

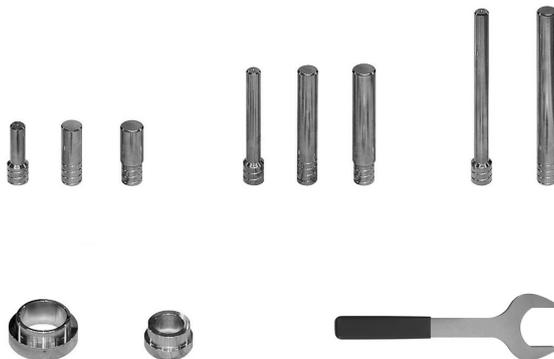


11/2022

Presse pour pivot de fusée (65 t)



KL-1000-20 A



FR

www.gedore-automotive.com

GEDORE Automotive GmbH

Breslauer Straße 41
78166 - Donaueschingen
Postfach 1329
78154 Donaueschingen - GERMANY

T +49 (0) 771 / 8 32 23-0
F +49 (0) 771 / 8 32 23-90
info.gam@gedore.com
www.gedore-automotive.com

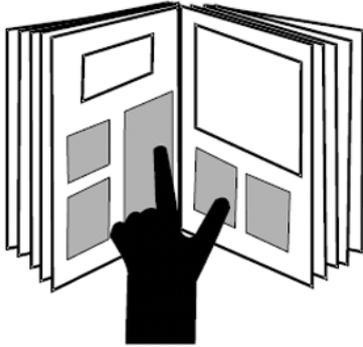
GEDORE TOOLS, INC.

Only for USA, Canada & Mexico
Sólo para EE.UU., Canadá y México
Seulement pour les USA, le Canada et le Mexique

7187 Bryhawke Circle, Suite 700
North Charleston, SC 29418, USA
Phone +1-843 / 225 50 15
Fax +1-843 / 225 50 20
info@gedoretools.com

GEDORE WELTWEIT / GEDORE WORLDWIDE

Weltweite GEDORE Servicestellen / Niederlassungen finden Sie im Internet unter: www.gedore.com
Worldwide GEDORE service centers / offices are listed on the Internet at: www.gedore.com



Français

FR

3/18

Impressum

Im Zuge der Verbesserung und Anpassung an den Stand der Technik behalten wir uns Änderungen im Hinblick auf Aussehen, Abmessungen, Gewichte und Eigenschaften sowie Leistungen vor.

Damit ist kein Anspruch auf Korrektur oder Nachlieferung bereits gelieferter Produkte verbunden. Streichungen können jederzeit vorgenommen werden, ohne dass ein rechtlicher Anspruch entsteht.

Alle Hinweise zur Benutzung und Sicherheit sind unverbindlich. Sie ersetzen keinesfalls irgendwelche gesetzlichen oder berufsgenossenschaftlichen Vorschriften.

Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

Ein Nachdruck, auch auszugsweise, bedarf der vorherigen schriftlichen Zustimmung durch **GEDORE Automotive GmbH**.

Alle Rechte weltweit vorbehalten.

Wir verweisen auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, ersichtlich im Impressum unter www.gedore-automotive.com.

© Copyright by **GEDORE Automotive GmbH Donaueschingen (GERMANY)**

Impressum/Legal Notice

As part of our commitment to continuous product improvement and adaptation to state-of-the art technology, we reserve the right to make modifications to our products with regard to design, dimension, weight, features and performances at any time and without prior notice.

Thus, the right to adjustments or replacement deliveries of goods already delivered is excluded. Cuts and cancellations can be made by us at any time without notice and no legal claims against us may arise or be derived from this.

All indications regarding use and safety are given for information only and without any commitment. In no case do they substitute for legal provisions or the regulations of the Employer's Liability Insurance Association.

Errors and omissions excepted.

Any reproduction, also in extracts, is subject to the prior written consent of **GEDORE Automotive GmbH**.

All rights reserved.

We refer to our General Terms and Conditions of Sale under 'Imprint' at www.gedore-automotive.com.

© Copyright by **GEDORE Automotive GmbH Donaueschingen (GERMANY)**

Impressum/Mentions légales

En raison des améliorations continues que nous apportons à nos produits et pour assurer leur adaptation constante à l'évolution des techniques, nous nous réservons le droit de procéder à des modifications de nos produits quant à l'apparence, aux dimensions, aux poids, aux caractéristiques et aux performances à tout moment sans préavis et sans obligation de modifier ou de remplacer des produits précédemment livrés.

Des suppressions peuvent être effectuées à tout moment et sans préavis sans qu'elles puissent donner lieu à réclamation.

Toutes les instructions d'utilisation et conseils de sécurité sont donnés sans engagement de notre part. Ils ne se substituent en aucun cas aux réglementations légales en vigueur ou à celles émises par les associations professionnelles.

Le plus grand soin possible a été apporté à la rédaction de ce document. Toutefois, nous n'assumons aucune responsabilité pour des erreurs, omissions ou défauts d'impression éventuels.

Une reproduction, même en partie, ne peut être effectuée qu'après autorisation écrite préalable de **GEDORE Automotive GmbH**.

Tous droits réservés.

Vous trouverez nos conditions générales de vente, sous Impressum/Mentions légales sur www.gedore-automotive.com.

© Copyright by **GEDORE Automotive GmbH Donaueschingen (GERMANY)**

FR Table des matières

	Page
1. Consignes de sécurité importantes	4
1.1 Consignes de sécurité et avertissements	4
1.2 Équipements de protection individuelle.....	7
1.3 Utilisation conforme	7
1.4 Manipulation.....	7
1.5 Environnement de travail	7
1.6 Utilisateurs cible	7
2. Description de produit.....	8
2.1 KL-1000-20 A - Presse pour pivot de fusée.....	8
2.2 Caractéristiques techniques.....	8
3. Travail préparatoire	8
3.1 Déchargement de la presse pour pivot de fusée de la palette.....	8
3.2 Vérification de la livraison.	8
3.3 Préparation du véhicule.	8
3.4 Vérification des composants de la presse pour pivot de fusée.	8
3.5 Retournement du pont "A11", le cas échéant.....	9
3.6 Déplacement de la presse pour pivot de fusée.....	9
3.7 Contrôle du niveau d'huile hydraulique/faire l'appoint.	9
3.8 Purge du vérin hydraulique "A13".....	9
4. Dépose / pose du pivot de fusée	10
4.1 Dépose du pivot de fusée.	10
4.2 Pose du pivot de fusée.....	14
5. Entretien et stockage.....	17
6. Maintenance et réparation par le centre SAV GEDORE Automotive	17
7. Liste de pièces de rechange	17
8. Accessoires.....	17
9. Élimination dans le respect de l'environnement.....	17
10. Déclaration de conformité CE / UKCA Declaration of conformity	18

1. Consignes de sécurité importantes

- ⚠** Avant d'utiliser la presse pour pivot de fusée, lisez impérativement le manuel d'utilisation et assurez-vous de l'avoir bien compris. Une utilisation incorrecte peut entraîner des **BLESSURES GRAVES** voire **MORTELLES**.
Le manuel d'utilisation fait partie de la presse pour pivot de fusée. Conservez ce manuel d'utilisation dans un endroit sûr en vue d'une utilisation ultérieure et transmettez-le aux futurs utilisateurs de la presse pour pivot de fusée. Toutes les caractéristiques indiquées spécifiques au véhicule sont données sous réserve.

1.1 Consignes de sécurité et avertissements

Afin de mieux les différencier, les indications de mise en garde du présent manuel d'utilisation sont classées comme suit :

Pictogramme d'avertissement	Terme correspondant	Signification
	MISE EN GARDE	Cet avertissement signale une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves voire mortelles .
	PRÉCAUTION	Cet avertissement signale une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou moyennes .
	ATTENTION	Cet avertissement signale une situation qui, si elle n'est pas évitée, peut endommager la presse pour pivot de fusée, gêner son fonctionnement ou abîmer des objets environnants.

⚠ MISE EN GARDE

Lors de la dépose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de cassure et / ou de glissement du boulon de pression et de la bague d'appui existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant des blessures graves ou voire la mort.

- Avant d'insérer le boulon de pression et la bague d'appui, vérifiez les alésages de logement respectifs sur le vérin hydraulique et sur le pont pour s'assurer de l'absence de corps étrangers ou d'autres impuretés. Le cas échéant, nettoyez les alésages.
- Le boulon de pression et la bague d'appui doivent être insérés à fond et correctement positionnés dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique et sur le pont.

Lors de la dépose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de cassure du cadre de presse et du boulon de pression existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant des blessures graves ou voire la mort.

- Pendant le démontage, personne d'autre que l'opérateur ne doit se trouver dans la zone de travail autour de la presse pour pivot de fusée.
- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans le boulon de pression et sans la bague d'appui appropriés.
- Toujours respecter la charge maximale de la presse pour pivot de fusée.
- Toujours respecter la direction de démontage préconisée pour le pivot de fusée.
- Ne jamais superposer plusieurs boulons de pression, pièces de pression ou bagues d'appui les uns sur les autres lors du montage ou du démontage de pivots de fusée.
- Toujours commencer la dépose du pivot de fusée avec le boulon de pression le plus court possible avant d'essayer avec le boulon de pression immédiatement supérieur. Ensuite, retirez et remplacez de cette manière le boulon de pression respectif pour chaque étape jusqu'à ce que le pivot de fusée soit extrait.
- Le boulon de pression et la bague d'appui doivent être insérés à fond et correctement positionnés dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique et sur le pont.
- Avant chaque utilisation, vérifiez visuellement le bon état des composants de la presse pour pivot de fusée. Contrôlez notamment si les raccords vissés sont bien serrés, ainsi que le bon état du tuyau hydraulique, des boulons de pression, des bagues d'appui, de l'entretoise et de la pièce de pression.
- Ne jamais se placer dans le sens de l'allongement axial du cadre de presse.
- Utiliser exclusivement les pièces de rechange et les accessoires d'origine GEDORE Automotive.

Lors de la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de glissement du pivot de fusée et/ou de cassure du cadre de presse existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant des blessures graves ou voire la mort.

- Pendant le montage, personne d'autre que l'opérateur ne doit se trouver dans la zone de travail autour de la presse pour pivot de fusée.
- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans la bague d'appui / la pièce de pression appropriées.
- Toujours respecter la charge maximale de la presse pour pivot de fusée.
- Ne jamais superposer plusieurs boulons de pression, pièces de pression ou bagues d'appui les uns sur les autres lors de la dépose et de la pose de pivots de fusée.
- La pièce de pression et la bague d'appui doivent être insérées à fond et correctement positionnées dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique et sur le pont.
- Avant chaque utilisation, vérifiez visuellement le bon état des composants de la presse pour pivot de fusée. Contrôlez notamment si les raccords vissés sont bien serrés ainsi que le bon état du tuyau hydraulique, des boulons de pression, des bagues d'appui, de l'entretoise et de la pièce de pression.
- Ne jamais se placer dans le sens de l'allongement axial du cadre de presse.
- Utiliser exclusivement les pièces de rechange et les accessoires d'origine GEDORE Automotive.

Lors de la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de cassure et / ou de glissement de la pièce de pression et de la bague d'appui existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Avant d'insérer la pièce de pression et la bague d'appui, vérifier les alésages de logement respectifs sur le vérin hydraulique et sur le pont pour s'assurer de l'absence de corps étrangers et d'autres impuretés. Le cas échéant, nettoyer les alésages.
- La pièce de pression et la bague d'appui doivent être insérées à fond et correctement positionnées dans leur alésage de logement respectif sur le vérin hydraulique et sur le pont.

