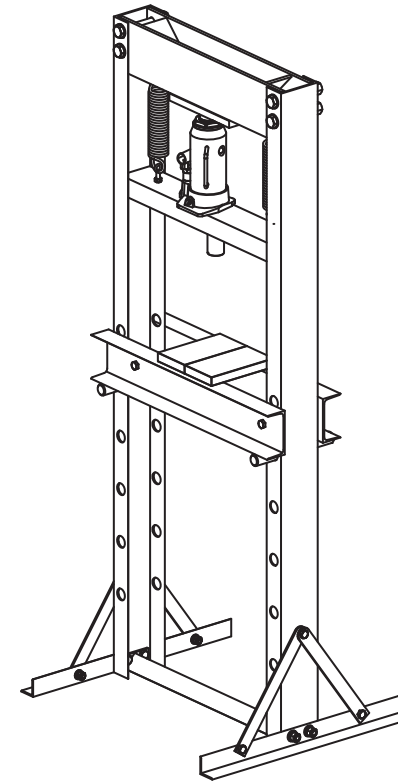


**20** TON  
TONELADAS  
**HYDRAULIC SHOP PRESS**  
PRENSA HIDRÁULICA DE TALLER



Distributed by / Distribuido por:  
**TORIN INC.**  
**Ontario, CA 91761**  
FOR CUSTOMER SERVICE  
PARA EL SERVICIO PARA EL  
[www.torin-usa.com/support](http://www.torin-usa.com/support)

Made in China / Hecho en China  
[www.torin-usa.com](http://www.torin-usa.com)



**OWNER'S MANUAL**

INSTRUCTIONS FOR USE

**MANUAL DE PROPIETARIO**

INSTRUCCIONES PARA SU USO

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

Capacity	20 Ton
Bed Opening	3-15/16 inch
Work Range	0~27-15/16 inches
Stroke Length	5-7/8 inch
Inside Bed Dimensions L x W	18-5/16 x 3-15/16 inches
Dimensions L x W x H	25-3/16 x 21-1/4 x 59-1/16 inches

## ⚠ WARNING!

1. Study, understand, and follow all instructions before operating the device.
2. Do not exceed rated capacity.
3. Prior to use, make sure the press is securely anchored.
4. The press shall be installed and operated in accordance with federal (OSHA), state, and local safety standards.
5. Ensure the work area is clean and free of any hazards before operation.
6. Operators and observers shall wear eye protection that meets ANSI Z87.1 and OSHA standards.
7. Keep hands, arms, feet, and legs out of the work area. Accidental slippage can result in personal injury.
8. Use appropriate guarding to contain any pieces that may break or fly apart when applying force.
9. Use only press accessories having a capacity rating equal to or greater than the capacity of the press.
10. Verify lift cables are slack before pressing on the bolster.
11. Avoid off-center loads.
12. No alterations shall be made to the product.
13. Do not use this press for any use other than the manufacturer specified usage.
14. Failure to heed and understand these instructions and markings may result in personal injury, property damage, or both.

## ASSEMBLY

Use the exploded drawing as your guide to assemble. Lay all parts and assemblies out in front of you before beginning. The following procedure is recommended:

All numbers in parenthesis () refer to the index number from the parts breakdown.

1. Attached rail sections (22) to left and right posts and lower cross member (20) using bolts (21), washers (23), lock washers (24) and nuts (25).
2. Put the press frame in an upright position, attach upper crossbeam (6) to left and right posts (3) using bolts (1), washer (2), lock washer (4) and nuts (5). Hook mounts should face down on upper crossbeam.
3. Put the frame in an upright position, and attach the upper crossbeam (6) and attached the springs (8). Then attach eye hooks (9), using nuts (10) to middle bolster (11). The attach springs to middle bolster. (Middle Bolster will then suspend between left and right frame posts.)
4. Carefully place 20 ton hydraulic bottle jack (7) in between the middle bolster (11) and upper crossbeam (6). Adjust the nuts (10) to the proper position once jack has been installed.
5. Insert lower bolster pins (19) into the holes in the posts. Then insert the lower bolster (12) into press frame and onto lower bolster pins.
6. Check that all fasteners are tightened and insert the handle into the handle socket.
7. Place the bolster plates (14) on lower bolster (12).
8. The press is now ready to use.

