

Instrucciones de operación

— Prensa hidráulica de taller

— WPP 15

— WPP 20

— WPP 30



WPP 15



WPP 30

WPP SERIES

imprimir

Identificación de producto

poder metalico

Prensa de taller

Número de artículo

WPP 15

4001015

WPP 20

4001020

WPP 30

4001030

fabricante

Striker Machines GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Fax: 0951 96555 - 55

Correo electrónico: info@metalkraft.de

Internet: www.metalkraft.de

Información sobre las instrucciones de uso

Instrucciones de funcionamiento originales

versión: 10/10/2018

Versión: 1.02

idiomas: inglés

Autor: número de serie

Información registrada

Copyright © 2018 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Alemania.

Stürmer es el único propietario del contenido de estas instrucciones de funcionamiento. No se permite la transmisión y reproducción de este documento, así como el uso y la notificación de su contenido sin el consentimiento explícito. Las infracciones obligarán al pago de una indemnización.

Sujeto a modificaciones técnicas y cambios.

contenido

1. Introducción.....	4
1.1 Derechos de autor	4
1.2 Atención al cliente	4
1.3 Descargo de responsabilidad	4
2 Seguridad.....	5
2.1 Leyendas de símbolos	5
2.2 Responsabilidad del operador	6
2.3 Cualificaciones del personal operativo	7
2.4 Equipo de protección personal	8
2.5 Instrucciones generales de seguridad	8
2.6 Identificaciones de seguridad en la prensa de taller	9
3 Uso previsto	9
3.1 Uso inadecuado	10
3.2 Riesgos residuales	10
4 Especificaciones	10
5 Transporte, embalaje, almacenamiento	12
5.1 Entrega y transporte	12
5.2 Paquetes.....	13
5.3 Almacenamiento	13
6 Descripción del dispositivo	13
6.1 Volumen de suministro	15
7 Montaje y conexión	15
7.1 Lugar de instalación	15
7.2 Montaje.....	dieciséis
8 Operaciones.....	18
8.1 Ajustar la altura de la mesa WPP 15 y 20	19
8.2 Ajuste de la altura de la mesa WPP 30	20
8.3 Configurar el espacio de trabajo	21
8.4 Generar la presión de la bomba	22
8.5 Retracción del cilindro hidráulico.....	22
9 Limpieza y mantenimiento	23
9.1 Limpieza y lubricación de la máquina	23
9.2 Inspección visual.....	24
9.3 Puntos de lubricación	24
9.4 Servicio y mantenimiento/repares.....	24
9.5 Tareas de mantenimiento.....	25
9.6 Suministros recomendados	25
9.7 Perturbación, posibles causas y medidas	25
10 Eliminación, reutilización de máquinas usadas.....	26
10.1 Desmantelamiento	26
10.2 Eliminación de equipos eléctricos	26
10.3 Eliminación de lubricantes	26
11 Repuestos.....	27
11.1 Pedidos de repuestos	27
11.2 Dibujo de repuestos	28
12 Diagrama hidráulico	32
13 Declaración CE de conformidad	33
14 Programa de mantenimiento	34
15 Nota.....	35

1. Introducción

Ha hecho una excelente elección al comprar una prensa hidráulica de taller METALLKRAFT.

Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento antes de la puesta en marcha.

Describen la correcta puesta en marcha, el uso previsto y el funcionamiento y mantenimiento seguros y eficientes de su prensa hidráulica de taller.

El manual de instrucciones forma parte de la prensa hidráulica de taller. Conserve estas instrucciones de uso en el lugar de instalación de su prensa hidráulica de taller. Tenga en cuenta también las normas de prevención de accidentes vigentes localmente y las normas generales de seguridad para el uso de prensas hidráulicas de taller.

Las ilustraciones de este manual de instrucciones sirven para la comprensión general y pueden diferir del diseño real.

1.1 Derechos de autor

El contenido de estas instrucciones de uso está protegido por derechos de autor. Su aplicación está permitida en el contexto del uso de la prensa hidráulica de taller. No se permitirá ningún otro uso sin el consentimiento por escrito del fabricante.

1.2 Atención al cliente

Póngase en contacto con su distribuidor especializado si tiene alguna pregunta sobre su prensa de taller o si necesita información técnica. Su distribuidor especializado estará encantado de ayudarle con consejos e información especializados.

Alemania:
Striker Machines GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Servicio de reparación:

Fax: 0951 96555-111
Correo electrónico: service@stuermer-maschinen.de
Internet: www.metallkraft.de

Pedidos de repuestos:

Fax: 0951 96555-119
Correo electrónico: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Siempre estamos interesados en la información y las experiencias que surgen de la aplicación y pueden ser valiosas para la mejora de nuestros productos.

1.3 Descargos de responsabilidad

Todos los datos de este manual de instrucciones han sido compilados sobre la base de las normas y directrices vigentes más modernas, así como de nuestros muchos años de experiencia y conocimientos.

El fabricante no será responsable de los daños en los siguientes casos:

- Incumplimiento de estas instrucciones de uso
- Uso no previsto
- Despliegue de personal no capacitado
- Conversiones bajo la propia responsabilidad
- Modificaciones técnicas
- Uso de repuestos no autorizados

El alcance real de la entrega puede diferir de las descripciones e ilustraciones de este documento como resultado de variantes especiales, extras opcionales o modificaciones técnicas recientes.

Las obligaciones definidas en el contrato de suministro se aplicarán además de los términos y condiciones generales y los términos y condiciones generales del fabricante, así como las disposiciones legales vigentes en el momento de la celebración del contrato.

2 Seguridad

Esta sección proporciona una descripción general de todos los paquetes de seguridad importantes para la protección personal, así como para un funcionamiento seguro y fiable. Las secciones sobre las fases individuales de la vida útil contienen información de seguridad adicional y específicamente aplicable.

2.1 Leyenda de símbolos

las instrucciones de seguridad

Las instrucciones de seguridad en estas instrucciones de funcionamiento se han resaltado con símbolos. Las instrucciones de seguridad se indican mediante términos de señales que expresan el grado de riesgo involucrado.

¡PELIGRO!



Esta combinación de símbolo y término de señal indica una situación directamente peligrosa que puede causar la muerte o lesiones graves si no se evita.

¡ADVERTENCIA!



Esta combinación de símbolo y término de señal indica situaciones potencialmente peligrosas que pueden causar la muerte o lesiones graves si no se evitan.

¡ATENCIÓN!



Esta combinación de símbolo y término de señal indica una situación potencialmente peligrosa que puede causar lesiones menores o leves si no se evita.

**¡ATENCIÓN!**

Esta combinación de símbolo y término de señal indica una situación potencialmente peligrosa que puede causar lesiones menores o leves si no se evita.

**¡CALIFICACIÓN!**

Esta combinación de símbolo y término de señal indica una situación potencialmente peligrosa que puede causar daños materiales o dañar el medio ambiente si no se evita.

Consejos y recomendaciones**Consejos y recomendaciones**

Este símbolo destaca consejos y recomendaciones útiles, así como información para un funcionamiento eficiente y fiable.

Tenga en cuenta la información de seguridad de estas instrucciones de uso para minimizar el riesgo de lesiones personales y daños materiales y evitar situaciones peligrosas.

2.2 Responsabilidad del operador**operador**

Los operadores se definen como las personas que operan la máquina con fines comerciales o lucrativos o proporcionan la máquina a terceros para su uso o aplicación y asumen la responsabilidad legal del producto en términos de protección de los usuarios, el personal o terceros durante la operación.

Obligaciones del operador

Si la máquina se utiliza con fines comerciales, los operadores están sujetos a las disposiciones legales en materia de seguridad laboral. Por este motivo, deben cumplirse las indicaciones de seguridad de este manual de instrucciones, así como las normas de seguridad, prevención de accidentes y protección del medio ambiente vigentes en el lugar de instalación. En este proceso, se aplicará en particular lo siguiente:

- Los operadores deben obtener información sobre las normas de seguridad ocupacional vigentes y determinar los peligros adicionales como parte de una evaluación de riesgos que resultan de las condiciones de operación específicas en el lugar de instalación de la máquina. Dicha evaluación de riesgos se reflejará en las instrucciones de funcionamiento para el funcionamiento de la máquina.
- Durante todo el tiempo de operación de la máquina, los operadores deben verificar si las instrucciones de operación que crearon cumplen con los estándares actuales y adaptar las instrucciones de operación cuando sea necesario.
- Los operadores deberán gestionar y especificar claramente las responsabilidades de instalación, operación, solución de problemas, mantenimiento y limpieza.
- Los operadores deben asegurarse de que todas las personas que manipulan la máquina hayan leído y comprendido estas instrucciones de uso. Los operadores también deben capacitar regularmente al personal y notificar los peligros.
- Los operadores deberán proporcionar al personal el equipo de protección requerido y el uso del equipo de protección requerido será obligatorio.

Los operadores también serán responsables de mantener la máquina en perfectas condiciones técnicas. Por tal motivo, se estará a lo siguiente:

- Los operadores deben asegurarse de que se cumplan los intervalos de mantenimiento descritos en estas instrucciones de funcionamiento.
- Los operadores deberán comprobar periódicamente que el equipo de seguridad es completamente funcional y completo.

2.3 Cualificación del personal operativo

Las diferentes tareas descritas en estas instrucciones de uso requieren diferentes niveles de habilidades en términos de cualificación del personal de operación que trabaja con la máquina.