Veiller à toujours respecter la bonne orientation du pont par rapport au vérin hydraulique, sinon ceux-ci risquent de se déplacer. En conséquence, un risque de glissement du pivot de fusée et / ou de cassure du cadre de presse existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Le pont et le vérin hydraulique doivent être orientés parallèlement l'un à l'autre. Pour cela, mesurer la distance entre le pont et le vérin sur les tiges filetées gauche et droite. La distance doit être identique sur les deux côtés.
- Le cadre de presse doit être parfaitement aligné par rapport à l'alésage de logement du pivot de fusée.
- Une fois l'alignement terminé, resserrer tous les écrous six pans sur le cadre de presse à un couple d'environ 60 Nm.

▲ PRÉCAUTION

Le risque d'éclatement du tuyau hydraulique existe, ce qui peut entraîner le fouettement du flexible ainsi que la projection de fluide hydraulique.

- La recommandation selon DIN 20 066 exige de remplacer les tuyauteries hydrauliques après une période d'utilisation de six années. La date de fabrication est indiquée sur les douilles de pression du tuyau hydraulique à cet effet.

La chute du pont de presse peut entraîner des blessures aux pieds.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.

La chute de la presse pour pivot de fusée peut entraîner des blessures aux pieds.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.
- Soulever et sortir la presse pour pivot de fusée de la palette à l'aide d'un engin de levage approprié.
- Lors du déchargement de la presse pour pivot de fusée, veiller à tenir compte de son centre de gravité.
- Placer le vérin hydraulique dans une position aussi basse que possible.

Lors du déplacement de la presse pour pivot de fusée, le risque de basculement de celle-ci existe, ce qui peut entraîner des blessures graves aux pieds.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.
- Placer le vérin hydraulique dans une position aussi basse que possible.

Lors de l'utilisation de la presse pour pivot de fusée, le risque de projection d'huile hydraulique sous pression existe, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

- Toujours porter des gants de protection et des lunettes de protection.
- Toujours s'assurer que le système est hors pression avant de procéder au contrôle de niveau d'huile hydraulique.
- Après le contrôle/l'appoint, réinsérer la jauge à fond dans l'unité de pompage.

Lors de la dépose et la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque d'éclaboussures d'huile hydraulique sous pression existe, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

- Ne jamais tenter de tourner le manomètre sur la presse pour pivot de fusée si celui-ci affiche une pression.

Lors de la dépose et la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque de blessures aux mains existe.

- Lors de l'opération de dépose/de pose de pivots de fusée, toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse.

Lors de la purge de la presse pour pivot de fusée, le risque de projection d'huile hydraulique sous pression existe, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

- Toujours porter des gants de protection et des lunettes de protection.
- Faire sortir le vérin hydraulique 1 - 2 cm au maximum.
- Une fois la purge terminée, revisser à fond la vis sans tête sur le vérin hydraulique.

Lors de l'insertion de la bague d'appui et du boulon de pression / de la pièce de pression, le risque existe que ceux-ci tombent par terre en provoquant ainsi des blessures aux pieds.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.

Lors de l'insertion du boulon de pression et de la bague d'appui, le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours s'assurer que le système est hors pression avant de procéder à l'insertion du boulon de pression et de la bague d'appui.

Lors du retournement du cadre de presse, le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des gants de protection.
- Aligner la manivelle par rapport à l'unité de pompage.
- Lors de l'opération de retournement du cadre de presse, toujours tenir les mains éloignées de celui-ci et de toutes les pièces en mouvement.
- Réaliser le retournement du cadre de presse en se faisant aider par une autre personne.
- Une fois le cadre de presse retournée, resserrer la poignée conique.

Lors du retrait de la bague d'appui et du boulon de pression / de la pièce de pression, le risque existe que ceux-ci se coincent / tombent par terre en provoquant ainsi des blessures aux mains et aux pieds.

- Toujours porter des gants de protection et des chaussures de sécurité.

Lors de positionnement du cadre de presse, le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des gants de protection.
- Tourner la manivelle de manière contrôlée afin d'éviter tout dérapage.
- Pendant la phase de positionnement de la presse sur le porte-fusée, toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse.
- Tourner la manivelle uniquement lorsque le cadre de presse se trouve en position verticale.

Lors de l'actionnement du levier de pompe, le risque existe que celui-ci glisse hors de son logement en provoquant ainsi de blessures aux mains.

- Le levier de pompe doit être inséré à fond dans le manchon de pompe.

Lors de l'utilisation de la valve à course rapide, le risque de blessures aux mains existe.

- Pendant l'utilisation de la valve à course rapide, toujours tenir les mains éloignées du cadre de la presse pour pivot de fusée.
- La valve à course rapide sert uniquement à faire sortir/rentrer rapidement la tige de piston sur le vérin hydraulique lors de l'opération de positionnement.

Lors de l'actionnement du levier de pompe, le risque existe que celui-ci glisse hors de son logement en provoquant ainsi de blessures aux mains.

- Le levier de pompe doit être inséré à fond dans le manchon de pompe.

ATTENTION

Risque d'endommagement du porte-fusée.

- Respecter la direction de montage pour le pivot de fusée préconisée par le constructeur du véhicule.

Risque d'endommagement du véhicule et de la presse pour pivot de fusée.

- Connecter la presse pour pivot de fusée uniquement à un système d'air sec et huilé.
- Respecter la pression d'air maximale de 13 bars.
- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans la bague d'appui, le boulon de pression / la pièce de pression appropriés.
- Veiller à nettoyer régulièrement la tige filetée de la manivelle en lubrifiant celle-ci avec une pâte au bisulfure de molybdène telle que la **KL-0014-0030** (accessoire).
- Toute intervention sur les véhicules doit impérativement être effectuée par du personnel qualifié, tout en respectant les recommandations, prescriptions et consignes de sécurité du constructeur du véhicule !

La tige de piston du vérin hydraulique risque d'être endommagée.

- Lors de l'utilisation de boulons de pression plus courts que 120 mm, veiller à ce que la tige de piston n'appuie pas contre le porte-fusée pendant le démontage du pivot de fusée.

Risque d'endommagement de la bague d'appui et de la presse pour pivot de fusée.

- Le diamètre intérieur de la bague d'appui ne doit pas être trop petit, sinon le pivot de fusée extrait risque de se coincer dans la bague d'appui.

Un mauvais alignement entre le pont et le vérin hydraulique risque d'endommager ce dernier et provoquer un défaut d'étanchéité.

- Le cadre de presse doit être aligné de façon à ce que le boulon de pression / la pièce de pression appuie de manière centrée sur le pivot de fusée.
- Le cadre de presse doit être aligné de façon à ce que le pivot de fusée puisse être introduit par pression dans la bague d'appui (\emptyset intérieur) sans risque de collision.
- Le pont et le vérin hydraulique doivent être orientés parallèlement l'un à l'autre. Pour cela, mesurer la distance entre le pont et le vérin sur les tiges filetées gauche et droite. La distance doit être identique sur les deux côtés.
- La surface de contact de la bague d'appui doit reposer à plat sur la surface d'appui du porte-fusée.

Risque d'endommagement du boulon de pression et du porte-fusée.

- Le diamètre extérieur du boulon de pression ne doit pas être trop grand, sinon le boulon de pression risque d'être enfoncé dans l'alésage sur le porte-fusée.

Risque d'endommagement du boulon de pression / de la pièce de pression, de la bague d'appui et du pivot de fusée.

- Le cadre de presse doit être aligné de façon à ce que la pièce de pression appuie de manière centrée sur le pivot de fusée.
- Aligner le cadre de presse de manière à ce que le pivot de fusée puisse être inséré sans collision dans la bague d'appui (\emptyset intérieur), si le pivot, dans sa position finale, doit dépasser l'alésage de roulement.
- Le pont et le vérin hydraulique doivent être orientés parallèlement l'un à l'autre ainsi que de manière perpendiculaire par rapport aux tiges filetées.
- La surface de contact de la bague d'appui doit reposer à plat sur la surface d'appui du porte-fusée.

1.2 Équipements de protection individuelle

Portez TOUJOURS l'équipement de protection individuelle lorsque vous utilisez la presse pour pivot de fusée. La presse pour pivot de fusée peut présenter des risques mécaniques provoquant des blessures telles que des contusions, des coupures et des commotions.



Portez impérativement UNE PROTECTION INDIVIDUELLE DES YEUX (voir OSHA 29 CFR 1910.133 et ANSI Z87), pour vous protéger contre les projections d'objets lors de l'utilisation de la presse pour pivot de fusée.

- Des particules peuvent être projetées lors de travaux avec la presse pour pivot de fusée et provoquer des blessures graves à vos yeux.



Portez impérativement des GANTS DE PROTECTION lorsque vous utilisez la presse pour pivot de fusée.

- L'utilisation de la presse pour pivot de fusée peut entraîner des égratignures et des contusions.



Portez impérativement des CHAUSSURES DE SÉCURITÉ avec semelles antidérapantes et embouts en acier (voir OSHA 29 CFR 1910.136 et ANSI 241) lorsque vous utilisez la presse pour pivot de fusée.

- Les chutes de pièces peuvent entraîner des blessures graves aux pieds et aux orteils.

1.3 Utilisation conforme

⚠ La presse pour pivot de fusée convient uniquement à l'extraction et à l'insertion par pression de pivots de fusée directement sur le véhicule.

Utiliser la presse pour pivots de fusée uniquement comme il est décrit dans ce manuel d'utilisation.

- Toute utilisation non conforme à celle prévue peut entraîner des BLESSURES GRAVES voire MORTELLES.
- En complément des directives figurant dans le présent manuel, respectez les réglementations nationales de prévention des accidents et de protection de l'environnement.

1.4 Manipulation

Respectez les précautions de sécurité suivantes afin d'éviter des blessures et des dommages matériels provoqués par une utilisation non conforme ou par une manipulation inappropriée de la presse pour pivot de fusée.

⚠ Une utilisation incorrecte peut entraîner des BLESSURES GRAVES voire MORTELLES.

- La presse pour pivot de fusée doit être contrôlée par un expert avant sa première mise en service, puis une fois par an, afin de détecter d'éventuels défauts techniques.
- NE JAMAIS dépasser la capacité de charge maximale admissible de la presse pour pivot de fusée.
- Avant CHAQUE utilisation, vérifier visuellement le bon état des composants de la presse pour pivot de fusée. Contrôler notamment le bon état du tuyau hydraulique, des pièces de pression et des bagues d'appui.
- TOUJOURS remplacer toute pièce endommagée ou usée avant d'utiliser la presse pour pivot de fusée.
- Les travaux de réparation sur la presse pour pivot de fusée ne doivent être réalisés que par des professionnels et lorsque la presse est hors pression et déconnectée de sa source d'alimentation en énergie. (Air comprimé coupé, système hydraulique hors pression)
- Les modifications techniques sur la presse pour pivot de fusée **ne sont pas** autorisées.
- UTILISER EXCLUSIVEMENT les pièces de rechange et les accessoires d'origine GEDORE Automotive sur la presse pour pivot de fusée.

1.5 Environnement de travail

Pour votre sécurité, travaillez avec la presse pour pivot de fusée uniquement dans un environnement de travail sûr.

- Le poste de travail doit être suffisamment éclairé.
- Le poste de travail doit être propre et rangé.
- Le poste de travail doit être suffisamment spacieux et sécurisé.
- Le poste de travail doit posséder un sol plat et solide.

