



655 Eisenhower Drive
 Owatonna, MN 55060 EE.UU.
 Teléfono: (507) 455-7000
 Servicio téc.: (800) 533-6127
 Fax: (800) 955-8329
 Ingreso de pedidos: (800) 533-6127
 Fax: (800) 283-8665
 Ventas internacionales: (507) 455-7223
 Fax: (507) 455-7063

Formulario No. 102430

Instrucciones de ensamble y funcionamiento para:

1833	203400
1834	211220
1837	014-00085
60178	

PRENSA DE TALLER
Capacidad máxima: 25 toneladas

Estas instrucciones son para varias prensas de taller. Algunos modelos se envían armados y requieren una cantidad pequeña de ensamble; otros se envían desarmados y requieren el ensamble completo. El procedimiento de ensamble completo se proporciona en las siguientes instrucciones para su referencia. Verifique el contenido de la caja de transporte con la lista de piezas proporcionada para asegurarse de que tener las piezas antes de comenzar el ensamble.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

 **Advertencia:** Para evitar que ocurra una lesión personal;



- Lea y siga detalladamente todas las instrucciones de funcionamiento y las precauciones de seguridad para la prensa y gato de botella. La mayoría de los problemas que ocurren son ocasionados por el ensamble y funcionamiento incorrecto.
- El propietario de la prensa debe asegurar que la prensa se instale y ponga a funcionar de acuerdo con las normas de seguridad federales (OSHA), estatales y locales.

- La prensa puede aplicar una fuerza extremadamente alta a una presión moderada de la bomba hidráulica. Si tiene preguntas referentes a cuánta fuerza se debe aplicar a cierta presión, comuníquese con Servicios técnicos.
- Esta prensa está diseñada para las aplicaciones de mantenimiento en el taller. Para el uso con otras aplicaciones, comuníquese con Servicios técnicos.

FUNCIONAMIENTO



- Utilice protección para los ojos que cumpla con las normas de ANSI Z87.1 y OSHA. Mantenga las manos alejadas del área de trabajo. La prensa se debe ubicar en un área aislada o protegida para minimizar el peligro a otras personas. La presión hidráulica puede provocar que los materiales se quiebren y posiblemente ocasionar lesiones personales.



- Es imposible para el fabricante proporcionar una protección práctica y para todo propósito, ya que es una prensa de aplicación general que se utiliza para muchos usos. El propietario de la prensa debe suministrar la protección (como el 1230PB o 2036PB disponible de OTC) que es práctico y específico para la aplicación particular.

- La pieza que se trabaja debe estar apoyada y alineada para evitar que se deslice y rompa.
- Para evitar el deslizamiento accidental, no ponga la pieza de trabajo en la bancada de la prensa ni aplique fuerza hidráulica hasta que todos los pernos de travesaño estén puestos y la tensión se haya eliminado de los cables de levantamiento de travesaño.
- No aplique tensión a los adaptadores más allá de sus capacidades. Los adaptadores para halar o empujar que se utilizan con esta prensa deben tener una calibración de tonelaje máxima igual o mayor que la calibración de tonelaje máxima de la prensa. De lo contrario, se podrían romper.



- El usuario debe estar seguro de que todas las etiquetas de seguridad se encuentren instaladas, se mantengan y reemplacen cuando sea necesario.
- Mantenga las manos, pies, piernas, etc. alejadas del travesaño. El deslizamiento accidental puede ocasionar lesiones personales.

Hoja No. 1 de 2

⚠ ADVERTENCIA (continuación)



- Para evitar la rotura accidental del cable, nunca levante o baje el travesaño si este tiene una carga puesta.
- Al bajar el travesaño, quite la pieza de trabajo. Introduzca una clavija de soporte completamente a través de cada agujero frontal y en la parte posterior en el agujero más alto debajo del travesaño que no interferirá con la nueva posición del travesaño. Quite las manos de las clavijas de soporte después de ponerlas en su sitio.
- Cuando levante el travesaño, quite la pieza de trabajo. Deje las clavijas de soporte en su lugar hasta que el travesaño se levante a su nueva posición. Quite las manos de las clavijas de soporte después de ponerlas en su sitio.
- Inspeccione la longitud total de los cables de elevación por lo menos cada tres meses y reemplace los cables que se ven raídos, desgastados o comprimidos. Los cables deben correr fácilmente en las poleas y estas deben poder girar libremente. El mantenimiento correcto de los cables ayuda a evitar la rotura del cable.