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro por personas no cualificadas!

Las personas no cualificadas no pueden evaluar los riesgos al manipular la máquina, por lo que se ponen a sí mismos y a otros en riesgo de sufrir lesiones graves o mortales.

- Todos los trabajos deben ser realizados únicamente por personas cualificadas.
- Mantener alejadas de la zona de trabajo a personas no cualificadas.

Únicamente las personas de las que se puede esperar que completen de manera confiable las tareas asignadas estarán autorizadas para llevar a cabo cualquier tarea. No se autorizarán las personas cuyas reacciones se hayan visto afectadas, por ejemplo, usuarios de drogas, usuarios bajo la influencia del alcohol o medicamentos.

Estas instrucciones de uso especifican las siguientes calificaciones personales para las diferentes tareas:

Personal operativo

El personal operativo ha sido inducido por el operador sobre las tareas encomendadas y los peligros potenciales derivados de un comportamiento inadecuado. El personal de operación solo podrá realizar cualquier tarea más allá de la operación en modo normal si esto se ha especificado en las instrucciones de operación y los operadores han encomendado explícitamente la tarea al personal de operación.

electricistas

Debido a su formación profesional, conocimientos y experiencia, así como al conocimiento de las normas y reglamentos pertinentes, el electricista está en condiciones de realizar trabajos en instalaciones eléctricas y de reconocer y evitar posibles peligros de forma independiente.

El electricista está especialmente capacitado para el entorno de trabajo en el que trabaja y conoce las normas y reglamentos pertinentes.

Personal especializado

Como resultado de la formación especializada, los conocimientos, la experiencia y las habilidades en términos de las normas y reglamentos pertinentes, el personal especializado puede completar las tareas que se le encomiendan e identificar peligros de forma independiente y evitar riesgos.

fabricante

Ciertos trabajos deben ser realizados únicamente por personal especializado del fabricante. No se permite que otro personal realice este trabajo. Póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente para realizar el trabajo.

2.4 Equipo de protección personal

El equipo de protección personal está destinado a proteger la salud y la seguridad de las personas en el trabajo. El personal debe usar el equipo de protección personal indicado en las secciones individuales de estas instrucciones de funcionamiento al realizar las diferentes tareas en la máquina.

El equipo de protección personal se describe en la siguiente sección:



Gafas protectoras

Las gafas protectoras están destinadas a proteger los ojos de las piezas que salen volando.



Protección para los oídos

La protección auditiva protege los oídos del daño auditivo causado por el ruido.



Protección para la cabeza

El casco industrial protege la cabeza contra la caída de objetos y golpes contra objetos fijos.



Guantes protectores

Los guantes de protección están destinados a proteger las manos de componentes con objetos afilados, así como de lesiones por fricción, abrasión y cortes profundos.



Zapatos de seguridad

Los zapatos de seguridad protegen los pies de pellizcos, piezas que caen y resbalones en superficies resbaladizas.



Ropa protectora

La ropa de protección es ropa de trabajo ajustada sin partes sobresalientes, generalmente con baja resistencia al desgarro.

2.5 Instrucciones generales de seguridad

Preste atención a lo siguiente:

- Utilice las protecciones y fijelas de forma segura. Nunca trabaje sin protector de protección y manténgalo funcional.
- Mantenga siempre limpios la máquina y su entorno de trabajo. Garantizar una iluminación adecuada.
- La prensa de taller no podrá ser modificada en su diseño y no podrá ser utilizada para fines distintos a los previstos por el fabricante.
- Nunca trabaje bajo la influencia de enfermedades que perturben la concentración, fatiga, drogas, alcohol o medicamentos.
- Mantenga a los niños y personas que no estén familiarizadas con la prensa de taller lejos de su entorno de trabajo.

- No tire del cable de alimentación para sacar el enchufe de la toma. Proteja el cable del calor, el aceite y los bordes afilados.
- Las perturbaciones que afecten a la seguridad deben eliminarse inmediatamente.
- Proteja la prensa de taller de la humedad (peligro de cortocircuito).
- Antes de utilizar la prensa de taller, asegúrese de que no haya piezas dañadas. Las piezas dañadas deben reemplazarse inmediatamente para evitar fuentes de peligro.
- ¡No sobrecargue la prensa de taller! Trabaja mejor y más seguro en el rango de rendimiento especificado.
- Utilice únicamente repuestos y accesorios originales para evitar posibles riesgos y riesgos de accidentes.

2.6 Identificaciones de seguridad en la prensa de taller

Las siguientes identificaciones de seguridad se han adherido a la prensa de taller (Fig. 1) y deben observarse.



Fig. 1: Identificaciones de seguridad - 1 señal de advertencia: Peligro alto voltaje, peligro de aplastamiento para la parte superior extremidades | 2 Señal de prohibición: No entrar | 3 Señales obligatorias: Lea el manual de instrucciones, desconecte el enchufe de red, use protección para los ojos, ropa de seguridad, use zapatos de seguridad

Las marcas de seguridad y las instrucciones adheridas a la prensa de taller no deben quitarse. Las marcas de seguridad dañadas o faltantes pueden provocar fallos de funcionamiento, lesiones personales y daños materiales. Tienen que ser reemplazados inmediatamente.

Si las marcas de seguridad no son inmediatamente reconocibles y comprensibles, la prensa de taller debe dejar de funcionar hasta que se hayan colocado nuevas marcas de seguridad.

3 Uso previsto

Las prensas de taller hidráulicas de columna WPP 15, WPP 20 y WPP 30 están diseñadas para su uso en talleres mecánicos en las industrias automotriz y de ingeniería. Es ideal para prensar y desmontar cojinetes, casquillos, ejes y pernos, así como para estampar, doblar y troquelar. La energía hidráulica se acumula por medio de una bomba manual hidráulica. La prensa de taller conviene por su tamaño reducido y su fácil manejo. El ajuste de la altura de la mesa se realiza en el modelo WPP 30 mediante un mecanismo con cabrestante.

El uso adecuado también incluye el cumplimiento de toda la información de este manual. Cualquier uso más allá del uso previsto o de otro modo se considera mal uso.

¡CALIFICACIÓN!



¡El uso inadecuado, las modificaciones o alteraciones no autorizadas de la prensa de taller, así como la inobservancia de las normas de seguridad o de las instrucciones de funcionamiento excluyen la responsabilidad del fabricante por los daños resultantes a personas o cosas y provocan la extinción de la garantía!

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro por mal uso!
El mal uso de la prensa de taller puede conducir a situaciones peligrosas.

- Utilice la prensa de taller únicamente en el rango de potencia especificado en los datos técnicos.
- Nunca desvíe o anule los dispositivos de seguridad.
- Utilice la prensa de taller únicamente en perfecto estado técnico.

3.1 Uso inadecuado

Al observar el uso previsto, no es posible un uso indebido razonablemente previsible que podría conducir a situaciones peligrosas con lesiones personales.

3.2 Riesgos residuales

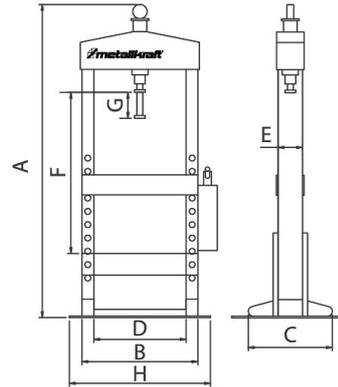
Incluso si se siguen todas las normas de seguridad y la máquina se utiliza correctamente, todavía existen riesgos residuales que se enumeran a continuación:

- Existe riesgo de lesiones en las extremidades superiores (p. ej., manos, dedos).
- Peligro de caída de piezas.
- Durante los trabajos de instalación y montaje, puede ser necesario desmontar las protecciones de seguridad proporcionadas por el cliente. Esto crea varios riesgos residuales y peligros potenciales que todo operador debe conocer.

4 Datos técnicos

modelo	WPP 15	WPP 20	WPP 30
fuerza de presión	15T	20T	30T
carga máxima Mordaza de prisma	3,5 t	5T	7,5 t
Carrera del pistón [mm]	160	160	160
Trayectoria transversal de carrera	340 mm	380 mm	450 mm
Dimensión y peso			
Ancho libre [mm]	500	610	710
Instalación máxima altura [mm]	1000	1000	1000
Profundidad del marco del agujero [mm]	150	150	150
Longitud [mm]	900	950	1150
ancho/profundidad [mm]	600	600	600
Altura [mm]	1890	mil novecientos	1980
Peso [kg]	120	140	230

Dimensión



Dimensions	in mm	WPP 15	WPP 20	WPP 30
A - Height		1890 mm	1900 mm	1980 mm
B - Width without pump dimensions		620 mm	770 mm	890 mm
C - Depth		600 mm	600 mm	600 mm
D - Clear span		500 mm	610 mm	710 mm
E - Depth of the hole frame		150 mm	150 mm	150 mm
F - Clear height		1000 mm	1000 mm	1000 mm
G - Piston stroke		160 mm	160 mm	160 mm
H - Width with pump dimensions		900 mm	950 mm	1150 mm

Figura 2: Prensa de taller de dimensiones

equipo

Accessories	Art. no.
6-part punching mandrel set with perforated plate for WPP 20 BK	4102020
6-part punching mandrel set with perforated plate for WPP 30 BK	4102030
6-part punching mandrel set with perforated plate for WPP 50 BK	4102050
Perforated plate for WPP 20 BK	4104002
Perforated plate for WPP 30 BK	4104003
Perforated plate for WPP 50 BK	4104004

Fig. 3: Prensa de taller de equipos

5 Transporte, embalaje, almacenamiento.

5.1 Entrega y transporte

Entrega

En el momento de la entrega, compruebe si la prensa hidráulica de taller presenta daños de transporte visibles. Notifique inmediatamente a la empresa de transporte o al minorista si identifica daños en la prensa hidráulica de taller.

transporte

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro para vivir!