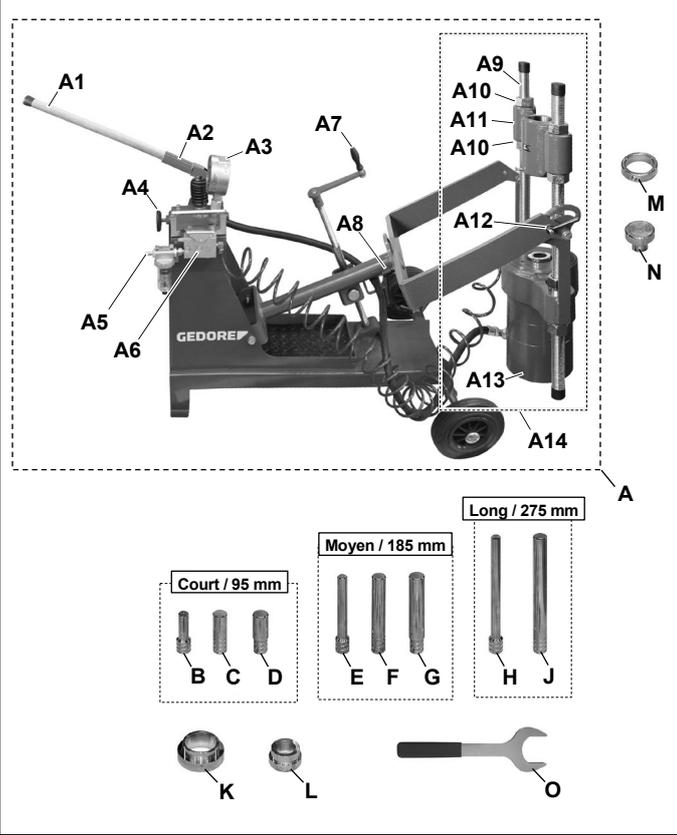
1.6 Utilisateurs cible

Ce manuel d'utilisation est destiné au personnel d'atelier.

NE PAS laisser les enfants utiliser la presse pour pivot de fusée.

L'acquéreur de la presse pour pivot de fusée DOIT s'assurer que chaque utilisateur de l'outil a lu et bien compris le manuel d'utilisation avant d'utiliser la presse. Ce manuel d'utilisation DOIT rester à la disposition permanente de l'utilisateur de la presse pour pivot de fusée pour une consultation à tout moment.

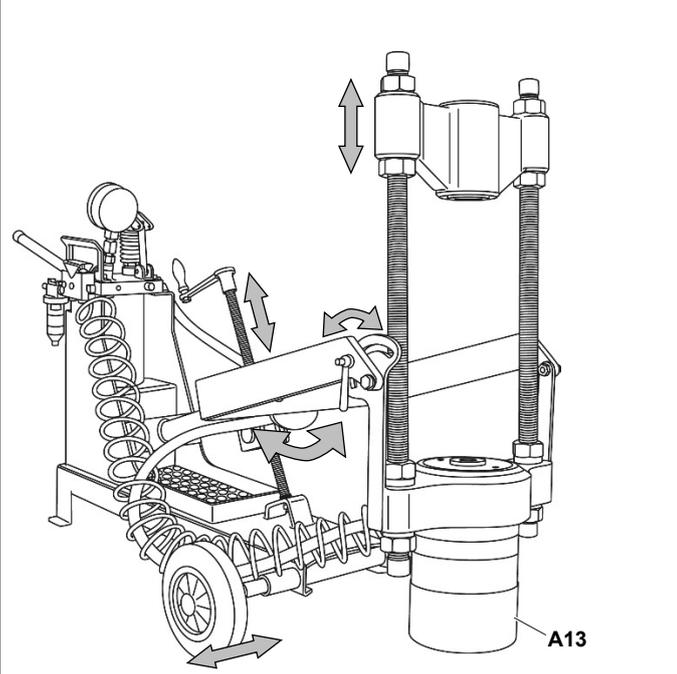
KL-1000-20 A



2.2 Caractéristiques techniques :

- Capacité : 65 t
- Cote de passage entre les tiges filetées : 290 mm
- Hauteur libre (max.) : 480 mm
- Course : 120 mm
- Pression nominale : 420 bars
- Alimentation en air max. : 13 bars
- Poids : environ 130 kg
- Capacité d'huile : environ 3,5 litres
- Volume sonore : >60 dB(A)
- Bague d'appui "K" pour Ø de pivot de fusée (max.) : 88 mm
- Bague d'appui "L" pour Ø de pivot de fusée (max.) : 61 mm

Fig. 1: Possibilités de réglage de la presse pour pivot de fusée



2. Description de produit

2.1 KL-1000-20 A - Presse pour pivot de fusée

Utilisation universelle.

Pour l'extraction et l'insertion de pivots de fusée d'essieu des poids-lourds.

A	KL-1000-200 A	Presse pour pivot de fusée (65 t)
A1	-	Levier de pompe
A2	-	Manchon de pompe
A3	-	Manomètre
A4	-	Soupape de décharge
A5	-	Branchement d'air comprimé
A6	-	Valve à course rapide
A7	-	Manivelle
A8	-	Poignée conique
A9	-	Tiges filetées
A10	-	Écrous six pans
A11	-	Pont, long
A12	-	Poignée conique
A13	-	Vérin hydraulique
A14	-	Cadre de presse
B	KL-1000-2621-1	Boulon de pression, Ø 21,5 mm, longueur 95 mm
C	KL-1000-2630-1	Boulon de pression, Ø 30 mm, longueur 95 mm
D	KL-1000-2634-1	Boulon de pression, Ø 34 mm, longueur 95 mm
E	KL-1000-2621-2	Boulon de pression, Ø 21,5 mm, longueur 185 mm
F	KL-1000-2630-2	Boulon de pression, Ø 30 mm, longueur 185 mm
G	KL-1000-2634-2	Boulon de pression, Ø 34 mm, longueur 185 mm
H	KL-1000-2621-3	Boulon de pression, Ø 21,5 mm, longueur 275 mm
J	KL-1000-2630-3	Boulon de pression, Ø 30 mm, longueur 275 mm
K	KL-1000-2890	Bague d'appui, Ø 90 mm
L	KL-1000-2863	Bague d'appui, Ø 63 mm
M	KL-1000-2290	Entretoise, Ø 70,5 mm pour pont
N	KL-1000-2758	Pièce de pression, Ø 58 mm
O	KL-1000-2690	Clé plate simple, 50 mm surpan

3. Travail préparatoire

Avant la première mise en service de la presse pour pivot de fusée, vérifiez que toutes les pièces faisant partie de la livraison ont bien été livrées. Puis, lisez et suivez les consignes de montage.

3.1 Déchargement de la presse pour pivot de fusée de la palette.

⚠ PRÉCAUTION

La chute de la presse pour pivot de fusée peut entraîner des blessures aux pieds.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.
- Soulever et sortir la presse pour pivot de fusée de la palette à l'aide d'un engin de levage approprié.
- Lors du déchargement de la presse pour pivot de fusée, veiller à tenir compte de son centre de gravité.
- Placer le vérin hydraulique "A13" dans une position aussi basse que possible.

Soulevez la presse pour pivot de fusée en la sortant de la palette. (fig. 1)

3.2 Vérification de la livraison.

3.3 Préparation du véhicule.

Desserrez et / ou démontez toutes les pièces nécessaires selon les consignes / instructions du constructeur.

3.4 Vérification des composants de la presse pour pivot de fusée.

⚠ PRÉCAUTION

Le risque d'éclatement du tuyau hydraulique existe, ce qui peut entraîner le fouettement du flexible ainsi que la projection de fluide hydraulique.

- La recommandation selon DIN 20 066 exige de remplacer les tuyauteries hydrauliques après une période d'utilisation de six années. La date de fabrication est indiquée à cet effet sur les douilles de pression du tuyau hydraulique.

Avant chaque utilisation, vérifiez visuellement le bon état des composants de la presse pour pivot de fusée. Contrôlez notamment si les raccords vissés sont bien serrés ainsi que le bon état du tuyau hydraulique, des boulons de pression, des bagues d'appui, de l'entretoise et de la pièce de pression.

Fig. 2: Déplacer/ manœuvrer la presse pour pivot de fusée.

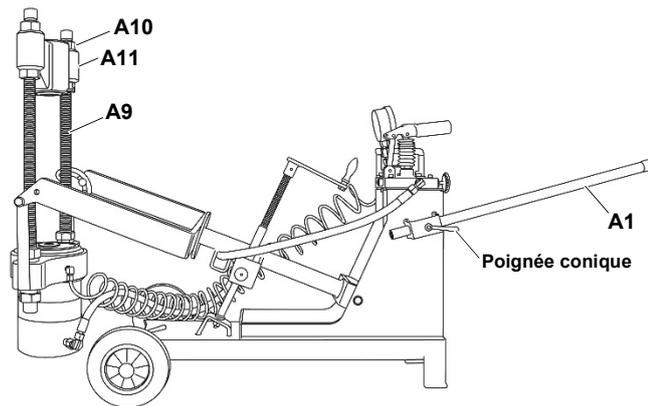


Fig. 3: Contrôler le niveau d'huile.

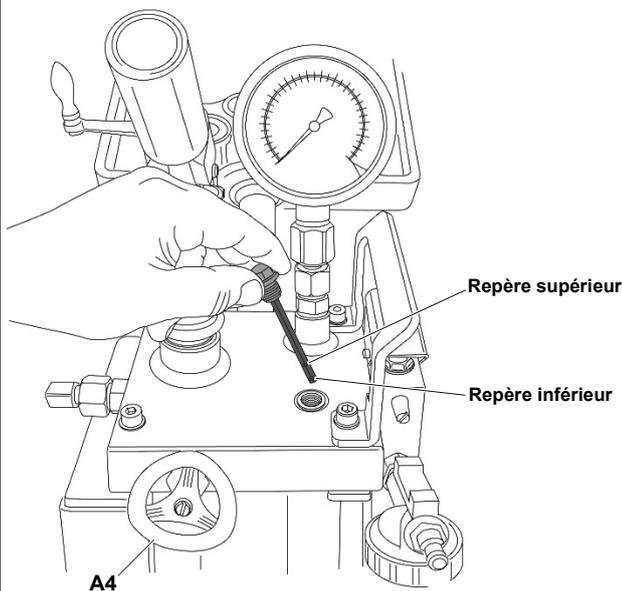
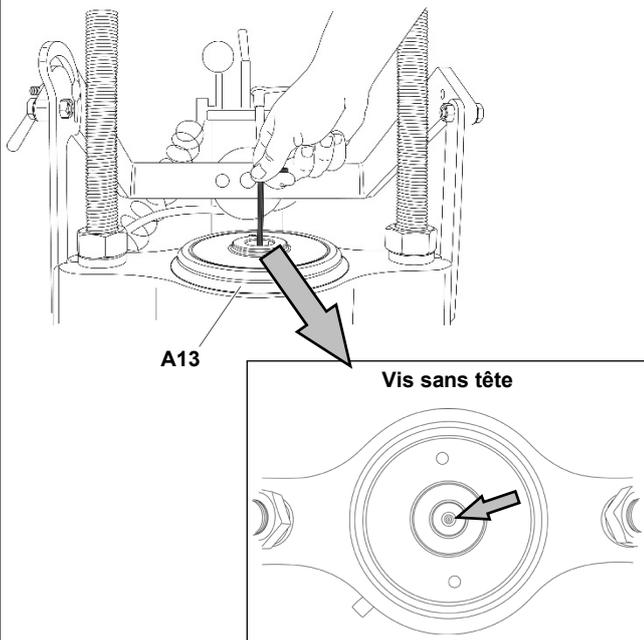


Fig. 4: Purger le vérin hydraulique "A13".



3.5 Retournement du pont "A11", le cas échéant.

⚠ PRÉCAUTION

La chute du pont "A11" peut entraîner des blessures aux pieds.
 • Toujours porter des chaussures de sécurité.

Le cas échéant, il peut s'avérer nécessaire, par exemple en raison de manque d'espace, de retourner le pont "A11" sur les tiges filetées "A9".

Pour ce faire, desserrez les deux écrous six pans se trouvant en haut "A10" à l'aide de la clé plate simple "O", retirez le pont "A11" des tiges filetées "A9", retournez le pont et reposez celui-ci sur les tiges filetées. Puis revissez les écrous six pans "A10" et serrez-les à un couple de 60 Nm. (fig. 2)

3.6 Déplacement de la presse pour pivot de fusée.

⚠ PRÉCAUTION

Lors du déplacement de la presse pour pivot de fusée, le risque de basculement de celle-ci existe, ce qui peut entraîner des blessures graves aux pieds.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.
- Placer le vérin hydraulique "A13" dans une position aussi basse que possible.