## BOTTLE JACK ASSEMBLY

1. Familiarize yourself with the jack.
2. Attach the handle pieces making sure to align the holes on both the lowering valve and the handle socket.
3. Line up the handle to the handle socket located on the side of the jack, then insert the handle inside the handle socket.
4. Secure the handle in place inside the handle socket. Without any weight on the jack. Cycle the lift up and down several times to insure the hydraulic system is operating properly. (Perform to the Air Purge Procedure before first use.)

Ref. No	Descripción	Cantidad
1	Tuerca M16x40	8
2	Arandela 16	8
3	Barra de soporte	2
4	Soporte elástico 16	8
5	Tuerca M16	8
6	Componente de viga superior	1
7	Bomba	1
8	Resorte	2
9	Gancho	2
10	Tuerca M6	2
11	Parte superior de la ranura	1
12	Ranura media	2
13	Tubo de soporte	2
14	Bloque	2
15	Perno M10x130	2
16	Arandela 10	10
17	Arandela elástica 10	10
18	Tuerca M10	10
19	Pasadores de soporte	2
20	Placa de conexión	1
21	Perno M12x30 4	4
22	Soporte base	2
23	Arandela 12	4
24	Arandela elástica 12	4
25	Tuerca M12	4
26	Perno M10x25	8
27	Brazo de soporte	4
28	Conjunto de manija	1
29	Kit de sellado	1

La temperatura de operación segura es entre 40°F - 105°F (4°C - 41°C)

## SYSTEM AIR PURGE PROCEDURE

### IMPORTANT: BEFORE FIRST USE

All numbers in parenthesis () refer to the index number from the parts breakdown.  
Perform the following Air Purge Procedure to remove any air that may have been introduced into the hydraulic system as a result of product shipment and handling. This step is to be completed without and weight on the jack.

1. Turn release valve counterclockwise one full turn to the open position.
2. Pump handle 6 to 8 full strokes. Leave handle in down position to expose oil fill plug.
3. Turn release valve clockwise to the closed position.
4. Pump handle until the ram reaches maximum height and continue to pump several times to remove trapped air in the ram.
5. Carefully and slowly pinch oil fill plug to release trapped air.
6. Turn release valve counterclockwise to the open position one full turn and lower ram to the lowest position.
7. Turn release valve clockwise to the closed position and check for proper pump action. It may be necessary to perform the above step more than once to assume air is evacuated totally.
8. Secure the handle in place inside the handle socket. Without any weight on the jack. Cycle the lift up and down several times to insure the hydraulic system is operating properly. (Perform to the Air Purge Procedure again if necessary.)

## BEFORE USE

1. Before using this product, read the owner's manual completely and familiarize yourself thoroughly with the product and the hazards associated with its improper use.
2. Perform the air purge procedure. (See previous instructions for system purge procedure.)
3. Inspect before each use. Do not use if bent, broken or cracked components are noted.