Si durante el transporte o la elevación no se respetan el peso de la prensa de taller y la capacidad de elevación admisible del mecanismo de elevación, la prensa de taller puede volcarse o caerse.

- Durante los trabajos de transporte y elevación, tenga en cuenta el peso de la prensa de taller y la capacidad de carga admisible del equipo de elevación.
- Comprobar el perfecto estado de los medios de enganche de carga y de los medios de elevación.

La prensa de taller solo puede ser cargada, descargada y transportada por personal especializado cualificado.

Transporte con grúa:

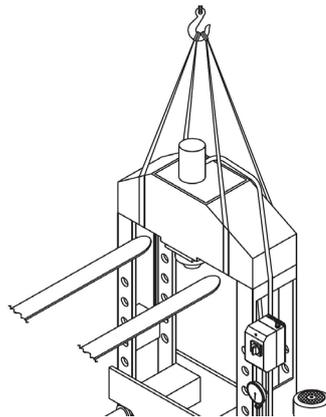


Fig. 4: Transporte con grúa o carretilla elevadora

¡PELIGRO!



¡Peligro de muerte por caída de la carga!

La caída de cargas puede causar lesiones graves o incluso la muerte.

- No pasar nunca por debajo de cargas suspendidas.
- Fijar las cargas con cuidado.
- Al salir del lugar de trabajo, bajar la carga.

La prensa de taller se puede colocar en un lugar adecuado con una grúa. Para ello es necesario acoplar la prensa de taller a la grúa de acuerdo con la normativa (Fig. 4). Transporte únicamente con cables de acero y ganchos diseñados para el peso de la prensa. Los puntos de elevación previstos para el transporte con grúa o carretilla elevadora deben utilizarse en la prensa de taller. La prensa de taller no debe balancearse durante el transporte con grúa.

5.2 Embalaje

Todos los materiales de embalaje y las ayudas de embalaje utilizadas para la prensa hidráulica de taller son aptos para el reciclaje y siempre deben eliminarse utilizando sistemas de reciclaje basados en materiales.

Los materiales de embalaje hechos de cartón deben triturarse y eliminarse como parte del reciclaje de papel usado.

Las láminas están hechas de polietileno (PE), el acolchado está hecho de poliestireno (PS). Elimine estas sustancias en un centro de reciclaje o entréguelas a la empresa de eliminación de residuos correspondiente.

5.3 Almacenamiento

Guarde la prensa de taller completamente limpia en un entorno seco, limpio, libre de polvo y heladas.

No debe colocarse con productos químicos en una habitación. Si la máquina se almacena durante mucho tiempo, todas las partes metálicas descubiertas deben engrasarse contra la oxidación.

Rango de temperatura de almacenamiento: -10°C a +40°C

6 Descripción del dispositivo

Las figuras en estas instrucciones de operación pueden diferir del original.

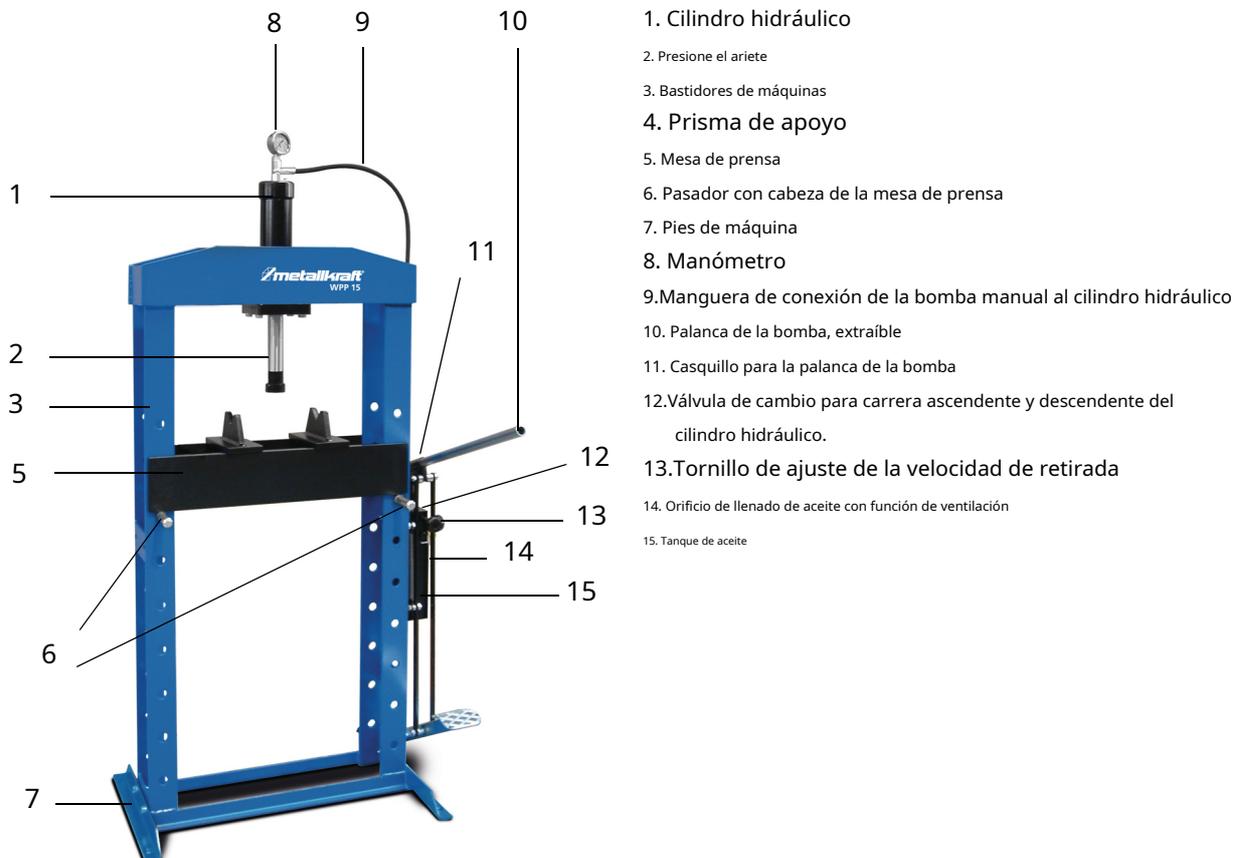
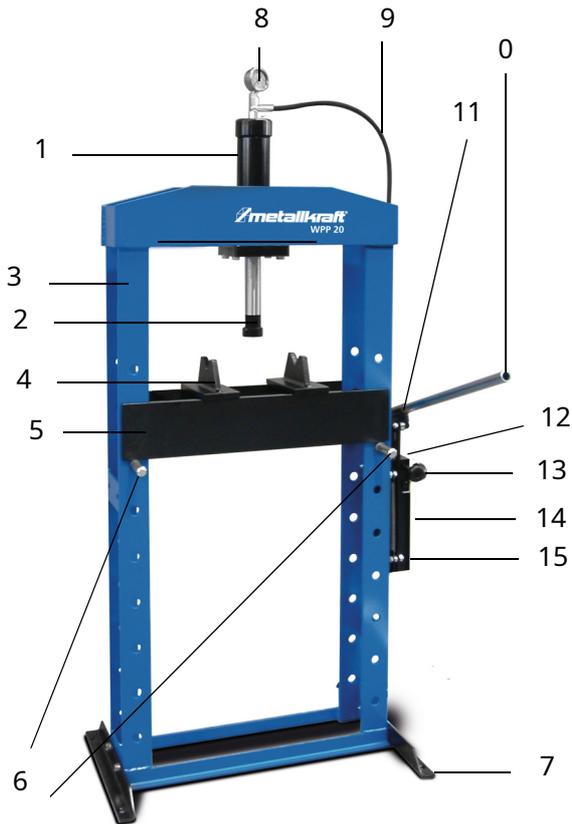
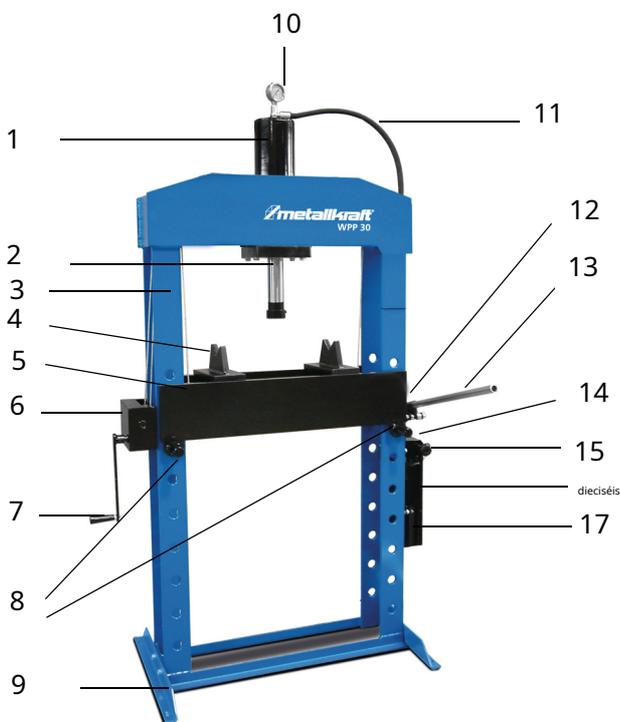


