

Manual de instrucciones

Prensa de taller

61976, 61977, 61978



Imágenes similares, pueden variar según el modelo

Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento e indicaciones de seguridad contenidas en este manual antes de usar por primera vez el dispositivo.

Queda reservado el derecho a modificaciones técnicas.

A través de un proceso de mejora continua, imágenes, pasos a seguir y datos técnicos pueden verse afectados y variar ligeramente.

Las informaciones contenidas en este documento pueden ser en cualquier momento y sin previo aviso modificadas. Ninguna parte de este documento puede ser, sin autorización previa y por escrito, copiada o de otro modo reproducida. Quedan reservados todos los derechos.

La empresa WilTec Wildanger Technik GmbH no asume ninguna responsabilidad sobre posibles errores contenidos en este manual de instrucciones o en el diagrama de conexión del dispositivo.

A pesar de que la empresa WilTec Wildanger Technik GmbH ha realizado el mayor esfuerzo posible para asegurarse de que este manual de instrucciones sea completo, preciso y actual, no se descarta que pudieran existir errores.

En el caso de que usted encontrara algún error o quisiera hacernos una sugerencia para ayudarnos a mejorar, estaremos encantados de escucharle.

Envíenos un e-mail a:

service@wiltec.info

o utilice nuestro formulario de contacto:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La versión actual de este manual de instrucciones disponible en varios idiomas la puede encontrar en nuestra tienda online:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Nuestra dirección postal es:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler

¿Desea hacer la recogida usted mismo? Nuestra dirección de recogida es:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

Para acortar el tiempo de espera y garantizar una rápida atención in situ, le pedimos que se ponga previamente en contacto con nosotros o realice su pedido a través de la tienda online.

E-Mail: service@wiltec.info

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15

Para la devolución de su mercancía en caso de cambio, reparación u otros fines, utilice la siguiente dirección. ¡Atención! Para garantizar un proceso de reclamación o devolución libre de complicaciones, por favor, póngase en contacto con nuestro equipo de atención al cliente antes de realizar la devolución.

Departamento de devoluciones
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

E-mail: service@wiltec.info

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15

Introducción

Muchas gracias por haberse decidido a comprar este producto de calidad. Para minimizar el riesgo de lesiones, le rogamos que tome algunas medidas básicas de seguridad siempre que usted utilice este dispositivo. Por favor, lea detenidamente y al completo este manual de instrucciones y asegúrese de haberlo entendido.

Guarde bien este manual de instrucciones.

Indicaciones de seguridad/advertencias



El propietario y/o usuario debe haber leído y comprendido el manual de instrucciones del dispositivo antes de utilizarlo. El personal instruido debe ser cuidadoso, competente y estar capacitado, así como cualificado en el manejo seguro de las herramientas utilizadas al trabajar con la prensa de taller. Las advertencias deben ser leídas y entendidas.

- Familiarícese con los controles de aplicación, procedimientos de aplicación y advertencias.
- Compruebe de que todas las vigas de unión estén bien sujetas y seguras.
- Asegúrese de conocer el contenido de este manual de instrucciones.
- Este dispositivo no ha sido concebido para ser manipulado por personas (incluidos niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, que no tengan la experiencia y/o conocimientos necesarios para ello, a menos que estos sean supervisados o hayan recibido instrucciones por parte de una persona responsable.
- Los niños deben ser supervisados en todo momento para asegurarse de que no juegan con el dispositivo.
- Informe inmediatamente a su supervisor de taller si ocurriera algún imprevisto.
- Manténgase concentrado y no permita distracciones durante el proceso.
- No utilice un dispositivo de soldadura cerca de la prensa.
- Asegúrese siempre de que el lugar de trabajo esté perfectamente iluminado.
- Preste atención a utilizar calzado resistente.
- En caso de tener el cabello largo, utilice una red o átelo.
- No utilice ropa demasiado holgada.
- Quítese joyas y demás accesorios (anillos, pulseras, cadenas, relojes, etc.).
- No lleve puesto cinturones ni bandas sueltas al trabajar.
- Utilice la prensa, solamente, si se siente en las condiciones físicas adecuadas para ello.
- Trabajos en los que haya que mantener una posición de pie durante mucho tiempo pueden provocar mareos. Realice pausas regulares y beba lo suficiente.
- Nunca abra las conexiones atornilladas bajo presión/carga.
- Coloque la prensa en la posición más baja al rellenar con aceite hidráulico. Utilice solo aceite de alta calidad. **Nunca** utilice líquidos inflamables como alcohol, glicerina, agentes limpiadores, aceite de motor, agua, aceite usado o cualquier otro líquido inadecuado.
- El cilindro hidráulico está bajo presión y no debe ser abierto a la fuerza.