## OPERATING INSTRUCTIONS

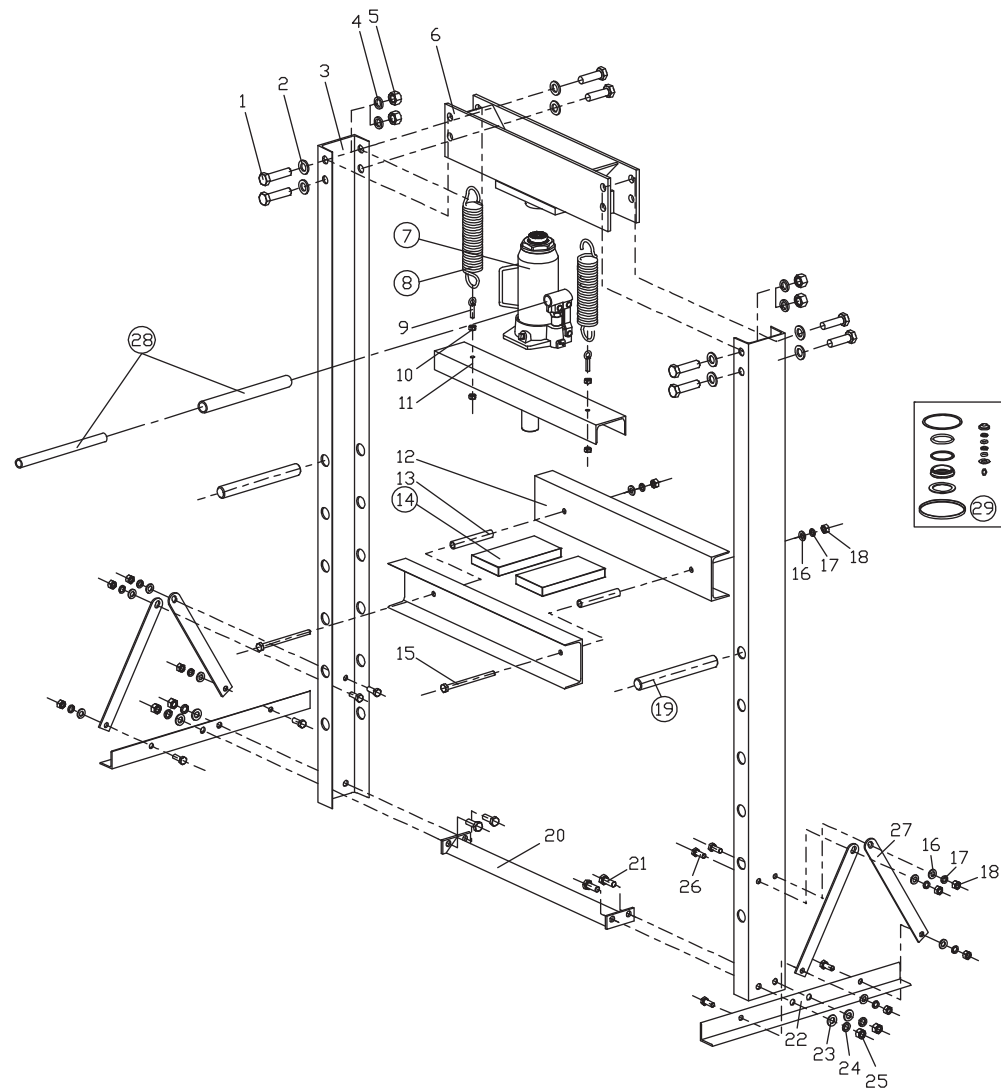
### WARNING! ENSURE THAT YOU READ, UNDERSTAND AND APPLY THE SAFETY INSTRUCTIONS AND WARNINGS BEFORE USE.

- Place the heel block on press bed frame, then insert work piece onto the heel block.
- Close the release valve by turning it clockwise until it is firmly closed.
- Pump the handle until serrated saddle nears workpiece.
- Align workpiece and ram to ensure center-loading.
- Pump the handle to apply load onto workpiece.
- When work is done, stop pumping the handle, slowly and carefully remove load from workpiece by turning the release valve counterclockwise in small increments.
- Once ram has fully retracted, remove workplace from bed frame.

## MAINTENANCE INSTRUCTIONS

- Clean the outside of the press with dry, clean and soft cloth and periodically lubricate the joints and all moving parts with a light oil as needed.
- When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.
- When press efficiency drops, purge always air from hydraulic system as described before.
- Check the hydraulic oil; remove the oil filler nut on the top of the reservoir, if the oil is not adequate, fill with high quality hydraulic jack oil as necessary, then replace the oil filler nut, purge away air from the hydraulic system.

## DIAGRAMA DE ENSAMBLAJE



## PROCEDIMIENTO DE PURGA DE AIRE DEL SISTEMA

### PROCEDIMIENTO DE PURGA DE AIRE DEL SISTEMA

Todos los números entre paréntesis ( ) se refieren al número de índice en el desglose de las piezas. Realice el Procedimiento de Purgado de Aire para remover cualquier aire que se hubiera introducido en el sistema hidráulico como resultado del transporte y la manipulación del producto. Este paso debe completarse sin ninguna carga en el gato.