Ensamble

Nota: Consulte la lista de piezas No. 100551 para ver la ubicación de los números de artículo mencionados a continuación.

Importante: Durante el ensamble de la prensa, apriete todas las tuercas y pernos con la mano, a menos que se indique lo contrario. Cuando el ensamble esté completo, use una llave para apretar los herrajes.

1. Ponga el travesaño inferior (elemento 12, hoja 1 de 2) sobre dos bloques de madera (10 × 10 cm [4 × 4 pulg.] aproximadamente 60 cm [24 pulg.] de largo). Ponga los bloques perpendiculares al travesaño. **IMPORTANTE: Asegúrese de que los agujeros de conexión del cable en las placas del travesaño estén boca arriba. Consulte la figura 1, a la derecha.**
2. Atornille un pie angular (13) a cada pieza vertical de la prensa (10 y 23) utilizando tornillos de tapa (20), arandelas (19) y tuercas hexagonales (8).
3. Fije un ángulo espaciador (14) en la pieza vertical derecha de la prensa (10) con un tornillo de tapa (20).
4. Deslice la pieza vertical en el extremo del conjunto del travesaño (12) hasta que la pieza vertical quede firme contra la placa del travesaño.
5. Deslice la pieza vertical izquierda (23) en el otro extremo del conjunto del travesaño (12) hasta que quede firme contra la placa del travesaño. Luego conecte la pieza vertical al espaciador de ángulo con un tornillo de tapa (20).
6. Monte uno de los travesaños superiores (1) en la parte superior de cada pieza vertical (10 y 23) utilizando tornillos de tapa (7) y tuercas hexagonales (5). Los agujeros de la placa de montaje del cilindro (11) deben estar hacia abajo.
7. Instale dos ejes de polea (4) y las poleas (3). Cada eje pasa a través del agujero de montaje superior expuesto en su pieza vertical respectiva (10 y 23). Antes de empujar cada eje completamente a través del agujero de montaje opuesto, deslice la polea (3) en cada eje. *Nota: Cuando termine de ensamblar la prensa, lubrique ambos ejes con grasa de uso general.*
8. Monte el travesaño superior restante a las piezas verticales usando los tornillos de tapa (7) y tuercas hexagonales (5).
9. Arme un tornillo de tapa (2), dos arandelas (24) y una tuerca (22) en el soporte de la polea ubicado en la parte superior de la pieza vertical izquierda. Para permitir que el cable se instale posteriormente, solo apriete la tuerca a mano en el tornillo, dándole unas vueltas en este momento.
10. Monte el conjunto del cabestrante (21) en la placa de montaje en la parte superior izquierda usando los tornillos de tapa (18) y tuercas hexagonales (22). Apriete los herrajes de montaje con una llave.
11. Conecte un extremo del cable (7, hoja 2 de 2, parte posterior) a la placa del travesaño en el extremo derecho del travesaño inferior (12) usando un tornillo de tapa (2, hoja 2 de 2, parte posterior) y la tuerca de fijación (1, hoja 2 de 2, parte posterior). Introduzca el otro extremo del cable a través de la polea (3) y conéctelo en el lado izquierdo del travesaño inferior. Termine de poner el cable como se muestra en la figura 1 arriba. **IMPORTANTE: Al enrollar el cable sobre el tornillo de tapa (2) instalado anteriormente en el soporte de la polea, asegúrese de que el cable se encuentre entre las dos arandelas (24).**
12. Haga funcionar el mango del cabestrante para tensionar el cable y levantar el conjunto del travesaño liberándolo de los bloques de soporte. Quite los bloques.
13. Introduzca un par de pernos de travesaño (15) en las piezas verticales usando los agujeros correspondientes que están frente a cada uno.
14. Baje el travesaño a mano.
15. Apriete el tornillo de tapa (2) y la tuerca (22) en el soporte de la polea para asegurar el cable que está entre las dos arandelas (24).