Control/inspección

- Antes de poner en funcionamiento la prensa debe llevarse a cabo una inspección visual para detectar fugas, daños, piezas sueltas, desgastadas o que falten. Compruebe el nivel de aceite periódicamente. Ponga la prensa en la posición más baja al rellenar con aceite hidráulico. Quite el tapón de cierre, el nivel de aceite debe llegar exactamente hasta la abertura. Rellene con

aceite hidráulico de alta calidad, si es necesario. Realice un cambio completo de aceite cada año.

- Aplique lubricante regularmente a todas las partes móviles. Revise el gato regularmente para ver si hay óxido, grietas o corrosión. Limpie las áreas afectadas con un paño mojado en aceite.
- Si fuera necesario desguazar la prensa, drene el aceite y elimínelo adecuadamente, recicle el resto de componentes de la prensa de manera correcta.

Funcionamiento

1. Coloque la pieza de trabajo en el bastidor.
2. Cerrar la válvula girando en el sentido de las agujas del reloj.
3. Accione la manivela de bombeo para que el pistón se mueva hacia la pieza de trabajo.
4. Alinee el pistón de manera que haya un peso central uniforme.
5. Accionando la manivela de bombeo, aplique presión a la pieza de trabajo, pero sin sobrecargarla.
6. Libere la pieza de trabajo girando la válvula en el sentido contrario a las agujas del reloj y estabilizándola para evitar que se deslice por presión.
7. Retire la pieza de la superficie de trabajo, solamente cuando el pistón se haya retraído por completo.

¡Advertencia!

- Lea atentamente el manual de instrucciones antes de utilizar el dispositivo.
- Esta prensa de taller solo puede ser operada por personas que tengan experiencia en el manejo de este tipo de dispositivos y estén correspondientemente capacitadas. Si usted aún no está familiarizado en el manejo de prensas de taller, instrúyase para ello.
- No utilice la prensa de taller por encima de su capacidad.
- Esta prensa de taller está diseñada, exclusivamente, para trabajos de alineación, doblado y enderezado. No comprima muelles u otros objetos que puedan salir expulsados de la prensa. Tampoco comprima ningún otro objeto que pueda ser aplastado durante el proceso de trabajo.
- Antes de la puesta en marcha de la prensa de taller, asegúrese de que no haya piezas dañadas. Apriete bien todos los tornillos sueltos.
- Hay piezas que al prensarlas tienden a ser expulsadas de la prensa. Protéjase en consecuencia para evitar lesiones. No meta la mano en la máquina o cerca del émbolo. Asegúrese de que la pieza de trabajo a procesar esté centrada uniformemente y repose firme sobre la placa de presión, de modo que no pueda salir despedida durante el proceso de trabajo produciendo lesiones.
- Utilice siempre gafas de seguridad adecuadas para trabajar, así como ropa de protección adecuada.

Mantenimiento

- Compruebe que la prensa de taller no tenga daños siempre antes de ponerla en funcionamiento. Si fuera así, no opere con ella.
- Todas las piezas móviles, como el pistón hidráulico, deben ser lubricadas periódicamente.
- Revise las conexiones o líneas hidráulicas antes de la puesta en funcionamiento para asegurarse, igualmente, de que no presenten daños.

Características

- Para trabajos de alineación, doblado y prensado.
- Ajuste óptimo de altura.

Datos técnicos

		Número de artículo		
		61976	61977	61978
Capacidad (t)		6	12	20
Cilindro (mm)		110	136	156
Altura de elevación (mm)	Mín.		55	90
	Máx.		680	780
Niveles de altura de trabajo (mm)		65, 130, 195, 255		55–835
Dimensiones (cm)		39 × 50 × 91		70 × 60 × 150
Peso (kg)		23	43	68

Solución de fallos

Problema	Posible causa	Solución
El pistón no se mueve	Piezas mecánicas dañadas	Aplicar aceite o grasa lubricante.
El pistón no sale o se levanta muy despacio	Depósito llenado en exceso	Adecuar el nivel de aceite.
	Conexiones incorrectas	Limpiar y lubricar las piezas móviles.
El pistón no se levanta por completo	Nivel de aceite demasiado bajo	Rellenar con aceite.