Insérez le levier de pompe "A1" dans l'alésage de logement sur le châssis de la presse et sécurisez-le par la poignée conique. La presse est prête à être manœuvrée / déplacée. (fig. 2)

3.7 Contrôle du niveau d'huile hydraulique / faire l'appoint, le cas échéant.

1. Contrôlez le niveau d'huile hydraulique. Pour ce faire, ouvrez la soupape de décharge "A4" et faites rentrer complètement la tige de piston du vérin hydraulique "A13" (vérin hydraulique "A13" déchargé / hors pression).

2. ⚠ PRÉCAUTION

Risque de projection d'huile hydraulique sous pression, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

- Toujours porter des gants de protection et des lunettes de protection.
- Toujours s'assurer que le système est hors pression avant de procéder au contrôle de niveau d'huile hydraulique.
- Après avoir fait le contrôle/l'appoint, réinsérer la jauge à fond dans l'unité de pompage.

Dévissez la jauge d'huile de l'unité de pompage et contrôlez le niveau d'huile. Après avoir fait le contrôle/l'appoint, revissez la jauge à fond dans l'unité de pompage.

Remarque : le niveau d'huile doit se situer entre les repères supérieur et inférieur de la jauge. (fig. 3). Faites l'appoint avec de l'huile hydraulique **HLP 22** le cas échéant.

3.8 Purge du vérin hydraulique "A13".

1. Fermez la soupape de décharge "A4". Insérez le levier de pompe "A1" dans le manchon de pompe "A2", puis actionnez le levier de pompe "A1" en faisant sortir la tige de piston du vérin hydraulique "A13" environ 1 - 2 cm.

2. ⚠ PRÉCAUTION

Lors de la purge de la presse pour pivot de fusée, le risque de projection d'huile hydraulique sous pression existe, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

- Toujours porter des gants de protection et des lunettes de protection.
- Faire sortir le vérin hydraulique "A13" 1 - 2 cm au maximum.
- Une fois la purge terminée, revisser à fond la vis sans tête sur le vérin hydraulique "A13".

Pour purger le vérin hydraulique "A13", desserrez légèrement la vis sans tête se trouvant au milieu de l'alésage de logement (tige de piston) à l'aide d'une clé mâle coudée de 5 mm (surpan). (fig. 4)

Purgez le vérin hydraulique de toute trace d'air et jusqu'à ce que l'huile sortant de l'alésage soit exempte de bulles. Ensuite, resserrez à fond la vis sans tête, puis, ouvrez la soupape de décharge "A4" pour décharger la pression dans le vérin hydraulique "A13".

Fig. 5: Le cas échéant, retourner le cadre de presse "A14".

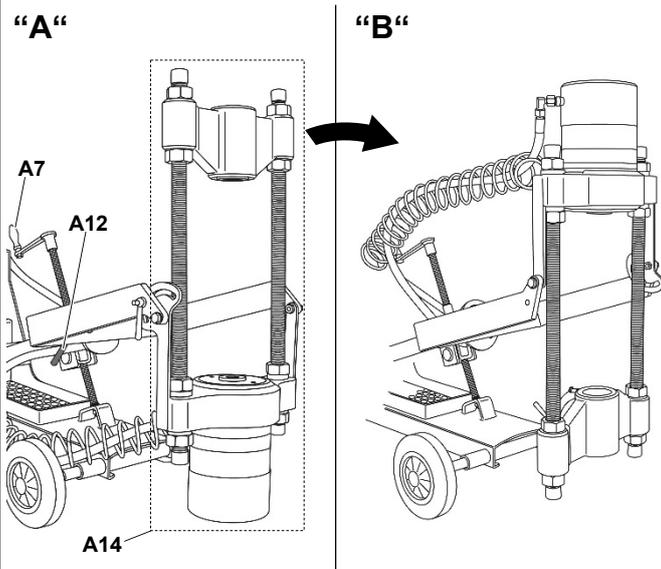


Fig. 6: Positionner la presse sur l'essieu de véhicule.

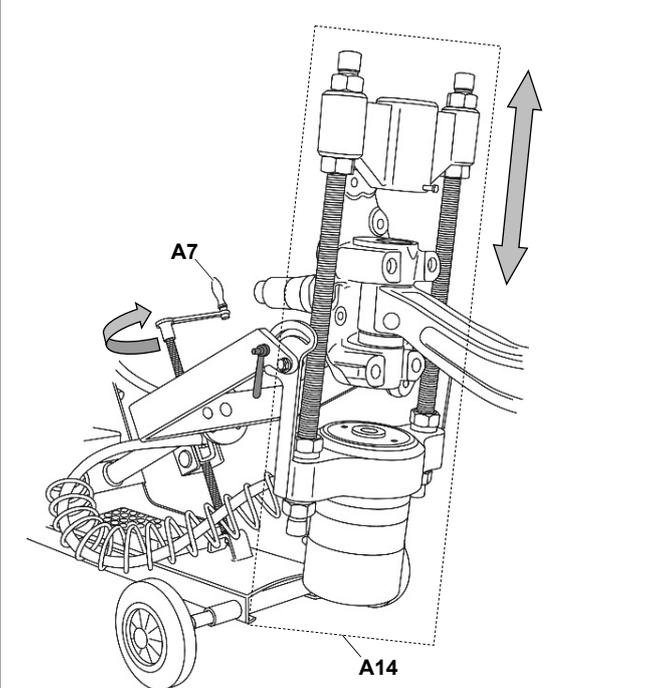
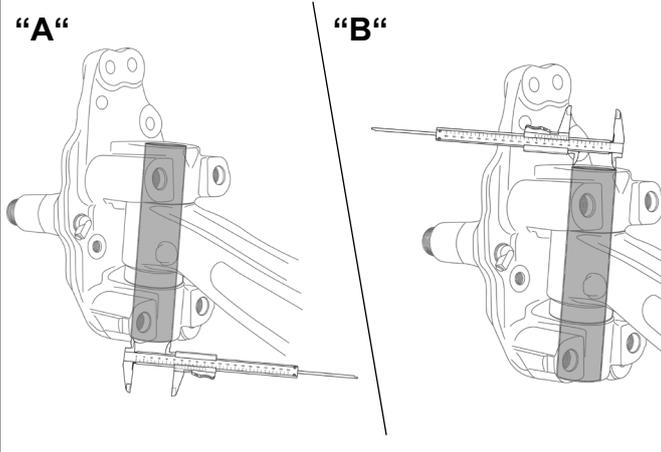


Fig. 7: Identifier le boulon de pression et la bague d'appui appropriés.



4. Dépose / pose du pivot de fusée

L'exemple d'utilisation suivant décrit la dépose et la pose d'un pivot de fusée d'essieu en prenant comme exemple une Mercedes ACTROS®, avec la direction de démontage préconisée 'du bas vers le haut'. Si la direction de démontage 'du haut vers le bas' est préconisée, tournez le cadre de presse à 180° et procédez de la même manière.

4.1 Dépose du pivot de fusée.

1. ⚠ PRÉCAUTION.

Lors du retournement du cadre de presse "A14", le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des gants de protection.
- Lors de l'opération de retournement du cadre de presse "A14", toujours tenir les mains éloignées de celui-ci et de toutes les pièces en mouvement.
- Aligner la manivelle "A7" par rapport à l'unité de pompage. (fig. 5 A)
- Réaliser le retournement du cadre de presse "A14" en se faisant aider par une autre personne.
- Une fois le cadre de presse retournée, resserrer la poignée conique "A12".

ATTENTION

Risque d'endommagement du porte-fusée.

- Veiller à respecter la direction de démontage pour le pivot de fusée préconisée par le constructeur du véhicule.

Tournez le cadre de presse "A14" en fonction de la direction de démontage préconisée par le constructeur du véhicule. Pour ce faire, desserrez la poignée conique "A12", tournez le cadre de presse "A14", resserrer la poignée conique "A12". (fig. 5 A + B)

2. ⚠ PRÉCAUTION

Lors de positionnement du cadre de presse "A14", le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des gants de protection.
- Tourner la manivelle "A7" de manière contrôlée afin d'éviter tout dérapage.
- Pendant la phase de positionnement de la presse sur le porte-fusée, toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse "A14".
- Tourner la manivelle "A7" uniquement lorsque le cadre de presse "A14" se trouve en position verticale.

ATTENTION

Risque d'endommagement de la presse pour pivot de fusée.

- Veiller à nettoyer régulièrement la tige filetée de la manivelle "A7" en lubrifiant celle-ci avec une pâte au bisulfure de molybdène telle que la KL-0014-0030 (accessoire).

Positionnez la presse de pivot de fusée sur le porte-fusée tel qu'il est montré dans la fig. 6. Réglez le cadre de presse "A14" à la hauteur nécessaire en tournant la manivelle "A7".

3. ATTENTION

Risque d'endommagement des boulons de pression "B" - "J" et du porte-fusée.

- Le diamètre extérieur du boulon de pression ne doit pas être trop grand, sinon le boulon de pression "B" - "J" risque d'être enfoncée dans l'alésage sur le porte-fusée.

Pour identifier le boulon de pression qui convient, mesurez le diamètre intérieur de l'alésage de logement. (fig. 7 A)

Remarque : utilisez toujours le boulon de pression avec le diamètre le plus grand possible. Le diamètre du boulon de pression doit être environ 2 - 3 mm inférieur au diamètre intérieur de l'alésage de logement.

Commencez toujours la dépose du pivot de fusée avec le boulon de pression le plus court possible avant d'essayer avec le boulon de pression immédiatement supérieur. Ensuite, remplacez de cette manière le boulon de pression respectif pour chaque étape.

4. ATTENTION

Risque d'endommagement de la bague d'appui "K" ou "L + M" et de la presse pour pivot de fusée.

- Le diamètre intérieur de la bague d'appui ne doit pas être trop petit, sinon le pivot de fusée extrait risque de se coincer dans la bague d'appui "K" ou "L + M".

Pour identifier la bague d'appui qui convient, mesurez le diamètre extérieur du pivot de fusée. (fig. 7 B)

Remarque : le diamètre intérieur de la bague d'appui doit être environ 2 - 3 mm supérieur au diamètre extérieur du pivot de fusée.

Fig. 8: Introduire la bague d'appui et le boulon de pression dans la presse.

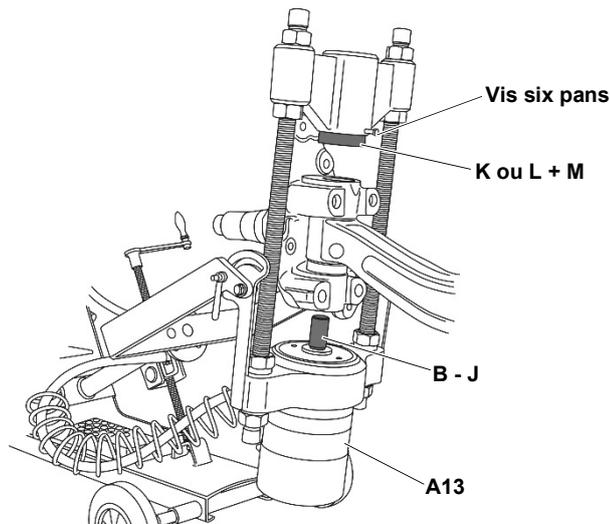


Fig. 9: Aligner le cadre de presse "A14".