1. Gire la válvula de liberación en sentido antihorario con un giro completo hasta la posición abierta.
2. Mueva la palanca de 6 a 8 veces. Deje la palanca en la posición hacia abajo para dejar expuesto el tapón de llenado de aceite.
3. Gire la válvula de liberación en sentido horario hasta la posición cerrada.
4. Bombee presionando la palanca de la bomba hasta que el cilindro alcance la altura máxima y continúe bombeando varias veces hasta remover el aire atrapado en el cilindro.
5. Gire la válvula de liberación en sentido anti horario hasta la posición abierta un giro completo y baje el cilindro hasta la posición más baja.
6. Cuidadosamente y lentamente pellizque el tapón del depósito de aceite para liberar el aire atrapado.
7. Gire la válvula de liberación en el sentido horario hasta la posición cerrada y verifique el correcto funcionamiento de la bomba. Podría sea necesario repetir el paso anterior varias veces hasta asegurarse de que el aire haya sido completamente evacuado.
8. Asegure la palanca en su sitio en el interior del receptáculo de la palanca. Asegurándose que no haya ninguna carga sobre el gato, bombee la palanca en forma cíclica hacia arriba y abajo varias veces para asegurarse de que el sistema hidráulico esté funcionando correctamente. (Realice el Procedimiento de purgado de aire nuevamente si fuera necesario).

## ANTES DEL USO

1. Antes de utilizar este producto, lea todo el manual del propietario y familiarícese bien con el producto y los peligros asociados a su uso incorrecto.
2. Realice el Procedimiento de purgado de aire. (Vea las instrucciones anteriores para el Procedimiento de purgado de aire.)
3. Inspeccione antes de cada uso. No utilice el producto si observa componentes doblados, rotos o agrietados.

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

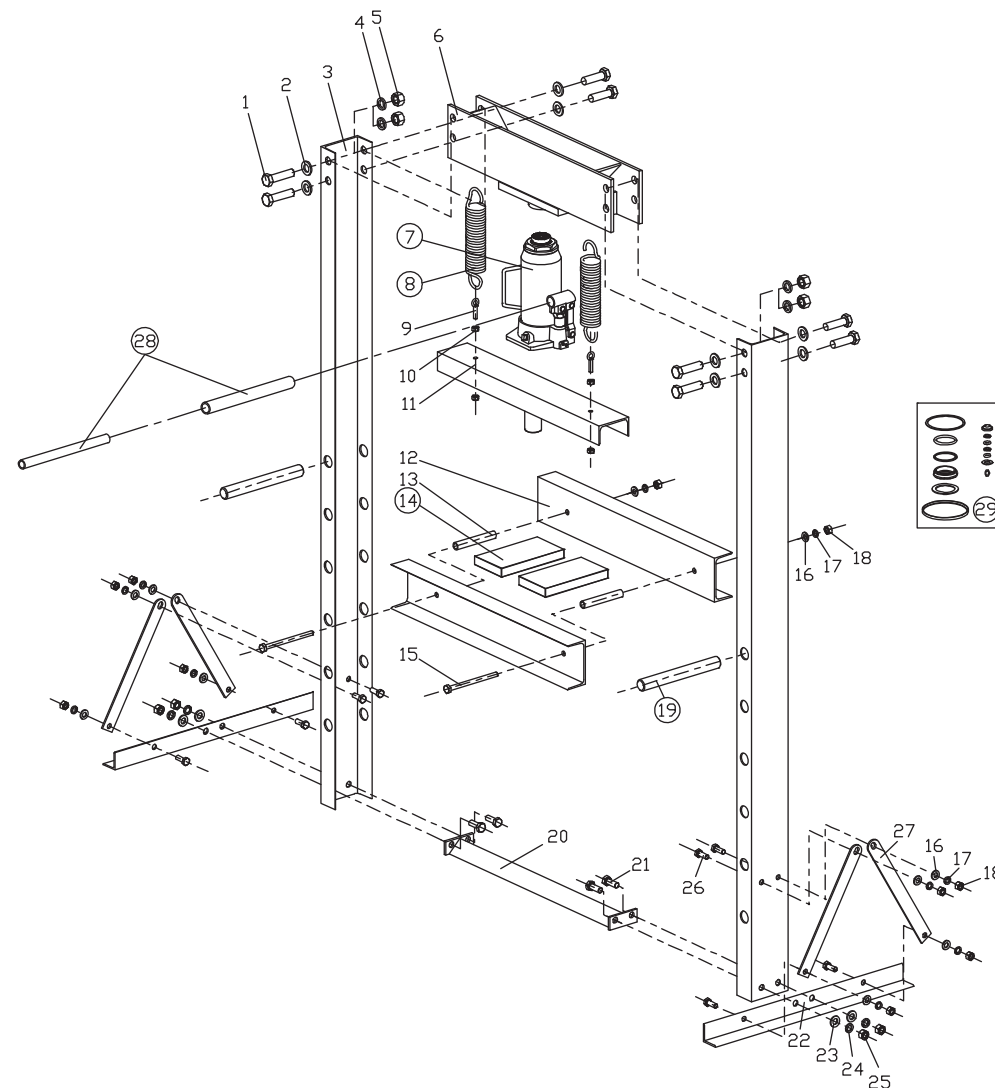
**¡ADVERTENCIA! ASEGURARSE DE QUE LEA, ENTIENDE Y APLICA LAS INSTRUCCIONES Y ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD ANTES DE USAR.**