Instrucciones de funcionamiento

- La prensa de taller de 6/12/20 toneladas se envía con dos placas de punzón. Las placas de punzón pueden ser utilizadas cada una por separado o unidas como abajo a través del cierre del punzón.
- El espacio entre ambas placas es extensible de 0–13 cm (0–5"). Para ajustar el espacio entre las dos placas de punzón o mandril, afloje cada uno de los tornillos en el lateral de las placas, ajuste el espacio entre las placas y vuelva a apretar los tornillos antes de usar la prensa.
- Para ajustar las vigas que conforman la mesa de trabajo a una determinada altura, empuje los dos pasadores a través de los agujeros de ajuste opuestos en las patas-base del bastidor de la prensa y asegúrelos con los dos clips en R.
- Coloque la placa del punzón en la mesa de trabajo y asegúrese de que esté centrada en ella.

¡ADVERTENCIA! Si las placas del punzón se apoyan en un obstáculo (p. ej. pernos, piezas, etc.) se puede crear una base desigual. Esto puede llevar a una carga en las placas del punzón inusual que resulte en rotura y/o lesión.

- Inserte el mango más estrecho (el extremo con el pasador) en el mango más grande y bloquee el pasador en la ranura "T".
- Apriete la válvula de alivio del elevador (en el sentido de las agujas del reloj) con el extremo ranurado del agarre del gato elevador.
- Inserte el tubo más grande del mango en la conexión para el mango ubicada en el lateral.
- Bombear el mango hacia arriba y hacia abajo para extender el gato y utilizar la prensa de taller.

¡ADVERTENCIA! Si detecta un fallo estructural, detenga el gato inmediatamente. Si es necesario, deje que un técnico cualificado repare y revise la unidad.



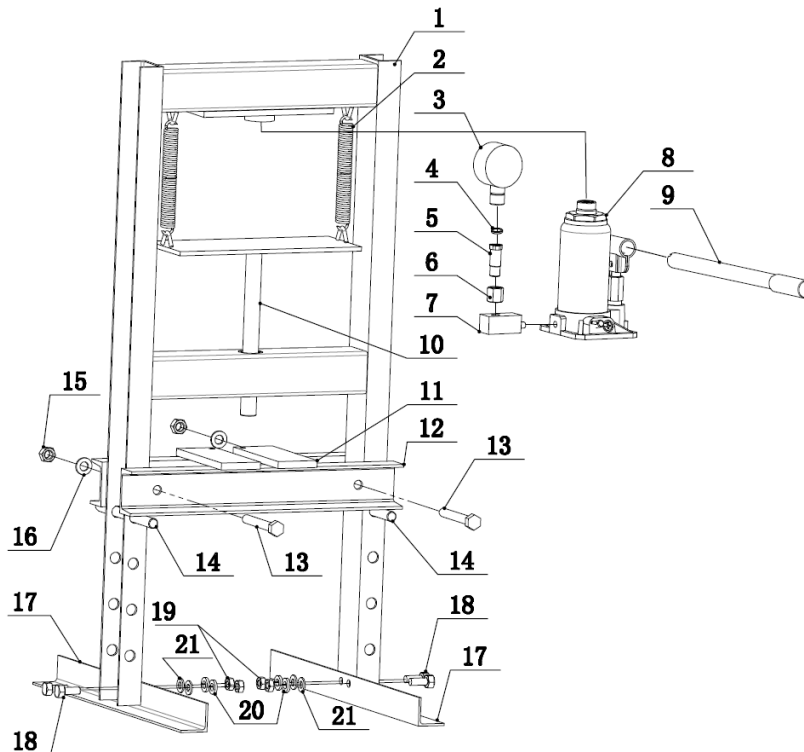
- Cuando termine, retire el mango del gato del enchufe del mango del gato y libere (gire el sentido contrario a las agujas del reloj) la válvula de alivio del gato.

Purga de aire

- Quite el tornillo de rellenado de aceite en la parte posterior del elevador para dejar al descubierto el orificio de rellenado.
- Abra la válvula de alivio en la parte delantera del elevador superior. Inserte la manivela del gato elevador en el núcleo de la bomba. Bombeo lentamente la manivela para presionar el aire fuera de la abertura de rellenado de aceite.
- En cuanto el aceite empiece a salir por el agujero, deje de bombear. Sustituya el tornillo de rellenado de aceite. Cierre la válvula de alivio.
- Compruebe el nivel de aceite. El aceite debe ser rellenado hasta la marca indicadora. En caso necesario, rellene con aceite hidráulico de alta calidad.

