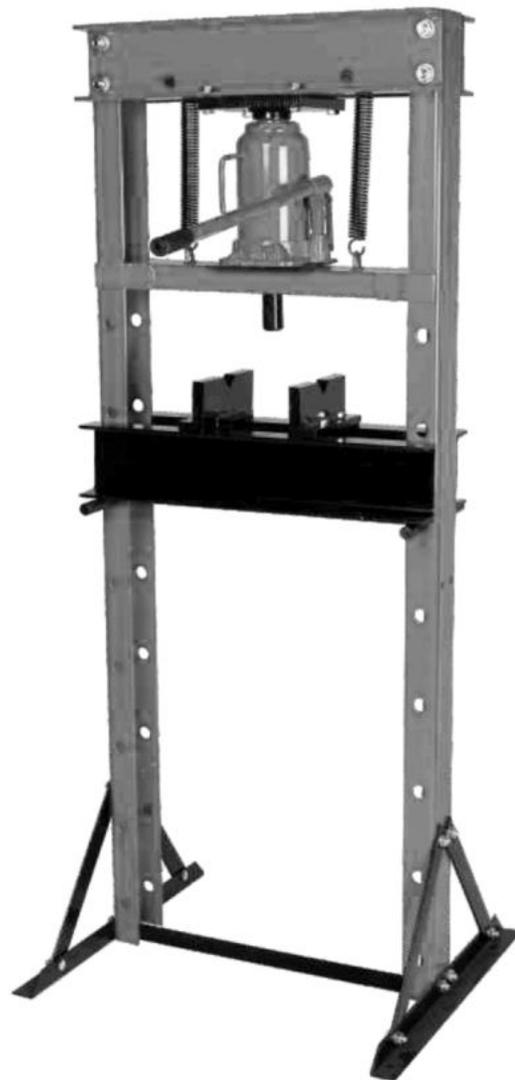




PRENSA HIDRAULICA CALJIN-00026 / CALJIN-00025



I. Instrucciones adicionales de seguridad

1. La presión máxima es de 20 toneladas. No exceda la capacidad indicada ni aplique fuerza excesiva a una pieza de trabajo. Apóyese en el manómetro (1) para determinar con precisión cuál es la fuerza que está siendo aplicada.
2. Use esta prensa únicamente sobre una superficie estable, nivelada, seca y anti-derrapante, capaz de sostener la carga. Mantenga la superficie limpia, ordenada y libre de materiales que no tengan relación con el trabajo realizado. Procure que la iluminación sea adecuada.
3. Inspeccione la prensa antes de cada uso. No la use si se encuentra dañada, rota, con fisuras o derrames (fugas), o cualquier otro tipo de desperfecto. Tampoco se use si sospecha que fue sometida a una sobrecarga.
4. Verifique que todos los pernos, tornillos y tuercas estén debidamente apretados.
5. Asegúrese de que la pieza de trabajo se encuentre en el centro del bloque de impacto (5).
6. En todo momento mantenga manos y pies lejos de la pieza de trabajo al aplicarle presión.
7. No use la prensa para comprimir resortes o cualquier otro objeto que pudiera soltarse, lo que generaría una situación de riesgo. Nunca se sitúe directamente enfrente de la prensa cargada ni la deje desatendida mientras tenga carga.
8. No permita que la prensa sea operada por nadie sin el debido entrenamiento.
9. No modifique ni adapte la prensa en modo alguno.

II. Especificaciones técnicas

CAPACIDAD	DISTANCIA MAXIMA DE TRABAJO	DISTANCIA MINIMA DE TRABAJO	STROKE	TAMAÑO DEL EMPAQUE	PESO
12T	750MM	30MM	125MM	1350*225*150MM	52KG
20T	1080MM	80MM	145MM	1610*230*150MM 170*180*250MM	70KG

III. Antes de usar

IMPORTANTE: Verifique que todas las partes estén en buenas condiciones. Si alguna de ellas está dañada contacte de inmediato a su proveedor antes de continuar.

IV. Instrucciones de operación

⚠ ADVERTENCIA Asegúrese de leer, entender y aplicar todas las instrucciones de seguridad al igual que las advertencias antes de operar esta máquina.