Fig. 5: Descripción de la prensa de taller WPP 15



1. Cilindro hidráulico
2. Presione el ariete
3. Bastidores de máquinas
4. Prisma de apoyo
5. Mesa de prensa
6. Pasador con cabeza de la mesa de prensa
7. Pies de máquina
8. Manómetro
9. Manguera de conexión de la bomba manual al cilindro hidráulico
10. Palanca de la bomba, extraíble
11. Casquillo para la palanca de la bomba
12. Válvula de cambio para carrera ascendente y descendente del cilindro hidráulico.
13. Tornillo de ajuste de la velocidad de retirada
14. Orificio de llenado de aceite con función de ventilación
15. Tanque de aceite

Fig. 6: Descripción de la prensa de taller WPP 20



1. Cilindro hidráulico, posicionable al lado
2. Presione el ariete
3. Bastidor de la máquina
4. Prisma de apoyo
5. Mesa de prensa
6. Cabrestante de cuerda
7. Manivela del cabrestante
8. Pasador con cabeza de la mesa de prensa
9. Pies de máquina
10. Manómetro
11. Manguera de conexión de la bomba manual al cilindro hidráulico
12. Bujes para la palanca de la bomba
13. Palanca de la bomba, extraíble
14. Válvula de cambio para carrera ascendente y descendente del cilindro hidráulico.
15. Tornillo de ajuste de la velocidad de retirada
16. Orificio de llenado de aceite con función de ventilación
(en la parte posterior de la cubierta)
17. Tanque de aceite

Fig. 7: Descripción de la prensa de taller WPP 30

6.1 Alcance de la entrega

- Juego de prismas de 2 piezas para insertar material redondo
- Cabrestante para subir y bajar la mesa (en WPP 30)

7 Montaje y conexión

7.1 Lugar de instalación

Diseñe el área de trabajo alrededor de la prensa del taller de acuerdo con las normas de seguridad locales.

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro de muerte por edificios demasiado pequeños!

¡La sobrecarga de estructuras de techo provoca graves daños materiales y lesiones corporales hasta la muerte!

- Si la prensa de taller se coloca sobre el techo de un edificio autoportante, se deben tener en cuenta las cargas dinámicas debidas a los movimientos - la base debe soportar la prensa de taller.

¡CALIFICACIÓN!



¡Daños materiales por suelo irregular!

Una superficie irregular provoca deformaciones dentro de la prensa de taller. Esto conduce a un mecanizado impreciso de las piezas de trabajo.

- Instale la prensa de taller sobre una superficie plana, sin vibraciones y nivelada.

Para lograr una buena funcionalidad y una larga vida útil de la prensa de taller, el lugar de instalación debe cumplir con los siguientes criterios.

- El suelo debe estar nivelado, firme y libre de vibraciones.
- La base no debe dejar pasar ningún lubricante.
- La instalación o zona de trabajo debe estar seca y bien ventilada y no debe existir riesgo de incendio o explosión.
- No opere máquinas que generen polvo y astillas cerca de la prensa de taller.
- Debe existir espacio suficiente para el personal operativo, tanto para el transporte de material como para trabajos de ajuste y mantenimiento.
- El sitio debe tener buena iluminación. (Valor mínimo: 300 lux, medido en la punta de la herramienta). Con iluminancias más bajas, se debe garantizar una iluminación adicional, por ejemplo, mediante una luminaria de puesto de trabajo separada.
- Rango de temperatura de trabajo + 10 °C a + 50 °C

Instalación de la prensa de taller.

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro de aplastamiento!

La prensa de taller puede volcarse durante el montaje y provocar lesiones graves.

- La prensa de taller debe ser montada por al menos 2 personas juntas.



¡Usando guantes de seguridad!



¡Use zapatos de seguridad!



¡Use ropa protectora!

Paso 1: Verifique que el suelo esté alineado horizontalmente. Si es necesario, compense ligero desnivel.

Paso 2: Alinee con precisión la prensa de taller con un nivel de burbuja ajustando con los tornillos de cimentación y las cuñas. Compruebe la alineación exacta de la máquina a intervalos regulares (trimestralmente).

Paso 3: Fije la prensa de taller con anclajes al suelo (por ejemplo, Fischer FZA o equivalente) en el suelo.

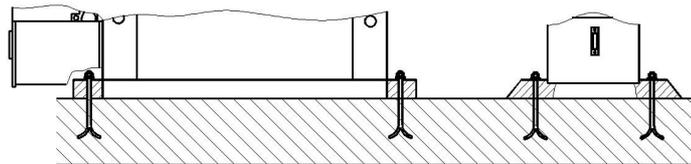
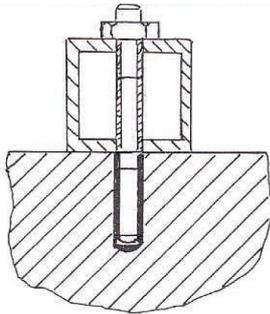


Fig. 8: Anclaje de la prensa de taller



¡CALIFICACIÓN!

- Después de la instalación, retire el agente protector de las partes metálicas descubiertas, que se han aplicado para proteger contra la oxidación.
- Utilizar disolventes habituales.
- ¡Sin agua, sin disolventes nitrólicos o usos similares!



¡CALIFICACIÓN!

- Las partes móviles deben estar libres de suciedad y polvo.
- Si es necesario, lubrique las partes móviles como se indica en el capítulo de limpieza y mantenimiento.

7.2 Montaje



¡ATENCIÓN!

Antes de la primera puesta en marcha, se deben ejecutar los siguientes puntos de operación.



¡ATENCIÓN!

Rellene únicamente con aceite hidráulico adecuado. No use aceite de frenos. No llene en exceso los recipientes de aceite; una mayor cantidad de aceite puede causar problemas.

La prensa de taller se entrega lo más lista posible para su uso. Esto significa que en el transcurso de la puesta en marcha solo se deben realizar unos pocos pasos de trabajo.

Hay que llevar a cabo los siguientes puntos:

- Utilizar el plano de explotación para la construcción de la prensa de taller.
- ¡Asegúrese de apretar todas las uniones roscadas de la prensa ensamblada antes del primer uso!
- Fije la prensa de taller con anclajes de suelo adecuados en la cimentación. Preste atención a la capacidad de carga del sustrato. Preste atención a la capacidad de carga del sustrato.
No debe permitirse un vuelco de la prensa, incluso si se aplica una fuerza externa.
- Llene la bomba con aceite hidráulico y cierre la abertura de entrada con el tapón de ventilación de plástico amarillo.

Tipo de aceite: Aceite hidráulico con una viscosidad de 22 mm²/s a 25 mm²/s (a 40 °C)

Cantidad de aceite: 0,9 a 1,2 litros para WPP 15 y 20, 2,3 litros para WPP 30

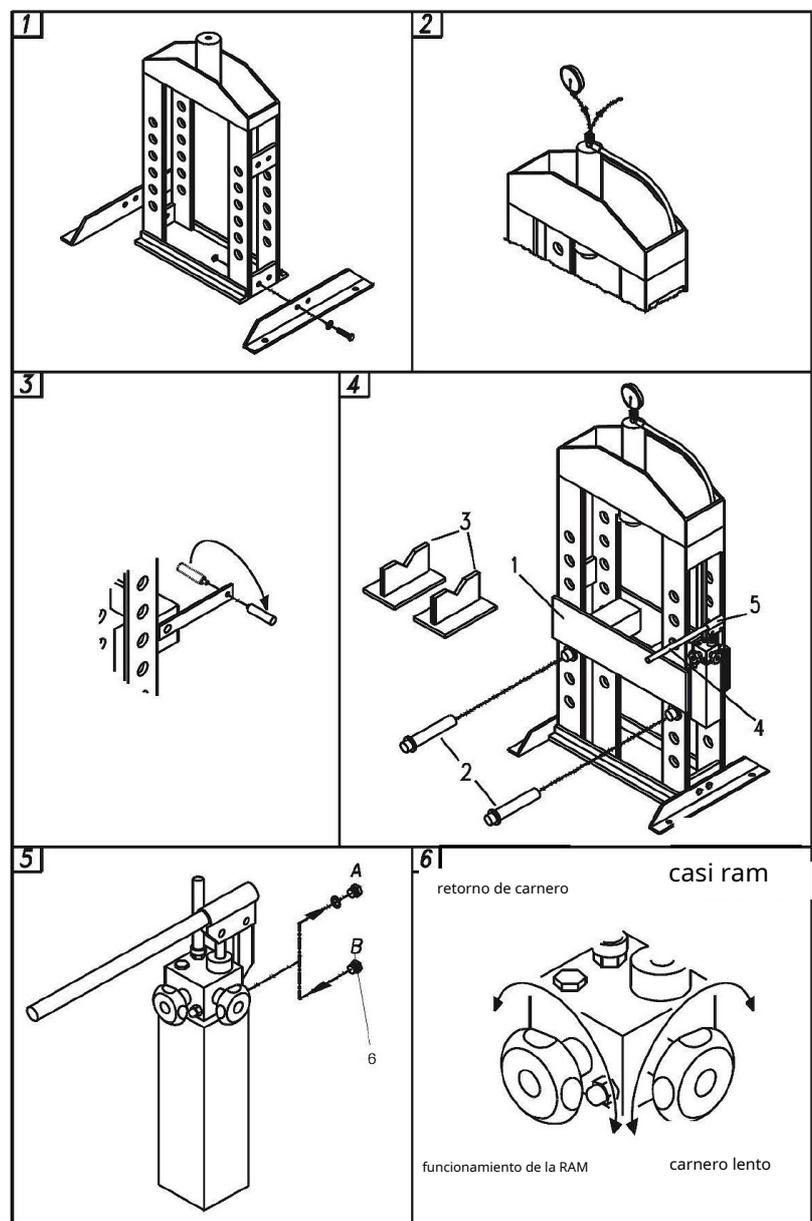


Figura 9: Montaje

8 operaciones



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro por falta de cualificación de las personas!