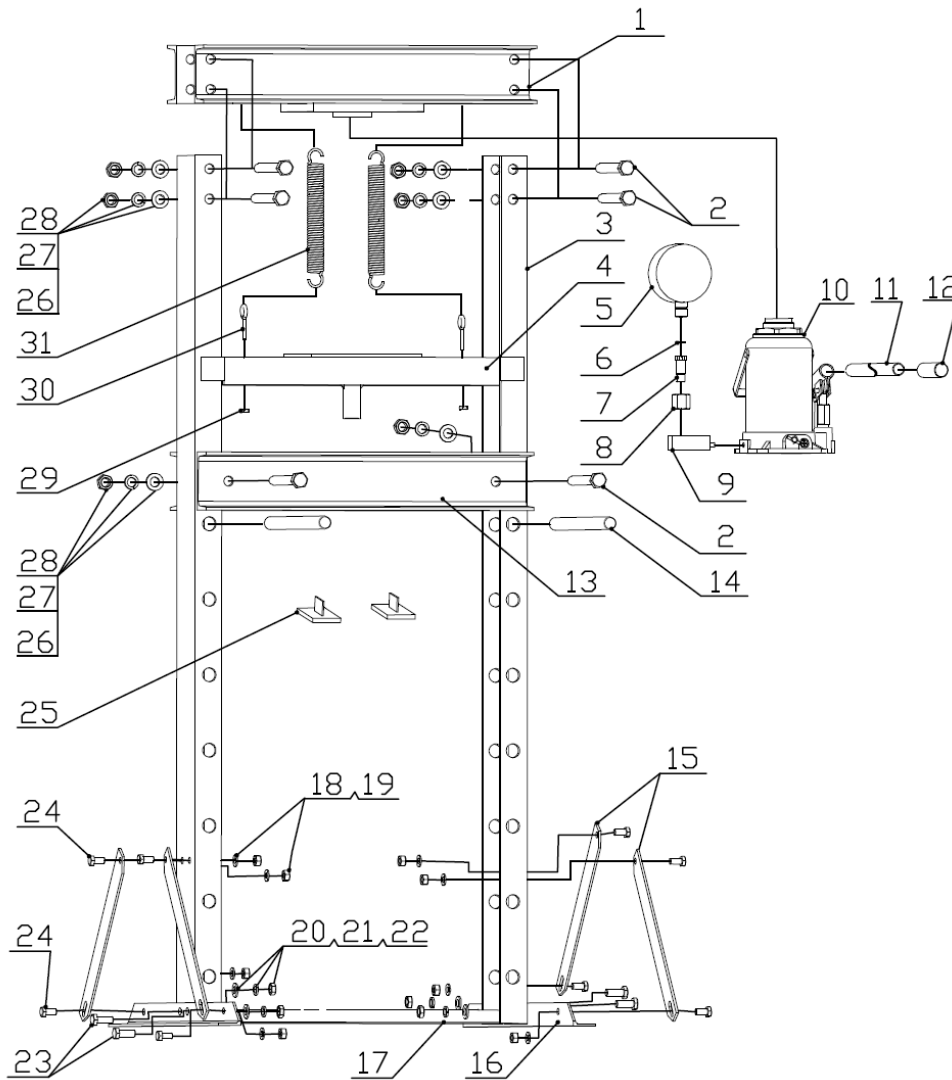
Despieces y listas de piezas

61976



Nº	Denominación	Uds.	Nº	Denominación	Uds.
1	Bastidor	1	12	Zona de trabajo	2
2	Muelle	2	13	Perno hexagonal M12x90	2
3	Indicador de presión	1	14	Pin	2
4	Junta	1	15	Tuerca hexagonal M12	2
5	Unión del indicador	1	16	Arandela plana \varnothing 12	2
6	Tuerca	1	17	Pie	2
7	Conexión de esquina	1	18	Perno hexagonal M10x25	4
8	Cilindro hidráulico	1	19	Tuerca hexagonal M10	4
9	Manivela	1	20	Arandela elástica \varnothing 10	4
10	Placa	1	21	Arandela plana \varnothing 10	4
11	Placa de presión	2			