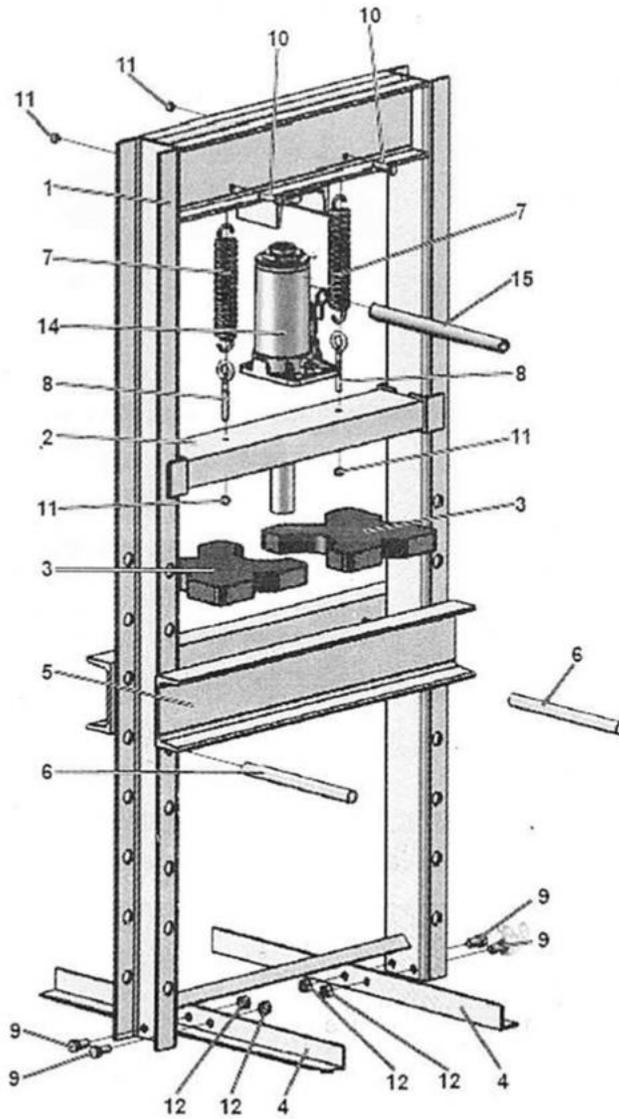
1. Coloque las placas de soporte (17) sobre el marco de soporte (18) y coloque la pieza de trabajo sobre las placas de soporte.
2. Cierre la válvula de liberación, girándola en sentido de las manecillas del reloj, hasta que esté firmemente apretada.
3. Bombeo el mango hasta que el bloque de impacto

- (5) se acerque a la pieza.
4. Revise que tanto el bloque de impacto como la pieza de trabajo estén centrados.
5. Bombear el mango para hacer que la carga sea aplicada sobre la pieza de trabajo.
6. Cuando concluya el trabajo libere la presión. Gire lenta y cuidadosamente la válvula de liberación en sentido contrario a las manecillas del reloj (no la gire más de dos vueltas) para liberar a la pieza de la carga.
7. Una vez que el vástago se haya retraído por completo, remueva la pieza de la base.

V. Mantenimiento

1. Limpie el exterior de la prensa con estopa seca, limpia y suave. Lubrique periódicamente las juntas y todas las partes móviles con aceite ligero conforme vaya siendo necesario.
2. Cuando no la use, almacene la prensa en un lugar seco, asegurándose de que el vástago y el pistón estén completamente retraídos.
3. Cuando disminuya la eficiencia de la prensa, purgue el sistema hidráulico para eliminar el aire del sistema, como se indica en la sección III.

DIAGRAMA DE CONSTRUCCION



3

N.PARTE	DESCRIPCION	CANTIDAD	N.PARTE	DESCRIPCION	CANTIDAD
1	MARCO DE LA PRENSA	1	8	CANCAMO	2
2	PLACA DEL GATO	1	9	PERNOS DE LA BASE	4
3	PLACA DEL ARBOR	2	10	PERNO DEL MUELLE	2
4	PIE	2	11	TUERCA	4
5	PLACA DE DISTRIBUCION	1	12	TUERCA	4
6	PIN	2	13	GATO	1
7	RESORTE	2	14	MANIJA DEL GATO	1