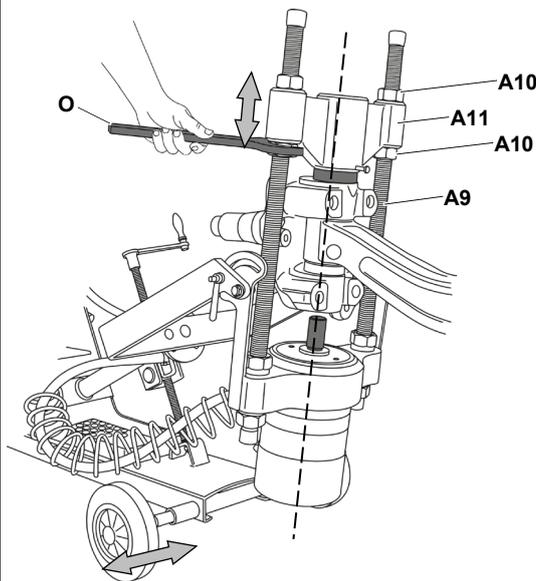
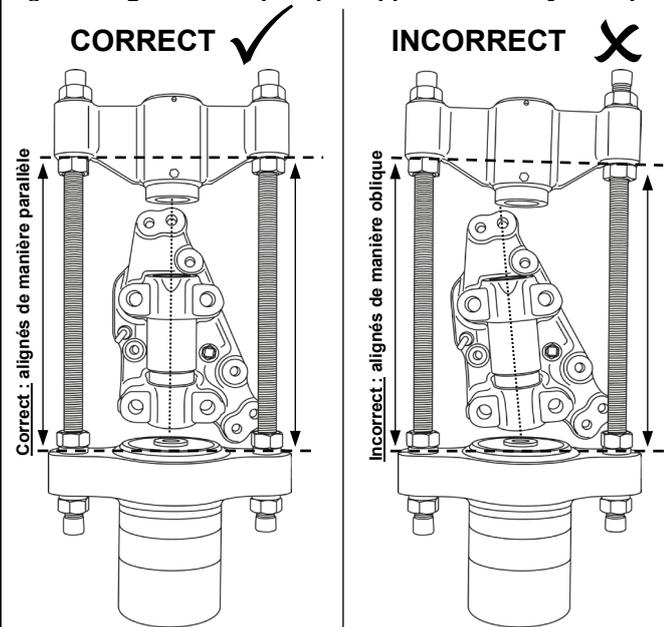


Fig. 10: Alignement du pont par rapport au vérin hydraulique.



5. **MISE EN GARDE**

Lors de la dépose du pivot de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de cassure et / ou de glissement du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M" existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Avant d'insérer le boulon de pression "B" - "J" et la bague d'appui "K" ou "L + M", vérifier les alésages de logement respectifs sur le vérin hydraulique "A13" et sur le pont "A11" pour s'assurer de l'absence de corps étrangers et d'autres impuretés. Le cas échéant, nettoyer les alésages.
- Le boulon de pression "B" - "J" et la bague d'appui "K" ou "L + M" doivent être introduits à fond et correctement positionnés dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique "A13" et sur le pont "A11".

PRÉCAUTION

Lors de l'insertion du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M", le risque existe que ceux-ci tombent par terre en provoquant ainsi des blessures aux pieds.

Lors de l'insertion du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M", le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.
- Toujours s'assurer que le système est hors pression avant de procéder à l'insertion du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M".

Insérez à fond le boulon de pression respectif "B" - "J" dans l'alésage de logement sur le vérin hydraulique "A13". (fig. 8)

Insérez à fond la bague d'appui respective "K" ou "L + M" dans l'alésage de logement sur le pont "A11" et sécurisez-la à l'aide d'une vis six pans. (fig. 8)

Remarque : si vous utilisez la bague d'appui "L", vous aurez également besoin d'utiliser l'entretoise "M". Insérez d'abord l'entretoise "M" dans l'alésage de logement sur le pont "A11", puis insérez la bague d'appui "L" dans l'entretoise "M".

6. **MISE EN GARDE**

Veiller à respecter la bonne orientation du pont "A11" par rapport au vérin hydraulique "A13", sinon ceux-ci risquent de se déplacer. En conséquence, un risque de cassure du cadre de presse "A14" et du boulon de pression "B" - "J" existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Le pont "A11" et le vérin hydraulique "A13" doivent être orientés parallèlement l'un à l'autre. Pour cela, mesurer la distance entre le pont et le vérin sur les tiges filetées gauche et droite. La distance doit être identique sur les deux côtés. (voir fig. 10)
- Le cadre de presse "A14" doit être parfaitement aligné par rapport au pivot de fusée. (voir fig. 10)
- Une fois l'opération d'alignement terminée, serrer tous les écrous six pans "A10" sur le cadre de presse "A14" à un couple de 60 Nm.

ATTENTION

Risque d'endommagement des boulons de pression "B" - "J", de la bague d'appui "K" ou "L + M" et du pivot de fusée.

Un mauvais alignement entre le pont "A11" et le vérin hydraulique "A13", risque d'endommager ce dernier et provoquer un défaut d'étanchéité.

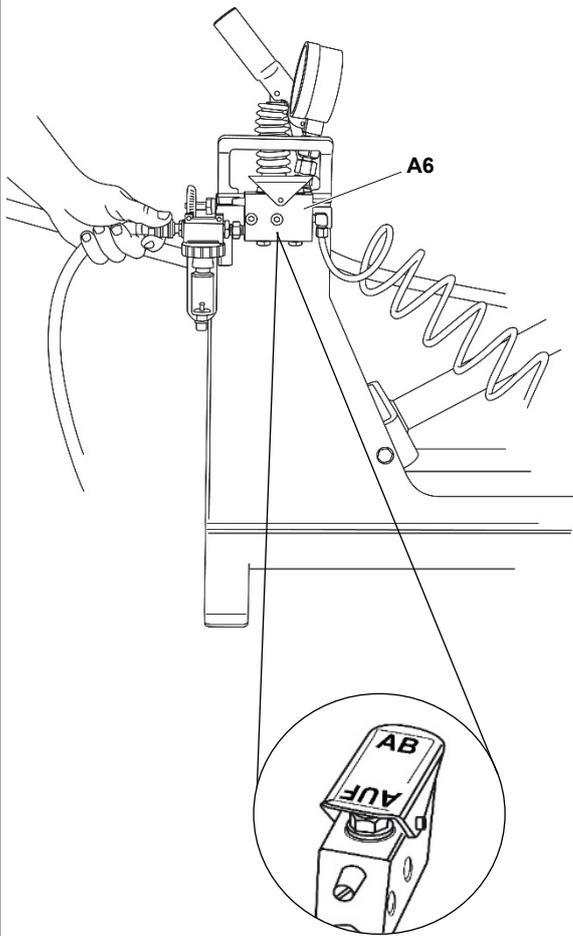
- Le cadre de presse "A14" doit être aligné de façon à ce que le boulon de pression "B" - "J" appuie de manière centrée sur le pivot de fusée.
- Le cadre de presse "A14" doit être aligné de façon à ce que le pivot de fusée puisse être introduite par pression dans la bague d'appui "K" ou "L + M" (\varnothing intérieur) sans risque de collision.
- Le pont "A11" et le vérin hydraulique "A13" doivent être orientés de manière parallèle l'un à l'autre. Pour cela, mesurer la distance entre le pont et le vérin sur les tiges filetées gauche et droite. La distance doit être identique sur les deux côtés. (voir fig. 10)
- La surface de contact de la bague d'appui "K" ou "L + M" doit reposer à plat sur la surface d'appui du porte-fusée.

À l'aide de la clé plate "O", tournez les écrous six pans "A10" et ajustez le pont "A11" jusqu'à ce que la bague d'appui "K" ou "L + M" repose sur toute la surface sur le porte-fusée. Serrez les écrous six pans "A10" sur le pont "A11" à un couple de 60 Nm. (fig. 9 + 10)

Remarque : en tournant les écrous six pans "A10", ajustez le pont "A11" de manière à permettre un travail hydraulique de la presse pour pivot de fusée avec la plus petite course possible.

Les paliers d'axe coulissants permettent l'alignement latéral exact de la presse. (Fig. 9)

Fig. 11: Utilisation de la valve à course rapide "A6"



7. **ATTENTION**

Risque d'endommagement de la presse pour pivot de fusée.

- Connecter la presse pour pivot de fusée uniquement à un système d'air sec et huilé.
- Respecter la pression d'air maximale de 13 bars.

Connectez la presse pour pivot de fusée au système d'alimentation en air comprimé.

8. **PRÉCAUTION**

Lors de l'utilisation de la valve à course rapide "A6", le risque de blessures aux mains existe.

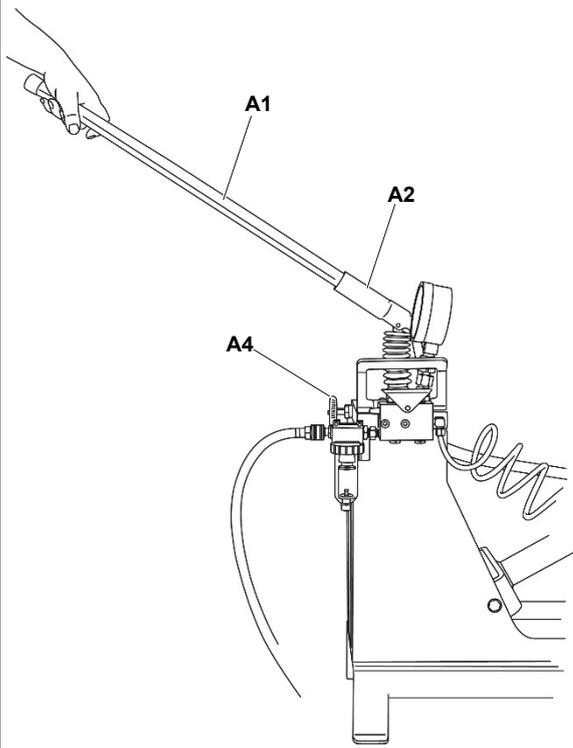
- Pendant l'utilisation de la valve à course rapide "A6", toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse "A14" de la presse pour pivot de fusée.
- La valve à course rapide "A6" sert uniquement à faire sortir/rentrer rapidement la tige de piston sur le vérin hydraulique "A13" lors de l'opération de positionnement.

Fonctionnement de la valve à course rapide "A6" (fig.11) :

AUF = signifie la **sortie** rapide de la tige de piston.

AB = signifie la **rétraction** rapide de la tige de piston.

Fig. 12: Insérer le levier de pompe dans le manchon de pompe.



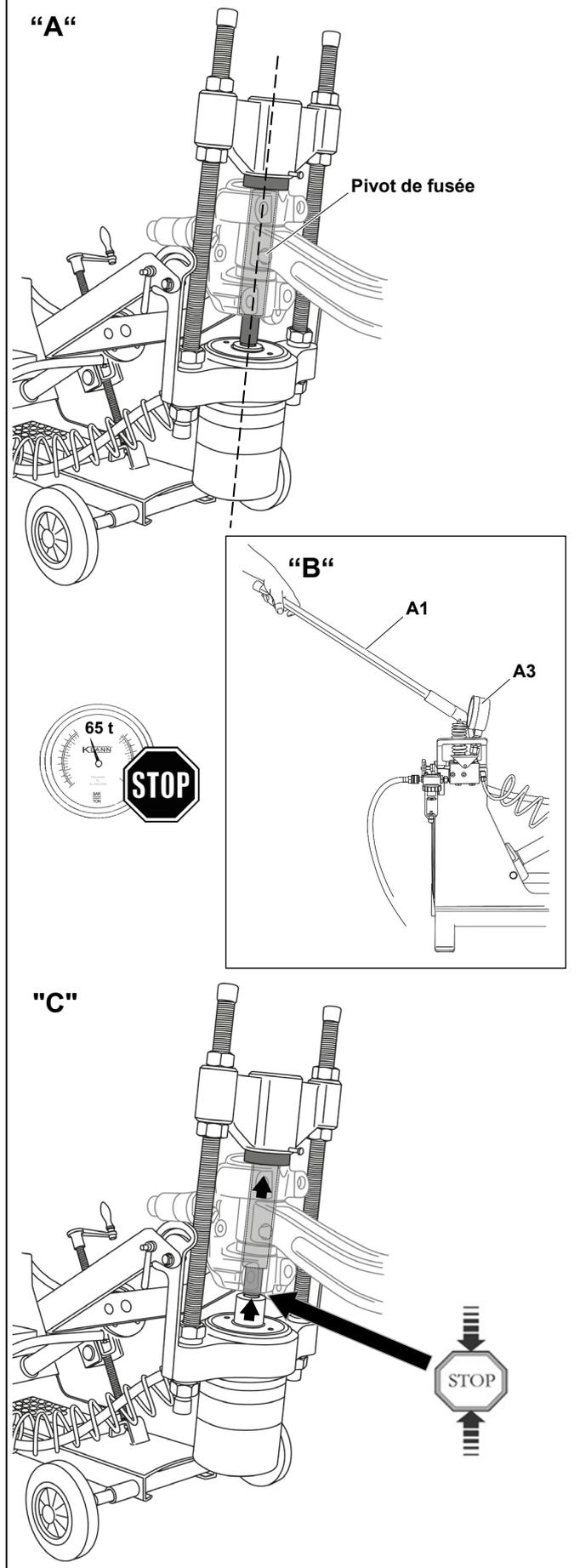
9. **PRÉCAUTION**

Lors de l'actionnement du levier de pompe "A1", le risque existe que celui-ci glisse hors de son logement en provoquant ainsi de blessures aux mains.