DIAGRAMA PARA PONER EL CABLE

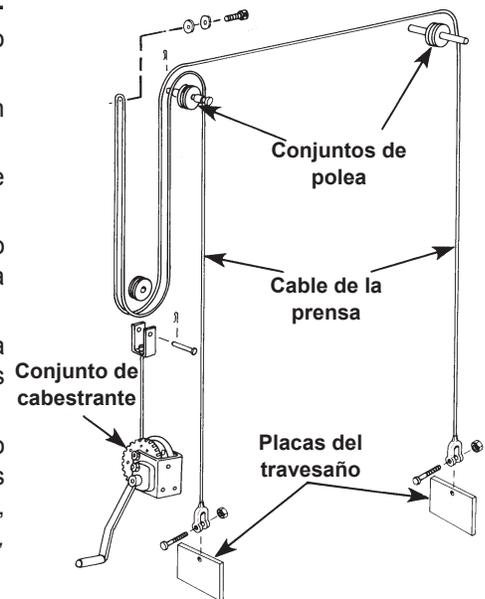


FIGURA 1

Conexiones hidráulicas

Nota: Consulte la lista de piezas No. 100551 para ver la ubicación de los números de artículo mencionados a continuación.

NOTA: Si está ensamblando una prensa modelo 1834, no se usa el soporte de montaje de la bomba. La bomba de la prensa modelo 1834 se posiciona en el piso del taller para la conveniencia del operador.

1. Conecte el soporte de montaje de la bomba a la pieza vertical derecha. (Consulte el diagrama del soporte de montaje de la bomba, hoja 1 de 2, parte posterior).
2. Conecte la manguera hidráulica y calibrador a la bomba usando la manguera, calibrador, adaptadores y acopladores suministrados.

IMPORTANTE: Utilice un sellador de tubos de alta calidad y que no endurezca para sellar todas las conexiones hidráulicas. Se puede utilizar cinta de teflón si solo utiliza UNA capa de cinta. Asegúrese de que la primera rosca esté expuesta sin cinta. Aplique cuidadosamente cinta para evitar que la cinta se presione o rompa dentro del sistema hidráulico. Los trozos sueltos de cinta pueden desplazarse por el sistema hidráulico, lo que potencialmente puede obstruir el flujo de aceite y dañar el sistema.

3. Enrosque el cilindro hidráulico en la placa de montaje del cilindro (elemento 11, hoja 1 de 2). **IMPORTANTE: Las roscas del cilindro deben quedar a ras con la parte inferior de la placa de montaje para lograr que la rosca haga buen contacto.**
4. Ponga el conjunto del cilindro en el travesaño inferior. **IMPORTANTE: El tapón de tubo en el cilindro debe mirar hacia el lado de la bomba en el marco de la prensa.**
5. Al hacer funcionar el mecanismo del cabestrante, haga subir el conjunto del cilindro al travesaño superior. Bloquee el conjunto del cilindro si se requiere peso adicional para que el cilindro llegue al travesaño superior cuando el travesaño se levante.
6. Monte la placa de montaje del cilindro a los travesaños superiores usando los tornillos de tapa (16), tuercas hexagonales (8) y arandelas biseladas (9). *NOTA: Ponga las arandelas biseladas sobre el labio inferior en el travesaño superior. La dimensión más grande de la arandela biselada se pone hacia fuera del travesaño para proporcionar una superficie nivelada al apretar las tuercas hexagonales.* Cuando las arandelas biseladas están en su posición correcta, apriete las tuercas hexagonales con una llave.
7. Cuando el conjunto del cilindro esté fijo en el travesaño superior, haga bajar el conjunto del travesaño en los pernos de travesaño.
8. Purgue el sistema hidráulico haciendo operar lentamente el mango de la bomba hasta que fluya aceite hidráulico sin aire de la manguera.
9. Quite el tapón de tubo en el cilindro y conecte la manguera hidráulica.
10. Enderece la prensa y apriete todas las tuercas hexagonales y tornillos de tapa con una llave.

IMPORTANTE:

- **Para evitar dañar la superficie acabada de la varilla del pistón superior cuando no esté en uso, retraiga el cilindro.**
- **Use solo aceite hidráulico de grado superior cuando vuelva a llenar el depósito de la bomba. Nunca utilice líquido de frenos u otro sustituto.**