Las personas no calificadas no pueden evaluar los riesgos involucrados en el manejo de la prensa de taller y se exponen a sí mismos y a otros al riesgo de lesiones graves o fatales.

- Todos los trabajos deben ser realizados únicamente por personas calificadas.
- Mantener fuera de la zona de trabajo a personas no calificadas.



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro de aplastamiento!

Las extremidades superiores deben mantenerse alejadas de la máquina al mecanizar la pieza de trabajo.



¡ADVERTENCIA! ¡PELIGRO DE EXPLOSIÓN!

Nunca presione recipientes de sustancias altamente inflamables o explosivos, aerosoles o recipientes presurizados.

Nunca presione objetos hechos de materiales quebradizos como hormigón o piedra.



¡ATENCIÓN!

Se deben seguir las siguientes reglas.

- Nunca realice ningún trabajo en la prensa de taller bajo la influencia de alcohol, drogas o medicamentos y/o fatiga excesiva o enfermedades que perturben la concentración.
- La prensa de taller solo puede ser manejada por una persona capacitada.



¡ATENCIÓN!

Antes de empezar a utilizar la prensa de taller por primera vez, haga lo siguiente:

- Compruebe todas las uniones atornilladas en la prensa de taller instalada y vuelva a apretar si es necesario.
- Llenar el depósito con aceite hidráulico y cerrar el orificio de llenado.
- Quitar el aire del sistema hidráulico.
- Revisar las líneas hidráulicas y las conexiones para detectar fugas.
- Comprobar el cableado y las conexiones eléctricas.



¡Use guantes protectores!



¡Use zapatos de seguridad!



¡Use ropa protectora!

La máquina está diseñada para procesar acero y no para procesar sustancias inflamables o nocivas. El cliente es responsable de la elección del material a procesar. También se debe garantizar que la seguridad del personal operativo cercano esté garantizada.

El material debe cumplir con los siguientes requisitos:

- Seco y limpio, libre de aceite.
- El diámetro debe corresponder a las especificaciones.
- El material debe tener un grado de dureza en todas partes.
- Es recomendable comprar material de alta calidad.
- La superficie de las zonas a tratar debe ser lisa.

Las siguientes recomendaciones deberían ser útiles durante el procesamiento:

- El operador debe tener un conocimiento básico de este tipo de máquina.
- Los operadores no deben usar prendas anchas, collares, anillos, etc. para evitar que sean arrastrados hacia la máquina en marcha.

8.1 Ajustar la altura de la mesa WPP 15 y 20

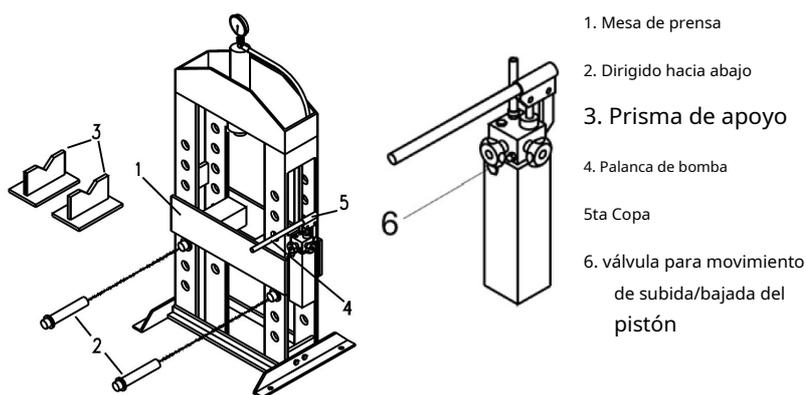
¡ADVERTENCIA!



¡Peligro de aplastamiento!

Si la mesa de la prensa no descansa completamente sobre el pasador de soporte, puede causar magulladuras. Antes de ajustar la altura de la mesa, verifique que la mesa esté completamente apoyada en el perno de soporte.

Para trabajar con seguridad en la prensa hidráulica de taller, la altura de trabajo correcta de la mesa debe ajustarse mediante los pernos de soporte.



1. Mesa de prensa
2. Dirigido hacia abajo
3. Prisma de apoyo
4. Palanca de bomba
5. Sta Copa
6. válvula para movimiento de subida/bajada del pistón

Fig. 10: Ajustar la altura de la mesa

8.2 Ajustar la altura de la mesa WPP 30



Paso 1: Levante la mesa de la prensa girando la manija del cabrestante en el sentido de las agujas del reloj.

Paso 2: Si se va a bajar la mesa de la prensa, primero saque los pernos de soporte del se mantuvo aburrido.

Paso 3: Suba la mesa al nivel de altura deseado. Deje espacio para insertar los pernos de soporte.

Paso 4: inserte los pernos de soporte en los orificios del soporte.

Paso 5: gire la manivela del cabrestante en sentido contrario a las agujas del reloj y baje la prensa ta- baje hasta los pernos de soporte.

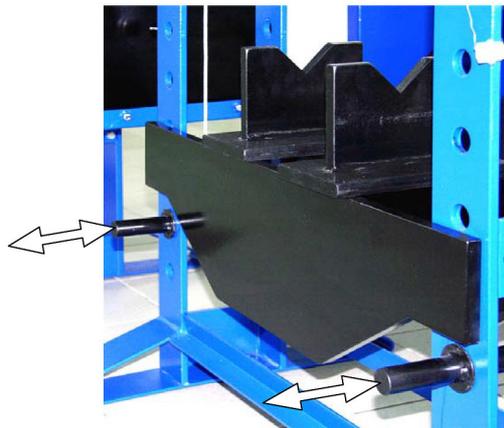


Fig. 11: Colocación de la altura de la mesa WPP 15, 20 y 30

Paso 1: Levante la mesa de la prensa con las manos.

Paso 2: Saque el perno de soporte de los orificios del estator en el lado elevado. Sostener el mesa de prensa en su posición.

Paso 3: Suba la mesa al nivel de altura deseado. Deje espacio para insertar los pernos de soporte.

Paso 4: inserte los pernos de soporte en los orificios del soporte.

Paso 5: baje la mesa de la prensa sobre los pernos de soporte. Verifique que la tabla esté colocado horizontalmente.



¡ATENCIÓN!

Solo se puede realizar cualquier trabajo si la mesa de la prensa descansa completamente sobre ambos pernos de soporte y el volante del cabrestante se puede mover completamente. La mesa no debe colgar de las cuerdas.



¡ATENCIÓN!

Tenga en cuenta el gran peso de la mesa de la prensa. Si es necesario, ajuste la altura de la mesa de la prensa con la ayuda de una segunda persona.



¡ATENCIÓN!

Nunca opere el volante mientras los dedos están cerca de la polea. Está prohibido quitar los pernos de soporte a menos que los cables estén correctamente sujetos al volante.

8.3 Configurar el espacio de trabajo

Paso 1: Coloque los prismas de apoyo u otro soporte y accesorios adaptados a la pieza de trabajo en la mesa de la prensa.

Paso 2: Coloque la pieza de trabajo en el área de trabajo o de sujeción de la prensa table (Fig.12)

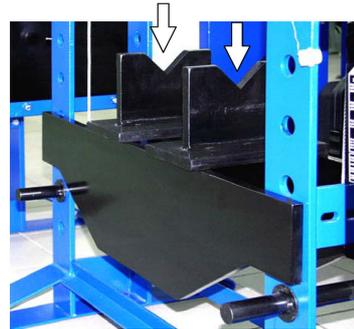


Fig. 12: Ajuste del área de trabajo



¡ATENCIÓN!

Al seleccionar un portapiezas, asegúrese de que sean capaces de absorber la máxima fuerza de presión.

El soporte de la pieza de trabajo debe estar diseñado para proporcionar a la pieza de trabajo un soporte seguro suficiente durante toda la operación y no puede inclinarse desde la mesa de la prensa.

Ajuste de la posición de trabajo horizontal

Alinee el mandril o la pieza de trabajo de modo que su posición horizontal esté en el punto de operación del cilindro hidráulico.



¡ATENCIÓN!

Para una distribución uniforme de la carga, el punto de trabajo de la pieza a prensar debe estar, si es posible, en el centro de la misma. Asegúrese de que la fuerza se transmita lo más centralmente posible.

8.4 Generar la presión de la bomba

Paso 1: Inserte la palanca de la bomba en el enchufe provisto.