- Le levier de pompe "A1" doit être inséré à fond dans le manchon de pompe "A2".

Fermez la soupape de décharge "A4" sur l'unité de pompage, insérez le levier de pompe "A1" dans le manchon de pompe "A2". (fig.12)

Fig. 13: Démonteur le pivot de fusée



10. **⚠ MISE EN GARDE**

Lors de la dépose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque de cassure du cadre de presse "A14" et du boulon de pression "B" - "J" existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant des blessures graves ou voire la mort.

- Pendant le démontage, personne d'autre que l'opérateur ne doit se trouver dans la zone de travail autour de la presse pour pivot de fusée.
- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans le boulon de pression "B" - "J" et la bague d'appui "K" ou "L + M" appropriés.
- Respecter la charge maximale de la presse pour pivot de fusée.
- Respecter la direction de démontage préconisée pour le pivot de fusée.
- Ne jamais superposer plusieurs boulons de pression, pièces de pression ou bagues d'appui les uns sur les autres lors du démontage et du montage de pivots de fusée.
- Toujours commencer la dépose du pivot de fusée avec le boulon de pression le plus court possible avant d'essayer avec le boulon de pression immédiatement supérieur. Ensuite, retirer et remplacer le boulon de pression respectif pour chaque étape.
- Le boulon de pression "B" - "J" et la bague d'appui "K" ou "L + M" doivent être insérés à fond et correctement positionnés dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique "A13" et sur le pont "A11".
- Avant chaque utilisation, vérifier visuellement le bon état des composants de la presse pour pivot de fusée. Contrôler notamment si les raccords vissés sont bien serrés ainsi que le bon état du tuyau hydraulique, des boulons de pression, des bagues d'appui, de l'entretoise et de la pièce de pression.
- Ne jamais se placer dans le sens de l'allongement axial du cadre de presse "A14".
- Utiliser exclusivement les pièces de rechange et les accessoires d'origine GEDORE Automotive.

⚠ PRÉCAUTION

Lors de la dépose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque d'éclaboussures d'huile hydraulique sous pression existe, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

Lors de la dépose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque de blessures aux mains existe.

- Ne jamais tenter de tourner le manomètre "A3" sur la presse pour pivot de fusée si celui-ci affiche une pression.
- Lors de l'opération de dépose de pivots de fusée, toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse "A14".

ATTENTION

Risque d'endommagement du véhicule et de la presse pour pivot de fusée. Risque d'endommagement de la tige de piston du vérin hydraulique "A13".

- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans le boulon de pression "B" - "J" et la bague d'appui "K" ou "L + M" appropriés.
- Toute intervention sur les véhicules doit impérativement être effectuée par du personnel qualifié, tout en respectant les recommandations, prescriptions et consignes de sécurité du constructeur du véhicule !
- Lors de l'utilisation de boulons de pression plus courts que 120 mm, veiller à ce que la tige de piston n'appuie pas contre le porte-fusée pendant le démontage du pivot de fusée. (Voir fig. 13 C)

Actionnez le levier de pompe "A1" et déposez le pivot de fusée. Pendant l'opération de dépose, lisez et observez la force nécessaire indiquée sur le manomètre "A3" de la pompe. (fig. 13 A + B + C)

Remarque : commencez toujours la dépose du pivot de fusée avec le boulon de pression le plus court possible avant d'essayer avec le boulon de pression immédiatement supérieur. Ensuite, remplacez de cette manière le boulon de pression respectif pour chaque étape.

Si la course utile / la course maximale du piston du vérin hydraulique "A13" n'est pas suffisante pour démonter le pivot de fusée en un seul temps, procédez comme suit : déchargez la pression dans le vérin hydraulique "A13", faites rentrer la tige de piston avec la valve à course rapide "A6", remplacez le boulon de pression par le boulon de pression immédiatement supérieur.

11. **⚠ PRÉCAUTION**

Lors du retrait du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M", le risque existe que ceux-ci tombent par terre en provoquant ainsi des blessures aux mains et aux pieds.

- Toujours porter des gants de protection et des chaussures de sécurité.

Déchargez la pression dans le vérin hydraulique "A13", faites rentrer la tige de piston avec la valve à course rapide "A6", éloignez la presse pour pivot de fusée du véhicule et retirez le boulon de pression "B" - "J".

Remarque : pour la pose du pivot de fusée neuf qui s'en suit, la bague d'appui peut rester à sa place dans le pont "A11".

Fig. 14: Le cas échéant, retourner le cadre de presse "A14".

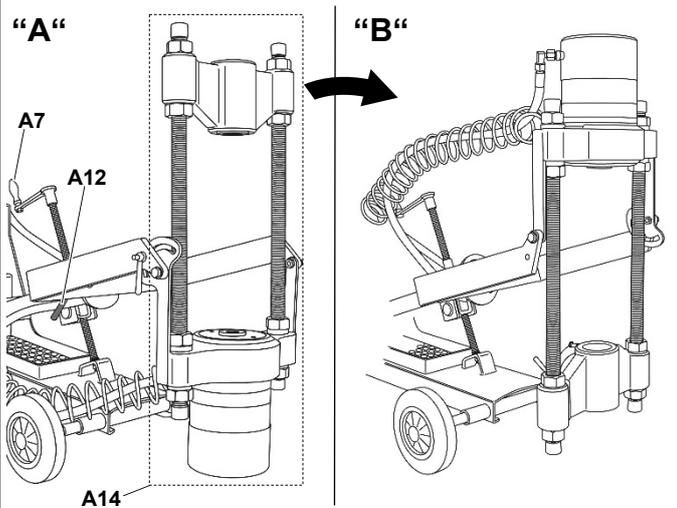


Fig. 15: Positionner la presse sur l'essieu du véhicule.

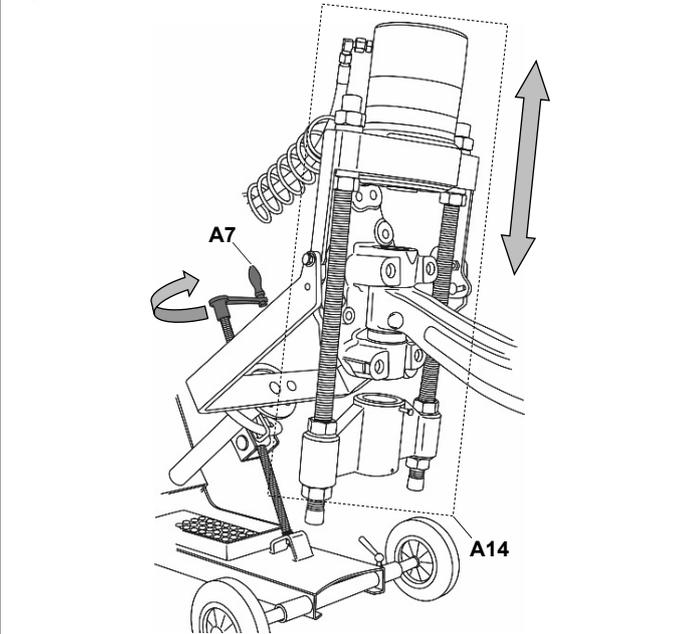
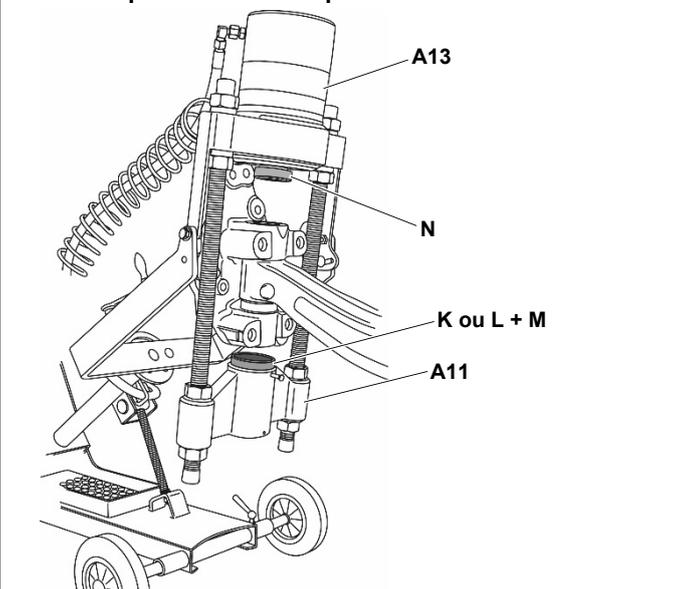


Fig. 16: Introduire la bague d'appui et la pièce de pression dans la presse.



4.2 Pose du pivot de fusée.

1. ⚠ PRÉCAUTION

Lors du retournement du cadre de presse "A14", le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des gants de protection.
- Lors de l'opération de retournement du cadre de presse "A14", toujours tenir les mains éloignées de celui-ci et de toutes les pièces en mouvement.
- Aligner la manivelle "A7" par rapport à l'unité de pompage. (fig. 14 A)
- Réaliser le retournement du cadre de presse "A14" en se faisant aider par une autre personne.
- Une fois le cadre de presse retournée, resserrer la poignée conique "A12".

ATTENTION

Risque d'endommagement du porte-fusée.

- Veiller à respecter la direction de montage pour le pivot de fusée préconisée par le constructeur du véhicule.

Tournez le cadre de presse "A14" en fonction de la direction de montage préconisée par le constructeur du véhicule. Pour cela, desserrez la poignée conique "A12", tournez le cadre de presse "A14", resserrer la poignée conique "A12". (Fig. 14)

2. ⚠ PRÉCAUTION

Lors du positionnement du cadre de presse "A14", le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des gants de protection.
- Tourner la manivelle "A7" de manière contrôlée afin d'éviter tout dérapage.
- Pendant la phase de positionnement de la presse sur le porte-fusée, toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse "A14".
- Tourner la manivelle "A7" uniquement lorsque le cadre de presse "A14" se trouve en position verticale.

ATTENTION

Risque d'endommagement de la presse pour pivot de fusée.

- Veiller à nettoyer régulièrement la tige filetée de la manivelle "A7" en lubrifiant celle-ci avec une pâte au bisulfure de molybdène telle que la KL-0014-0030 (accessoire).

Positionnez la presse de pivot de fusée sur le porte-fusée tel qu'il est montré dans la fig. 15. Réglez le cadre de presse "A14" à la hauteur nécessaire en tournant la manivelle "A7".