- Coloque el bloque del talón en el marco de la cama de prensado y, a continuación, inserte la pieza de trabajo en el bloque del talón.
- Cierre la válvula de escape girándola en el sentido horario hasta que esté firmemente cerrada.
- Bombee la manija hasta que el sillín aserrado se acerque a la pieza de trabajo.
- Alinee la pieza de trabajo y el ariete para garantizar la carga central.
- Bombee el mango para aplicar la carga sobre la pieza de trabajo.
- Una vez terminado el trabajo, deje de bombear la manija, retire lentamente y cuidadosamente la carga de la pieza de trabajo girando la válvula de escape en sentido antihorario en pequeños incrementos.
- Una vez que el camero se haya retraído por completo, retire el lugar de trabajo del marco de la cama.

## INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

- Limpie el exterior de la prensa con un paño seco, limpio y suave y lubrique periódicamente las juntas y todas las partes móviles con un aceite ligero según sea necesario.
- Cuando no esté en uso, guarde la prensa en un lugar seco con camero y pistón completamente retraídos.
- Cuando la eficiencia de la prensa caiga, purgue siempre el aire del sistema hidráulico como se describió anteriormente.
- Compruebe el aceite hidráulico; retire la tuerca de llenado de aceite en la parte superior del depósito, si el aceite no es adecuado, llene con aceite de gato hidráulico de alta calidad según sea necesario, a continuación, reemplace la tuerca de llenado de aceite, purgue el aire del sistema hidráulico.

## ASSEMBLY DIAGRAM



Index #	Description	QTY
1	Bolt M16x40	8
2	Washer 16	8
3	Knighthead	2
4	Spring washer 16	8
5	Nut M16	8
6	Top beam component	1
7	Pump	1
8	Spring	2
9	Hook	2
10	Nut M6	2
11	Upper slot part	1
12	Middle slot	2
13	Support tube	2
14	Block	2
15	Bolt M10x130	2
16	Washer 10	10
17	Spring washer 10	10
18	Nut M10	10
19	Support pin	2
20	Connection plate	1
21	Bolt M12x30 4	4
22	Base support	2
23	Washer 12	4
24	Spring washer 12	4
25	Nut M12	4
26	Bolt M10x25	8
27	Support arm	4
28	Handle Assembly	1
29	Seal kit	1

Safe Operating Temperature is between 40°F – 105°F (4°C - 41°C)