Paso 2: Mueva la válvula de desvío a la posición correcta para despejar el camino para el llenado del cilindro hidráulico.

Paso 3: Mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo para llenar el cilindro hidráulico con aceite hasta que el ariete de la prensa hace contacto con la pieza de trabajo.

Paso 4: Continúe bombeando para acumular la presión requerida hasta que la operación es completa.



Fig. 13: Inflar la presión de la bomba

¡ATENCIÓN!



Durante el proceso de prensado, observe alternativamente el área de trabajo y el manómetro para evitar posibles daños a la prensa o la pieza debido a una sobrecarga.

8.5 Retracción del cilindro hidráulico

Mueva la perilla de la válvula de desvío a la posición izquierda para permitir que el aceite hidráulico fluya independientemente desde el cilindro hacia el depósito de aceite de la bomba.

Ajuste de la velocidad de retracción:

La velocidad con la que el pistón retrocede en el cilindro se puede influir mediante el tornillo de ajuste lateral.

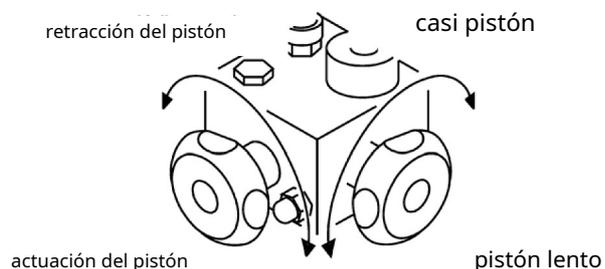


Fig. 14: Ajuste de la velocidad del cilindro

¡ATENCIÓN!



El ajuste de la velocidad de retracción ya está preestablecido por el fabricante. Los cambios solo son necesarios o están permitidos después de trabajos de mantenimiento o reparaciones. Por lo tanto, el tornillo de ajuste está cerrado por una tapa.

9 Limpieza y mantenimiento



Consejos y recomendaciones

Para garantizar que la prensa de taller esté siempre en buenas condiciones de funcionamiento, se deben realizar trabajos regulares de cuidado y mantenimiento.



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro por falta de cualificación de las personas!

El personal insuficientemente calificado no puede evaluar los riesgos asociados con las reparaciones de la prensa de taller y se expone a sí mismo y a otros al riesgo de lesiones graves o fatales.

- Todos los trabajos de mantenimiento sólo deben ser realizados por personas cualificadas.



¡PELIGRO!

¡Peligro de muerte por descarga eléctrica!

Existe peligro de muerte en contacto con componentes bajo tensión.

- Desenchufe siempre el aparato antes de la limpieza y el mantenimiento.
- Las conexiones y reparaciones del equipo eléctrico solo pueden ser realizadas por un electricista calificado.



¡CALIFICACIÓN!

Después del servicio, mantenimiento y reparación, verifique que todos los paneles y protecciones estén correctamente instalados en la máquina y que no haya herramientas dentro o en el área del taller.

Los dispositivos y piezas de seguridad dañados deben ser reparados o reemplazados por el servicio de atención al cliente.

9.1 Limpieza y lubricación de la máquina



¡ATENCIÓN!

¡Antes de comenzar la limpieza y la lubricación, asegúrese de apagar la máquina y desconectar el enchufe de alimentación!

Nunca utilice disolventes para limpiar piezas de plástico o superficies pintadas. Se podría producir una liberación en la superficie y los consiguientes daños.



¡Usando guantes de seguridad!

Limpie la prensa de taller con regularidad.

Todas las piezas de plástico y las superficies pintadas deben limpiarse con un paño suave y húmedo y un poco de detergente neutro.

Retire el exceso de grasa o el aceite derramado con un paño seco y sin pelusa.

Trate las superficies de trabajo metálicas desnudas con spray antioxidante.

9.2 Inspección visual

intervalo o horas de funcionamiento	
a diario	Inspección visual de contaminación: si es necesario limpiar.
semanal	Inspección visual de la prensa de taller, en particular de la mesa de la prensa y los pernos de soporte: si es necesario, reemplace los componentes dañados o solicite una reparación.
semanal	Inspección visual del funcionamiento de los componentes hidráulicos y pérdida de aceite (bomba, mangueras, cilindros, manómetros, etc.), inspección visual del nivel de aceite hidráulico: Si es necesario, reemplace los componentes dañados, rellene el aceite hidráulico si es necesario. Partes móviles, lubrique el pistón.
200	Prueba funcional, prueba de que toda la prensa del taller está completa o funciona correctamente y con seguridad: si es necesario, organice la reparación.

9.3 Puntos de lubricación

La lubricación debe realizarse en los siguientes puntos de lubricación según las tareas de mantenimiento:

componente	Especificación	lubricante
Hidráulica bomba de mano	ariete de prensa Eje en la válvula desviadora	grasa
Cabrestante de cuerda	Cojinetes de cigüeñal, engranaje caja, poleas	grasa

9.4 Servicio y mantenimiento/reparación

Los trabajos de mantenimiento y reparación solo pueden ser realizados por personal cualificado. Si la prensa hidráulica de taller no funciona correctamente, póngase en contacto con un distribuidor o con nuestro servicio de atención al cliente.

Los datos de contacto se pueden encontrar en el capítulo 1.2 atención al cliente.

Todos los equipos de protección y seguridad deben reinstalarse inmediatamente después de completar los trabajos de reparación y mantenimiento. Se recomienda que personal cualificado limpie y controle la prensa de taller al menos una vez al año. Las líneas y conexiones hidráulicas deben ser revisadas anualmente por un especialista. Con tiempos de operación prolongados, pulsos de presión frecuentes y aumentados o fuertes influencias externas, el período de prueba es de 6 meses. Después de 6 años de funcionamiento, se deben reemplazar las líneas hidráulicas. Con mayores tiempos y requisitos de operación, se recomienda reemplazar las líneas después de 2 años.

9.5 Tareas de mantenimiento

Intervalo de mantenimiento 0 horas de funcionamiento	
200 horas	lubricando la maquina
3000 horas	Cambio del aceite hidráulico
si necesario	recarga de aceite hidraulico

9.6 Suministros recomendados

lubricante	Especificación	Fabricante / Tipo	Cantidad
Aceite hidráulico	Viscosidad ISO 32 de 22 a 25 mm ² /s	OMV HYDRAL 32	0,9 a 1,2 litros WPP 15,20 2,3 litros WPP 30
Grasa	ISOXM 2	OMV SIGNUM M 283	si necesario

Programa de mantenimiento



¡ATENCIÓN!

Los trabajos de mantenimiento y reparación solo pueden ser realizados por personal cualificado.

Si se detecta un mayor desgaste durante las comprobaciones periódicas, acorte los intervalos de mantenimiento requeridos de acuerdo con los signos reales de desgaste. Si tiene preguntas sobre el trabajo de mantenimiento y los intervalos, comuníquese con el fabricante.

Los datos de contacto se encuentran en el capítulo 1.2 Atención al cliente.

Si la prensa de taller no funciona correctamente, póngase en contacto con un distribuidor o con nuestro servicio de atención al cliente. Los datos de contacto se encuentran en el capítulo 1.2 Atención al cliente.

Todos los equipos de protección y seguridad deben reinstalarse inmediatamente después de completar los trabajos de reparación y mantenimiento.

Cambio de aceite

El tornillo del cilindro hidráulico retraído debe abrirse para drenar el aceite.

Luego, el aceite hidráulico se puede bombear y recolectar al final de la tubería.

En caso de cambio de aceite o si la bomba hidráulica pierde aceite, es necesario rellenar aceite a través del orificio de llenado. Durante el proceso, el pistón debe estar en posición de reposo, es decir, completamente retraído.

9.7 Perturbación, posibles causas y medidas



¡ATENCIÓN!

Si ocurre uno de los siguientes errores, deje de trabajar con la máquina inmediatamente.

Antes de comenzar con la solución de problemas, apague la máquina y desenchufe el cable de alimentación. Todas las reparaciones o trabajos de reemplazo solo pueden ser realizados por personal especializado calificado y capacitado.

disturbio	causa posible	la medida
La bomba no funciona.	1. Válvula de sobrepresión abierta o defectuosa	1. Revise el resorte de la válvula, reemplácelo si es necesario. 2. Póngase en contacto con el servicio.
Pérdida de presión.	1. Aire en el cilindro o en las tuberías. 2. El filtro está obstruido.	1. Para ventilar, levante el pistón una vez y bájelo. 2. Limpie el filtro, reemplácelo si es necesario.
La presión no alcanza el valor máximo.	1. Nivel de aceite hidráulico demasiado bajo. 2. Muy poca densidad de aceite en el circuito de aceite. 3. Válvula de sobrepresión abierta o defectuosa. 4. Bomba defectuosa. 5. Conexión del cilindro defectuosa.	1. Agregue aceite hidráulico. 2. Selle o reemplace las líneas y conexiones. 3. Limpie la válvula de alivio de presión y el resorte de la válvula, reemplácelos si es necesario. 4. Repare o reemplace la bomba. 5. Repare la conexión o reemplace el cilindro.

10 eliminación, reutilización de máquinas usadas

Por su propio interés y para proteger el medio ambiente, asegúrese de que todos los componentes de la máquina se eliminen exclusivamente de la forma prevista y permitida.

10.1 Desmantelamiento

Los dispositivos en desuso deben ponerse fuera de servicio inmediatamente para evitar un mal uso posterior y poner en peligro el medio ambiente o las personas.