3. ⚠ MISE EN GARDE

Lors de la pose du pivot de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de cassure et / ou de glissement de la pièce de pression "N" et de la bague d'appui "K" ou "L + M" existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Avant d'insérer la pièce de pression "N" et la bague d'appui "K" ou "L + M", vérifier le respectif alésage de logement sur le vérin hydraulique "A13" et sur le pont "A11" pour s'assurer de l'absence des corps étrangers ou d'autres impuretés. Le cas échéant, nettoyer les alésages.
- La pièce de pression "N" et la bague d'appui "K" ou "L + M" doivent être introduites à fond et correctement positionnées dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique "A13" et sur le pont "A11".

⚠ PRÉCAUTION

Lors de l'insertion de la pièce de pression "N" et de la bague d'appui "K" ou "L + M", le risque existe que celles-ci tombent par terre en provoquant ainsi des blessures aux pieds.

Lors de l'insertion du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M", le risque de blessures aux mains existe.

- Toujours porter des chaussures de sécurité.
- Toujours s'assurer que le système est hors pression avant de procéder à l'insertion du boulon de pression "B" - "J" et de la bague d'appui "K" ou "L + M".

Insérez à fond la pièce de pression "N" dans l'alésage de logement sur le vérin hydraulique "A13". (fig. 16)

Insérez à fond la bague d'appui "K" ou "L + M" dans l'alésage de logement sur le pont "A11" et sécurisez-la avec une vis six pans. (fig. 16)

Remarque : si vous utilisez la bague d'appui "L", vous aurez également besoin d'utiliser l'entretoise "M". Insérez d'abord l'entretoise "M" dans l'alésage de logement sur le pont "A11", puis insérez la bague d'appui "L" dans l'entretoise "M".

Fig. 17: Aligner le cadre de presse "A14".

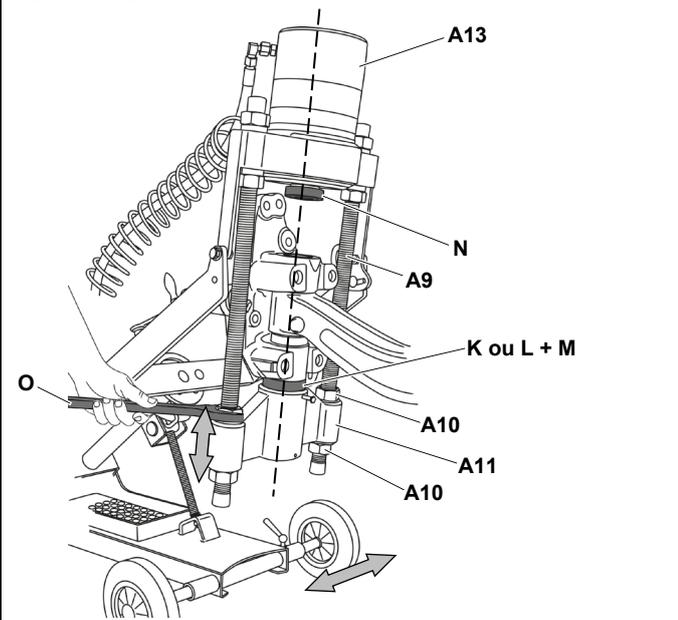


Fig. 18: Aligner le pont par rapport au vérin hydraulique.

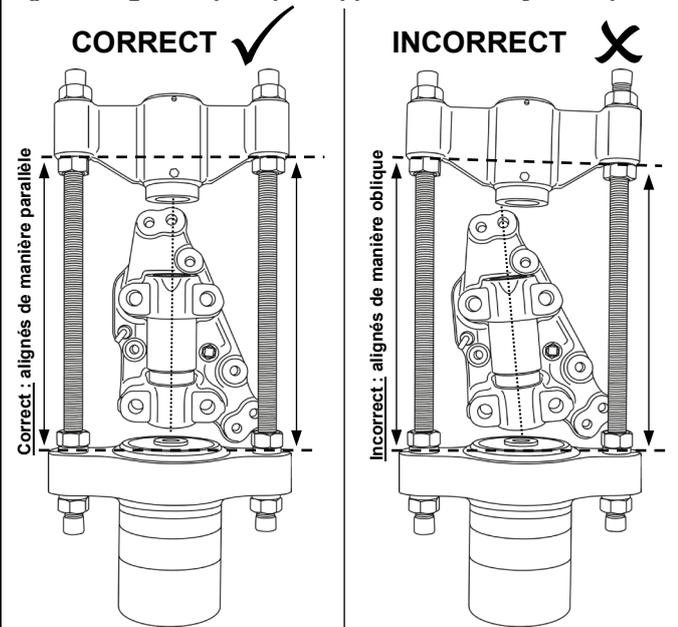
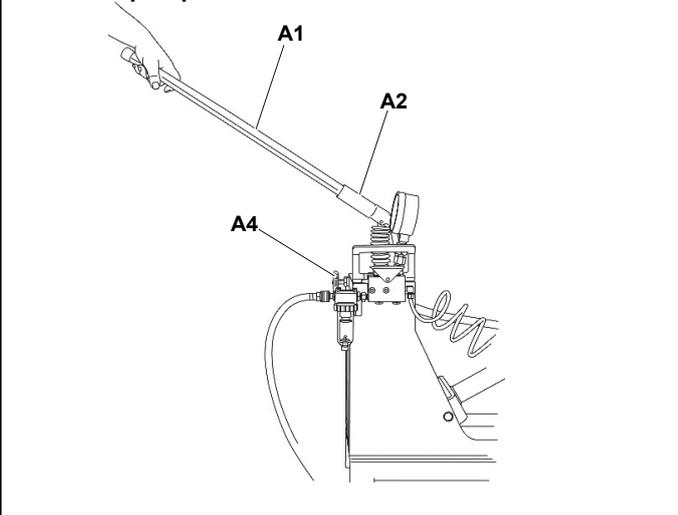


Fig. 19: Insérer le levier de pompe dans le manchon de pompe.



4. ⚠ MISE EN GARDE

Veiller à respecter la bonne orientation du pont "A11" par rapport au vérin hydraulique "A13", sinon ceux-ci risquent de se déplacer. En conséquence, un risque de glissement du pivot de fusée et / ou de cassure du cadre de presse "A14" existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Le pont "A11" et le vérin hydraulique "A13" doivent être orientés de manière parallèle l'un à l'autre. Pour cela, mesurer la distance entre le pont et le vérin sur les tiges filetées gauche et droite. La distance doit être identique sur les deux côtés. (voir fig. 18)
- Le cadre de presse "A14" doit être parfaitement aligné par rapport à l'alésage de logement du pivot de fusée. (voir fig. 18)
- Une fois l'opération d'alignement terminée, serrer tous les écrous six pans "A10" sur le cadre de presse "A14" à un couple de 60 Nm.

ATTENTION

Risque d'endommagement de la pièce de pression "N", de la bague d'appui "K" ou "L + M" et du pivot de fusée.

Un mauvais alignement entre le pont "A11" et le vérin hydraulique "A13", risque d'endommager ce dernier et de provoquer un défaut d'étanchéité.

- Le cadre de presse "A14" doit être aligné de façon à ce que la pièce de pression "N" appuie de manière centrée sur le pivot de fusée.
- Le cadre de presse "A14" doit être aligné de façon à ce que le pivot de fusée puisse être inséré par pression, et sans risque de collision, dans la bague d'appui "K" ou "L + M" (\varnothing intérieur), si le pivot de fusée, dans sa position finale, doit dépasser l'alésage de roulement.
- Le pont "A11" et le vérin hydraulique "A13" doivent être orientés de manière parallèle l'un à l'autre. Pour cela, mesurer la distance entre le pont et le vérin sur les tiges filetées gauche et droite. La distance doit être identique sur les deux côtés. (voir fig. 18)
- La surface de contact de la bague d'appui "K" ou "L + M" doit reposer à plat sur la surface d'appui du porte-fusée.

À l'aide de la clé plate "O", tournez les écrous six pans "A10" et ajustez le pont "A11" jusqu'à ce que la bague d'appui "K" ou "L + M" repose sur toute la surface sur le porte-fusée. Serrez les écrous six pans "A10" sur le pont "A11" à un couple de 60 Nm. (fig.17 + 18)

Remarque : en tournant les écrous six pans "A10", ajustez le pont "A11" de manière à permettre un travail hydraulique de la presse pour pivot de fusée avec la plus petite course possible.

Les paliers d'axe coulissants permettent l'alignement latéral exact de la presse.

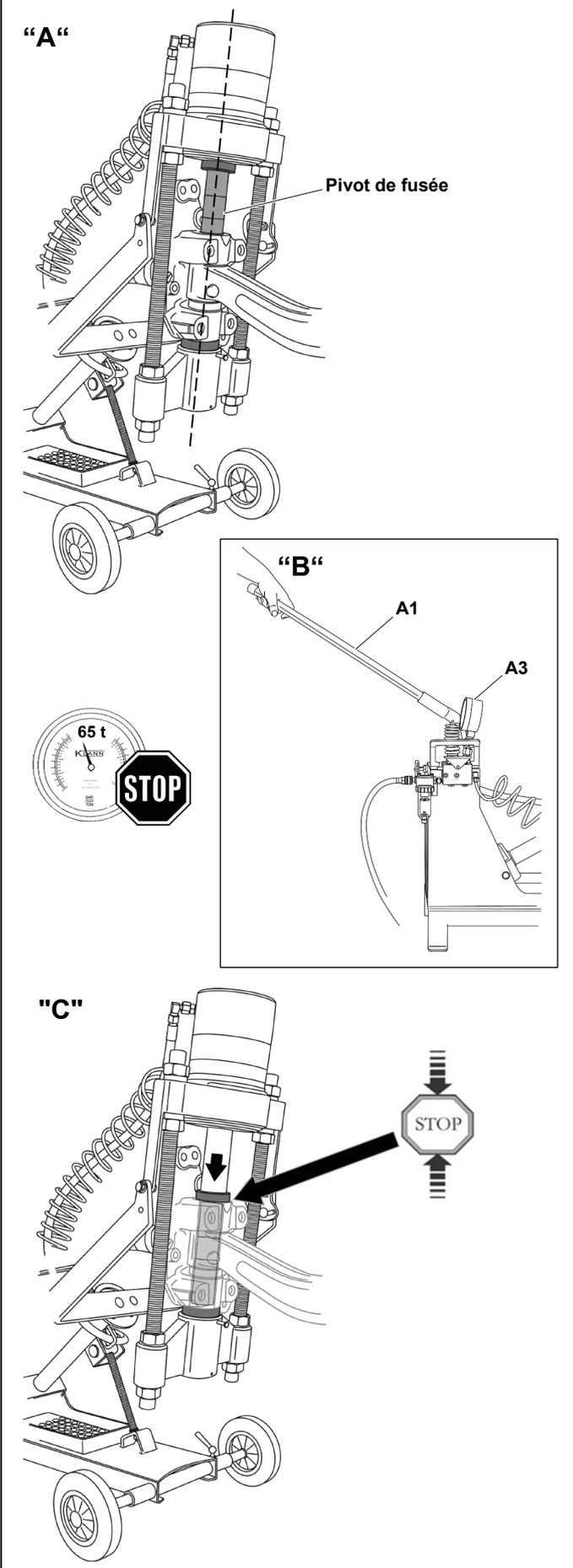
5. ⚠ PRÉCAUTION

Lors de l'actionnement du levier de pompe "A1", le risque existe que celui-ci glisse hors de son logement en provoquant ainsi de blessures aux mains.

- Le levier de pompe "A1" doit être inséré à fond dans le manchon de pompe "A2".

Fermez la soupape de décharge "A4" sur l'unité de pompage, insérez le levier de pompe "A1" dans le manchon de pompe "A2". (fig. 19)

Fig. 20: Poser le pivot de fusée



6. ⚠ MISE EN GARDE

Lors de la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, un risque de glissement du pivot de fusée et / ou de cassure du cadre de presse "A14" existe, ce qui peut entraîner des projections d'éléments en provoquant ainsi des blessures graves ou voire la mort.

