horaire d'entretien détaillé de ces composants.
4. N'utilisez que les pièces de rechange mentionnées dans la liste des pièces de ce document. Les articles indiqués dans la liste de pièces de rechange ont été scrupuleusement testés et sélectionnés par OTC.

## **Garantie à vie® à partir du 1/4/84**



**CETTE GARANTIE EST EXPRESSÉMENT LIMITÉE À L'ACHETEUR D'ORIGINE DE PRODUITS OU PIÈCES (« PRODUITS OTC ») DE LA MARQUE OTC DE SERVICE SOLUTIONS U.S. INC. CETTE GARANTIE NE PEUT ÊTRE NÉGOCIÉE OU TRANSFÉRÉE. SERVICE SOLUTIONS N'OCTROIE DE GARANTIE D'AUCUNE SORTE NI IMPLICITE À AUCUNE AUTRE PERSONNE, Y COMPRIS D'AUTRES ACHETEURS ET/OU UTILISATEURS.**

Sauf dispositions contraires dans la présente garantie, les produits OTC sont garantis contre les défauts de matériaux et de main-d'œuvre pendant toute la durée de vie du produit OTC, ce qui signifie jusqu'au moment où le produit OTC ne fonctionne plus en raison de l'usure normale. Cette garantie ne s'applique pas aux produits électroniques qui sont couverts par d'autres garanties. Elle ne s'applique pas non plus aux éléments suivants, qui peuvent être incorporés ou vendus avec les produits OTC et qui sont vendus « tels quels » avec tous leurs défauts : chaînes, batteries, moteurs électriques, couteaux et lames tranchantes. (Les moteurs électriques sont garantis par leurs fabricants dans les conditions stipulées dans leurs garanties.)

Le seul et unique recours pour tout produit OTC trouvé défectueux est la réparation ou le remplacement, au gré de Service Solutions. Si ce recours exclusif est considéré comme n'ayant pas atteint son but essentiel, la responsabilité de Service Solutions ne dépassera pas le prix d'achat du produit OTC. Dans aucun cas, Service Solutions ne peut être tenu responsable des dommages directs, indirects, particuliers, accessoires ou consécutifs (incluant la perte de profits), dans le cadre d'une garantie, d'un contrat, d'un délit ou de toute autre théorie juridique.

Cette garantie ne couvre aucun produit OTC utilisé avec négligence, modifié, usé, souillé, rouillé, chauffé, meulé, endommagé en raison d'une charge latérale; utilisé pour une fin autre que celle pour laquelle il a été destiné, ou utilisé, d'une manière incompatible avec les instructions d'utilisation OTC/ Service Solutions. L'existence d'un défaut est déterminée par Service Solutions conformément aux procédures établies par Service Solutions. Nul n'est autorisé à faire quelque déclaration ou représentation que ce soit pouvant modifier les conditions de cette garantie.

**CETTE GARANTIE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, INCLUANT TOUTE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER.**