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Capacidad	20 Toneladas
Apertura de la mesa	10 cm
Rango de trabajo	0~71 cm
Longitud del recorrido	15 cm
Dimensiones internas de la mesa L x An.	40 x 10 cm
Dimensiones L x An. x Alt.	64 x 54 x 149.5 cm

## ⚠ ADVERTENCIA!

1. Estudie, entienda y siga todas las instrucciones antes de operar este dispositivo.
2. No exceda la capacidad nominal.
3. Previo al uso, asegúrese que la prensa esté firmemente asegurada al piso.
4. La prensa deberá ser instalada y operada de acuerdo con los estándares de seguridad federales (OSHA), estatales y locales.
5. Asegúrese de que el área de trabajo esté limpia y libre de potenciales peligros antes de la operación.
6. Los operadores y observadores deberán usar protección ocular que cumpla con los estándares de las normas ANSI Z87.1 y OSHA.
7. Mantenga las manos, brazos, pies y piernas fuera del área de trabajo. Un desliz accidental podría causar lesiones personales.
8. Use una protección apropiada para contener cualquier pieza que pudiera romperse o volar en pedazos al aplicar la fuerza.
9. Use únicamente accesorios para prensas que tengan una capacidad nominal igual o superior a la capacidad de la prensa.
10. Verifique que los cables de elevación no estén tirantes antes de presionar sobre el soporte.
11. Asegúrese que las cargas no estén descentradas.
12. No deberá hacerse ninguna modificación al producto.
13. No use esta prensa para algún otro uso que no sea el especificado por el fabricante.
14. La falta de acatamiento y comprensión de estas instrucciones y señalizaciones puede resultar en lesiones personales, daños a la propiedad, o ambos.

## ENSAMBLAJE

Utilice el dibujo de descomposición como guía para ensamblar, acondicione todas las piezas y ensamblajes delante de usted antes de comenzar. Se recomienda el siguiente procedimiento:

Todos los números entre paréntesis () se refieren al número de índice en la descomposición de las piezas.

1. Fije las secciones del riel (22) a los postes izquierdo y derecho y al travesaño inferior (20) utilizando pernos (21), arandelas (23), arandelas de bloqueo (24) y tuercas (25).
2. Coloque el marco de prensa en posición vertical, fije el travesaño superior (6) en los postes izquierdo y derecho (3) utilizando pernos (1), arandela (2), arandela de bloqueo (4) y tuercas (5). Los soportes de gancho deben colocarse hacia abajo en el travesaño superior.
3. Coloque el marco en posición vertical y conecte el travesaño superior (6) y los resortes (8). A continuación, coloque los ganchos de ojo (9), utilizando tuercas (10) al travesaño central (11). Los resortes de fijación al travesaño central. (El Refuerzo Central se suspenderá entre los postes del marco izquierdo y derecho.)
4. Coloque con cuidado el gato hidráulico de botella de 20 toneladas (7) entre el travesaño central (11) y el travesaño superior (6). Ajuste las tuercas (10) a la posición correcta una vez instalado el gato.
5. Inserte los pasadores de refuerzo inferiores (19) en los orificios de los postes. A continuación, inserte el refuerzo inferior (12) en el marco de prensa y en los pasadores de refuerzo inferiores.
6. Compruebe que todos los sujetadores estén apretados e inserte la manija en la toma de la manija.
7. Coloque las placas de refuerzo (14) en el refuerzo inferior (12).
8. La prensa ya está lista para usar.

## ENSAMBLAJE DEL GATO DE BOTELLA

1. Familiarícese con el gato.
2. Sujete las partes de la palanca asegurándose de alinear los agujeros en la válvula de descenso con los del receptáculo de la palanca.
3. Alinee la palanca con el receptáculo de la palanca localizado al costado del gato, luego inserte la palanca dentro del receptáculo de la palanca.
4. Asegure la palanca en su sitio en el interior del receptáculo de la palanca. Sin ninguna carga sobre el gato, bombee la palanca en forma cíclica hacia arriba y abajo varias veces para asegurarse de que el sistema hidráulico esté funcionando correctamente. (Realice el Procedimiento de purgado de aire antes del primer uso).