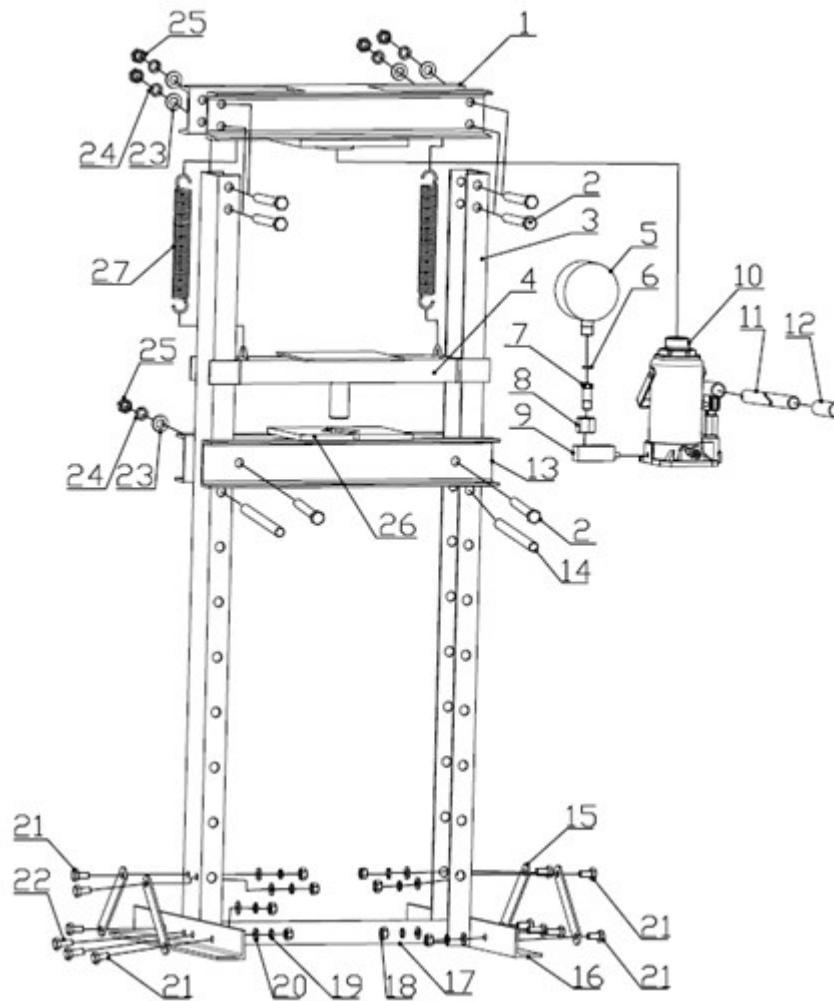
61977



Nº	Denominación	Uds.	Nº	Denominación	Uds.
1	Travesaño	1	17	Unión de la base	1
2	Perno hexagonal M16×140	6	18	Arandela plana ø10	8
3	Bastidor de la prensa	2	19	Tuerca hexagonal M10	8
4	Viga central	1	20	Arandela plana ø12	4
5	Manómetro	1	21	Anillo de muelle ø12	4
6	Arandela plana de nylon	1	22	Tuerca hexagonal M12	4
7	Conexión de manómetro	1	23	Perno hexagonal M12×30	4
8	Tuerca de unión	1	24	Perno hexagonal M10×20	8
9	Unión de acero cuadrada	1	25	Zona de trabajo	2
10	Cilindro hidráulico	1	26	Arandela plana ø16	6
11	Manivela	1	27	Anillo de muelle ø16	6
12	Cubierta de agarre	1	28	Tuerca hexagonal M16	6

13	Mesa de trabajo	2	29	Tuerca hexagonal M8	2
14	Pasador	2	30	Tuerca M8×30	2
15	Puntal de apoyo	4	31	Muelle	2
16	Pie base	2			

61978



Nº	Denominación	Uds.	Nº	Denominación	Uds.
1	Travesaño	1	15	Puntal de apoyo	4
2	Perno hexagonal M14×110	6	16	Pie base	2
3	Bastidor de la prensa	2	17	Unión de la base	1
4	Viga central	1	18	Tuerca hexagonal M10	12
5	Manómetro	1	19	Anillo elástico Ø10	12
6	Arandela plana de nylon	1	20	Arandela plana Ø10	12
7	Conexión de manómetro	1	21	Perno hexagonal M10×20	8
8	Tuerca de unión	1	22	Perno hexagonal M10×25	4
9	Unión de acero cuadrada	1	23	Arandela plana Ø14	6



10	Cilindro hidráulico	1	24	Anillo elástico ø14	6
11	Manivela	1	25	Tuerca hexagonal M14	6
12	Cubierta de agarre	1	26	Zona de trabajo	2
13	Mesa de trabajo	2	27	Muelle	2
14	Pasador	2			

AVISO IMPORTANTE:

La reproducción total o parcial, así como cualquier uso comercial que se le pudiera dar a este manual, al todo o alguna de sus partes, solo mediante autorización escrita por parte de la empresa WilTec Wildanger Technik GmbH.