- Pendant le montage, personne d'autre que l'opérateur ne doit se trouver dans la zone de travail autour de la presse pour pivot de fusée.
- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans la pièce de pression "N" et la bague d'appui "K" ou "L + M" appropriées.
- Respecter la charge maximale de la presse pour pivot de fusée.
- Ne jamais superposer plusieurs boulons de pression, pièces de pression ou bagues d'appui les uns sur les autres lors du montage et du démontage de pivots de fusée.
- La pièce de pression "N" et la bague d'appui "K" ou "L + M" doivent être insérées à fond et correctement positionnées dans l'alésage respectif sur le vérin hydraulique "A13" et sur le pont "A11".
- Avant chaque utilisation, vérifiez visuellement le bon état des composants de la presse pour pivot de fusée. Contrôlez notamment si les raccords vissés sont bien serrés ainsi que le bon état du tuyau hydraulique, des boulons de pression, des bagues d'appui, de l'entretoise et de la pièce de pression.
- Ne jamais se placer dans le sens de l'allongement axial du cadre de presse "A14".
- Utiliser exclusivement les pièces de rechange et les accessoires d'origine GEDORE Automotive.

⚠ PRÉCAUTION

Lors de la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque d'éclaboussures d'huile hydraulique sous pression existe, ce qui peut provoquer des blessures graves aux yeux ainsi que des irritations cutanées.

Lors de la pose de pivots de fusée à l'aide de la presse pour pivot de fusée, le risque de blessures aux mains existe.

- Ne jamais tenter de tourner le manomètre "A3" sur la presse pour pivot de fusée si celui-ci affiche une pression.
- Lors de l'opération de pose de pivots de fusée, toujours tenir les mains éloignées du cadre de presse "A14".

ATTENTION

Risque d'endommagement du véhicule et de la presse pour pivot de fusée.

- Ne jamais utiliser la presse pour pivot de fusée sans la pièce de pression "N" et la bague d'appui "K" ou "L + M" appropriées.
- Toute intervention sur les véhicules doit impérativement être effectuée par du personnel qualifié, tout en respectant les recommandations, prescriptions et consignes de sécurité du constructeur du véhicule !

Actionnez le levier de pompe "A1" et installez le pivot de fusée. Arrêtez l'opération de pose dès que le pivot de fusée est correctement positionné, en respectant impérativement les consignes et instructions du constructeur. (fig. 13 A + B + C) Vérifiez la position du pivot de fusée.

Remarque : certains véhicules peuvent exiger une installation en profondeur du pivot de fusée. Le cas échéant, il peut s'avérer nécessaire de remplacer la pièce de pression "N" par le boulon de pression le plus court possible "B" - "J".

Si la course utile/ la course maximale du piston du vérin hydraulique "A13" n'est pas suffisante pour installer le pivot de fusée en un seul temps, procédez comme suit : déchargez la pression dans le vérin hydraulique "A13", faites rentrer la tige de piston avec la valve à course rapide "A6", ajustez le pont "A11" (voir point 4 / respecter la remarque), et poursuivez la pose du pivot de fusée.

7. ⚠ PRÉCAUTION

Lors du retrait de la pièce de pression "N" et de la bague d'appui "K" ou "L + M", le risque existe que celles-ci se coincent / tombent par terre en provoquant ainsi des blessures aux mains et aux pieds.

- Toujours porter des gants de protection et des chaussures de sécurité.

Déchargez la pression dans le vérin hydraulique "A13", faites rentrer la tige de piston avec la valve à course rapide "A6", éloignez la presse pour pivot de fusée du véhicule et retirez la pièce de pression "N" et la bague d'appui "K" ou "L + M".

8. Réassemblez le véhicule selon les directives et instructions du constructeur.

Fig. 21: Pièces de rechange : KL-1000-20 A

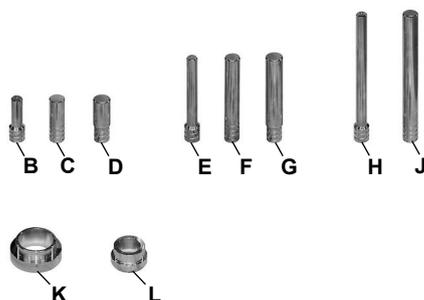
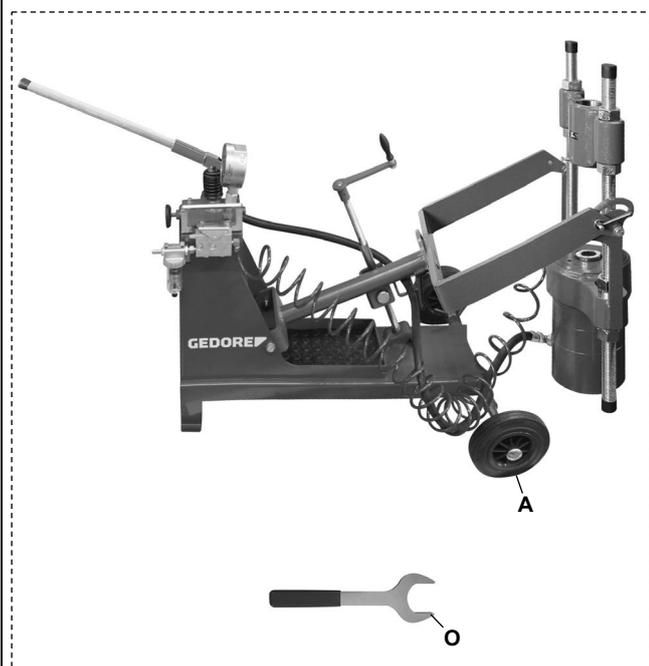


Fig. 22: Accessoires : KL-1000-2055



Fig. 23: Accessoires : KL-1000-2640



5. Entretien et stockage

ATTENTION : L'éther de pétrole et les solvants chimiques peuvent abîmer les pièces en matière plastique. Après chaque utilisation, nettoyer tous les composants avec un chiffon de nettoyage propre. Pour les protéger contre la corrosion, huiler légèrement toutes les pièces en métal après chaque utilisation et les ranger dans un endroit propre et sec.

- Conserver le tuyau d'air comprimé ainsi que ses raccords à l'abri de l'huile et des graisses.
- Si besoin, vidanger le condensat dans le verre-indicateur de l'unité de maintenance.
- Effectuer une vidange d'huile une fois par an.

6. Maintenance et réparation par le centre SAV GEDORE Automotive

Pour votre sécurité, si vous constatez une détérioration de la presse pour pivot de fusée, arrêtez immédiatement toute utilisation de celle-ci. Pour une vérification et une réparation professionnelles de la presse pour pivot de fusée, veuillez vous adresser au centre Service Après-Vente GEDORE Automotive.

Adresse : GEDORE Automotive GmbH
Breslauerstraße 41 // DE-78166 Donaueschingen
Tel.: (+49) 0771 (83) 22 / 371 // e-mail : info@gedore-automotive.com
Pour toute demande de précisions et d'informations concernant l'utilisation de notre presse pour pivot de fusée, veuillez contacter le centre Service Après-Vente GEDORE Automotive.

7. Liste de pièces de rechange

Pos.	Réf. article	Désignation	Quantité
-	KL-1000-20 A	Presse pour pivot de fusée (65 t), avec jeu de douilles	1
<i>Composé de :</i>			
A	KL-1000-200 A	Presse pour pivot de fusée (65 t), sans jeu de douilles	1
-	KL-1000-230 A	Jeu de douilles	1
Pos.	Réf. article	Désignation	Quantité
-	KL-1000-200 A	Presse pour pivot de fusée (65 t), sans jeu de douilles	1
<i>Composé de :</i>			
A	KL-1000-2000 A	Presse pour pivot de fusée (65 t)	1
O	KL-1000-2690	Clé plate simple, 50 mm surpan	1
Pos.	Réf. article	Désignation	Quantité
-	KL-1000-230 A	Jeu de douilles	1
<i>Composé de :</i>			
B	KL-1000-2621-1	Boulon de pression, Ø 21,5 mm, longueur 95 mm	1
C	KL-1000-2630-1	Boulon de pression, Ø 30 mm, longueur 95 mm	1
D	KL-1000-2634-1	Boulon de pression, Ø 34 mm, longueur 95 mm	1
E	KL-1000-2621-2	Boulon de pression, Ø 21,5 mm, longueur 185 mm	1
F	KL-1000-2630-2	Boulon de pression, Ø 30 mm, longueur 185 mm	1
G	KL-1000-2634-2	Boulon de pression, Ø 34 mm, longueur 185 mm	1
H	KL-1000-2621-3	Boulon de pression, Ø 21,5 mm, longueur 275 mm	1
J	KL-1000-2630-3	Boulon de pression, Ø 30 mm, longueur 275 mm	1
K	KL-1000-2890	Bague d'appui, Ø 90 mm	1
L	KL-1000-2863	Bague d'appui, Ø 63 mm	1
M	KL-1000-2290	Entretoise, Ø 70,5 mm pour pontet	1
N	KL-1000-2758	Pièce de pression, Ø 58 mm	1

8. Accessoires

KL-1000-2055

Douille, Ø 69 mm, longueur 74 mm

Pour les véhicules utilitaires MAN.

La douille s'utilise avec la presse pour pivots de fusée **KL-1000-20 A** et permet ainsi l'extraction et l'insertion par pression de pivots de fusée sur l'essieu avant des véhicules utilitaires MAN.

KL-1000-2640

Boulon de pression, Ø 40 mm, longueur 95 mm

Pour les véhicules utilitaires Volvo.

Le boulon de pression s'utilise avec la presse pour pivots de fusée **KL-1000-20 A** et permet ainsi l'extraction par pression de pivots de fusée sur l'essieu avant des véhicules utilitaires Volvo.

9. Élimination dans le respect de l'environnement

Recycler / éliminer la presse pour pivot de fusée et son matériel d'emballage dans le respect de l'environnement selon les directives et réglementations nationales en vigueur.

10. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE / UK DECLARATION OF CONFORMITY

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE (Traduction de la déclaration CE de conformité)

au sens de la directive européenne 2006/42/CE, annexe II A

Nom et adresse du fabricant

GEDORE Automotive GmbH
Breslauer Straße 41
78166 Donaueschingen, ALLEMAGNE

Nous déclarons par la présente que la machine décrit ci-dessous :

Désignation : Presse pour pivot de fusée (65 t)

Série / type : KL-1000-20 A

est conforme aux dispositions pertinentes de la *directive des Machines 2006/42/CE*.

La déclaration devient invalide si la machine est modifié ou transformé sans notre autorisation.

Normes EN appliquées, harmonisées :

EN ISO 12100:2010 - *Sécurité de machines- Notions fondamentales- Évaluation et réduction des risques*

Autres normes nationales techniques et spécifications appliquées :

EN IEC/IEEE 82079-1:2020 - *Rédaction de modes d'emploi pour les produits - Partie 1 : Principes et exigences générales*

Mandataire de la société GEDORE Automotive GmbH pour la compilation de tous les documents techniques :

Direction du développement des produits, Breslauer Straße 41, 78166 Donaueschingen, GERMANY

Donaueschingen, 26.10.2022



par délégation Michael Wehler, Head of Global Business Development, GEDORE Automotive GmbH

UK DECLARATION OF CONFORMITY (Original UK Declaration of conformity)

in terms of The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008, Annex II 1A

Name and address of manufacturer

GEDORE Automotive GmbH
Breslauer Straße 41
78166 Donaueschingen, GERMANY

We hereby declare that the product described below

Designation: King Pin Press (65t)

Series / Type: KL-1000-20 A

conforms to all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

The declaration loses its validity if the product is converted or modified without our consent.

Designated (GB) or harmonised (NI) standards applied:

EN ISO 12100:2010 - *Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction*

Authorised representative for compiling the technical documents:

GEDORE Torque Ltd. / Tannery Ln, Gosden Common / Guildford GU5 0AJ, United Kingdom

Donaueschingen, 26 October 2022



ppa. Michael Wehler, Head of Global Business Development, GEDORE Automotive GmbH