- Retire todos los materiales de procesamiento peligrosos para el medio ambiente de la máquina usada.
- si es necesario, desmonte la máquina en conjuntos y componentes fáciles de manipular y aptos para el reciclaje.
- los componentes de la máquina y los materiales de procesamiento deben eliminarse utilizando los métodos de eliminación previstos.

10.2 Eliminación de equipos eléctricos

Los equipos eléctricos contienen una variedad de materiales reciclables y componentes dañinos para el medio ambiente.

Estos componentes deben separarse y desecharse adecuadamente. En caso de duda, contactar con la gestión municipal de residuos.

Si es necesario, se puede utilizar la ayuda de una empresa especializada en eliminación de residuos para el tratamiento.

10.3 Eliminación de lubricantes

Las instrucciones de eliminación de los lubricantes utilizados son proporcionadas por el fabricante del lubricante. Si es necesario, solicite las hojas de datos específicas del producto.

11 repuestos



¡PELIGRO!

¡Peligro de lesiones por el uso de repuestos incorrectos!

El uso de piezas de repuesto incorrectas o defectuosas puede causar riesgos para el personal operativo y daños, así como fallos de funcionamiento.

- Se utilizarán exclusivamente repuestos originales fabricados por el fabricante o repuestos autorizados por el fabricante.
- Comuníquese siempre con el fabricante si no está seguro.

11.1 Pedidos de repuestos

Las piezas de repuesto están disponibles en distribuidores autorizados o directamente del fabricante. Los datos de contacto se han detallado en el apartado 1.2 Atención al cliente.

Los siguientes datos clave son necesarios para consultas o pedidos de repuestos:

- Tipo de dispositivo
- Número de artículo
- Número de dibujo de piezas de repuesto
- Número de posición
- Año de manufactura
- Cantidad
- Tipo de envío deseado (correo, flete, marítimo, aéreo, expreso)
- Dirección de envío

No se podrán tener en cuenta los pedidos de repuestos sin los datos antes mencionados. El proveedor determinará el tipo de envío si no proporcionó datos relevantes.

Los datos sobre el tipo de máquina, el número de artículo y el año de fabricación se encuentran en la placa de identificación adjunta a la prensa de taller.

Ejemplo

Es necesario pedir la bomba de palanca para la prensa de taller WPP 15. La palanca de la bomba se muestra en el dibujo de repuesto 2 con el número de artículo R0188.

Tipo de dispositivo: prensa de taller WPP 15

Número de artículo: 4001015

Número de dibujo de piezas de repuesto: 2

Número de puesto: R0188

Número de orden: **0-4001015-2-R0188**

El número de pedido se compone del número de artículo (4001015), el número de dibujo de piezas de repuesto (2), el número de posición (R0188) y un dígito del número de artículo (0).

- El número de artículo debe llevar un 0 (cero) inicial.

- Los números de posición 1 a 9 también llevarán un cero inicial.

El número de artículo de su dispositivo:

prensa de taller:

WPP 15	4001015
WPP 20	4001020
WPP 30	4001030

11.2 Planos de repuestos

Los siguientes dibujos están destinados a identificar las piezas de repuesto necesarias en caso de servicio. Si corresponde, envíe una copia del dibujo de las piezas, incluidos los componentes resaltados, a su distribuidor autorizado.

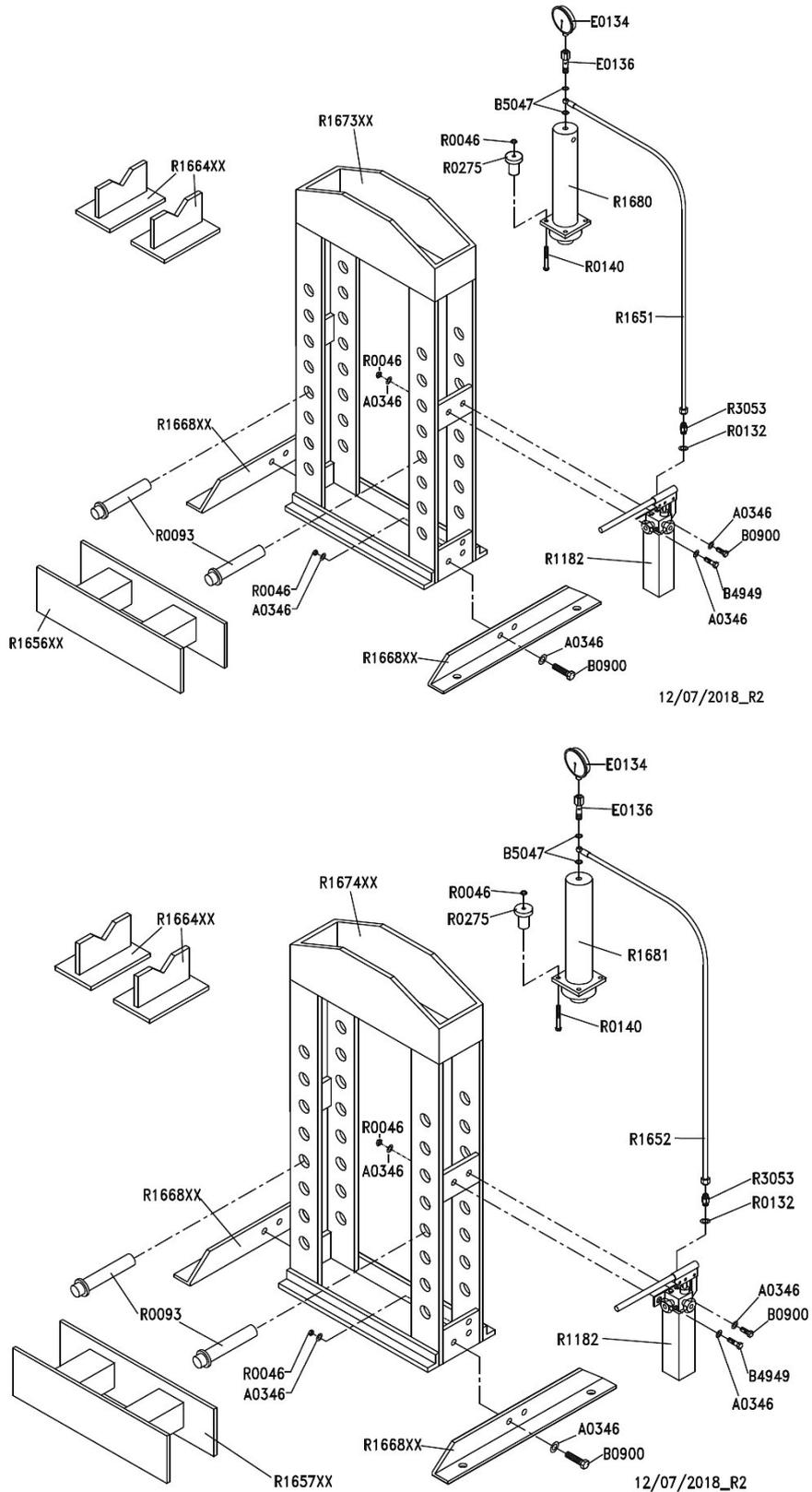
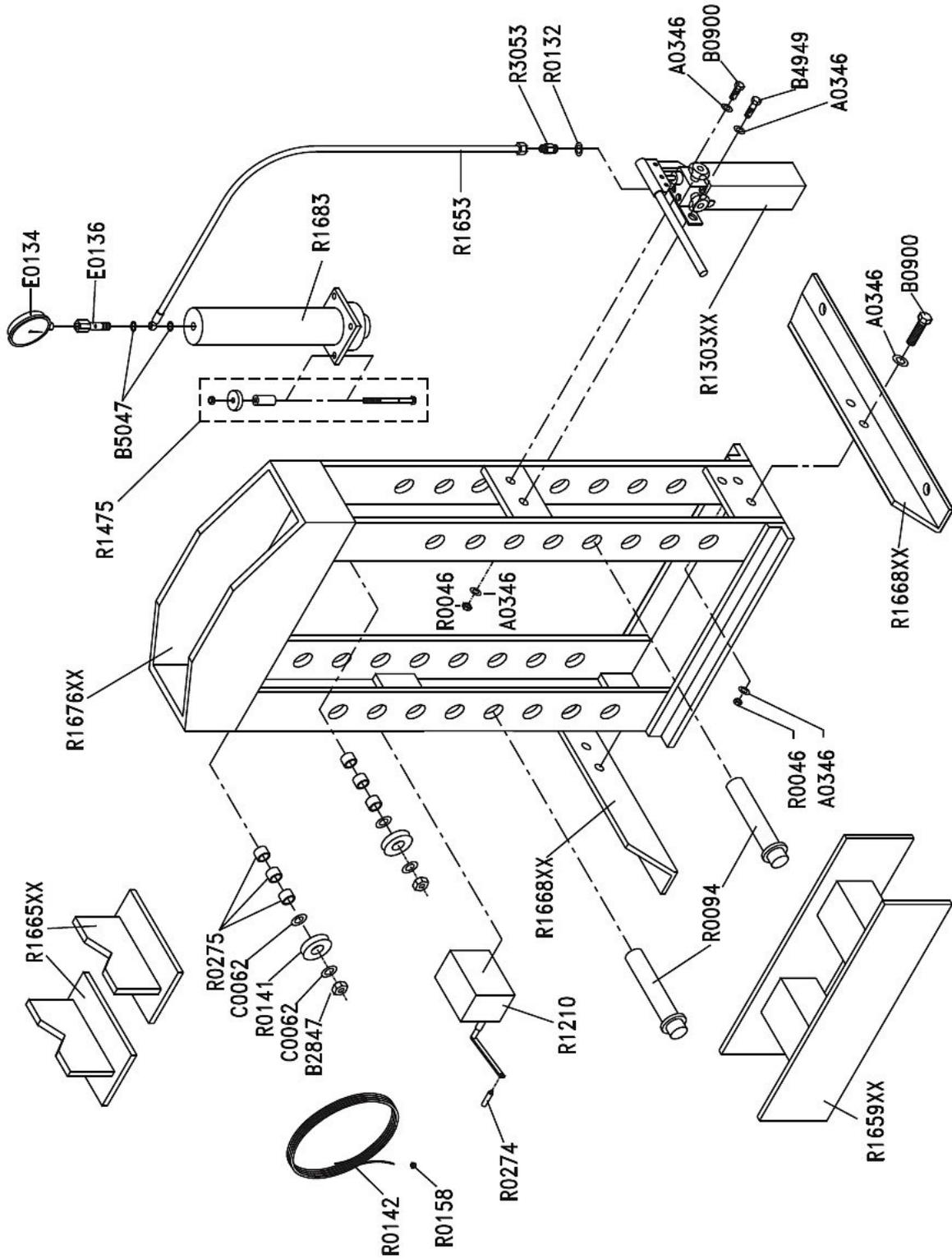


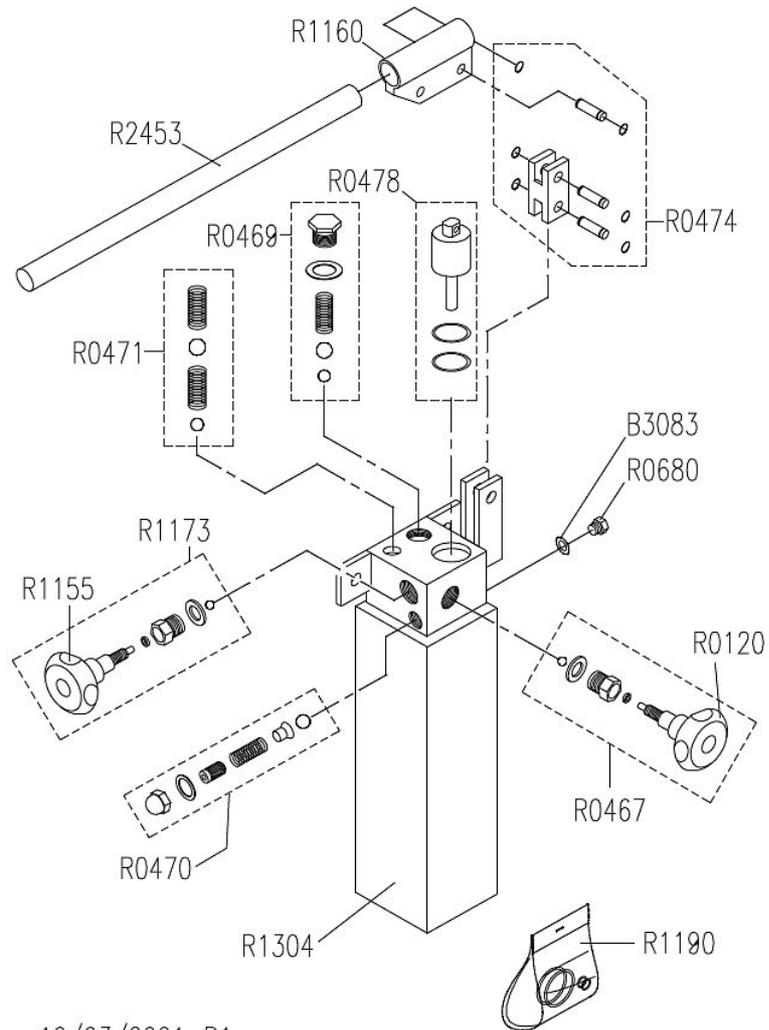
Fig. 15: Plano de repuestos 1 - WPP 15 y 20



05/07/2012_R2

Fig. 17: Dibujo de pieza de repuesto 3 - WPP 30

R1303



10/03/2001_R1

R1683

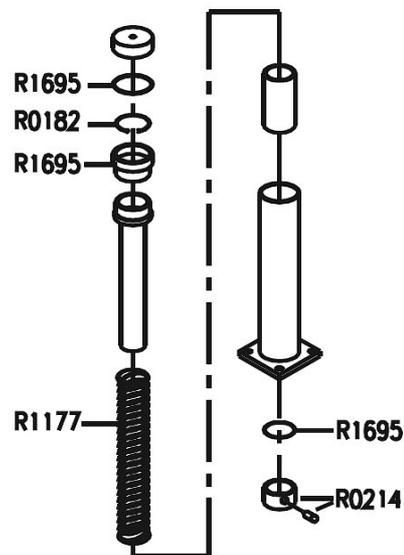


Fig. 18: Dibujo de repuesto 4 - WPP 30 Hidráulico

12 Diagrama hidráulico

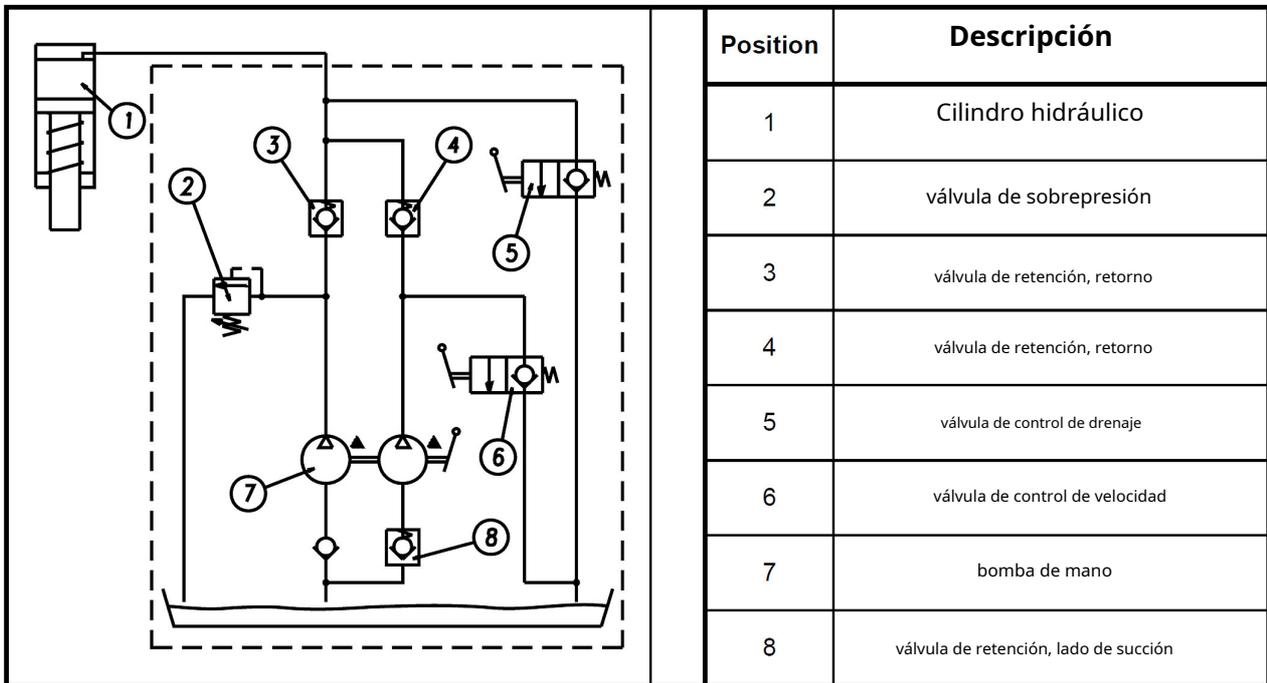


Fig. 19: Esquema hidráulico WPP 15, 20 y 30

13 Declaración CE de conformidad

Según la directiva de máquinas 2006/42/EC Anexo II 1.A

Fabricante/distribuidor: Striker Machines GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Strasse 26
D-96103 Hallstadt

declara por la presente que el siguiente producto

Grupos de productos: poder metalico@máquinas para trabajar metales

Tipo de máquina: Prensa hidráulica de taller

Designación de la máquina/	WPP 15	4001015
Número de artículo:	WPP 20	4001020
	WPP 30	4001030

Número de artículo: _____

Año de manufactura: 20____

corresponde, sobre la base de su diseño y construcción, así como la versión que hemos puesto en circulación, con los requisitos fundamentales de salud y seguridad pertinentes de las (posteriores) directrices de la CE.

Directivas de la UE relevantes 2014/30/UE Directiva CEM

Se aplicaron las siguientes normas armonizadas:

DIN EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño - Evaluación y reducción de riesgos (ISO 12100:2010)

DIN EN 693:2011-11 Máquinas herramienta - Seguridad - Prensas hidráulicas

Responsable de la documentación: Kilian Stürmer, Stürmer Maschinen GmbH Dr.-
Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, 15 de abril de 2016



Golpeador Killian
Maryland



15 notas

