

Instrucciones de operación

— Prensa de taller hidráulica

— WPP 60 HBK

— WPP 100 HBK, WPP 100 HBK D 1500 WPP 160

— HBK, WPP 160 HBK D 1500 WPP 200 HBK

—



WPP 100 HBK

WPP HBK SERIES

Imprimir

Identificación de producto

METALLKRAFT

Prensa de taller	Número de artículo
WPP 60 HBK	4013060
WPP 100 HBK	4013100
WPP 100 HBK D 1500 WPP	4013101
160 HBK	4013160
WPP 160 HBK D 1500 WPP	4013161
200 HBK	4013200

Fabricante

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Fax: 0049 (0) 951 96555 - 55

Correo electrónico: info@metalkraft.de

Internet: www.metalkraft.de

Información sobre las instrucciones de funcionamiento

Instrucciones de funcionamiento genuinas

Edición: 28.09.2020

Versión: 1.09

Idioma: inglés

Autor: MS / ES / SN

Información registrada

Copyright © 2020 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Alemania.

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

Sujeto a modificaciones y cambios técnicos.

Contenido

1. Introducción.....	4
1.1 Copyright	4
1.2 Servicio al cliente	4
1.3 Limitación de responsabilidad	5
2 Seguridad	5
2.1 Explicación del símbolo	5
2.2 Responsabilidad del operador	6
2.3 Cualificación del personal	7
2.4 Equipo de protección personal	7
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 indebido	9
3.2 Riesgos residuales	9
4 Datos técnicos	10
4.1 Tabla	10
4.2 Placa de características	10
5 Transporte, embalaje, almacenamiento ...	11
5.1 Entrega y transporte	11
5.2 Embalaje	12
5.3 Almacenamiento	12
6 Descripción del dispositivo	13
6.1 Especificaciones y equipamiento estándar	13
6.2 Accesorios	13
7 Montaje y conexión	14
7.1 Lugar de instalación	14
7.2 Dimensiones	14
7.3 Montaje del volante	dieciséis
7.4 Conexión eléctrica	17
7.5 Sentido de giro del motor	17
8 Operación	18
8.1 Ajuste de la presión	19
8.2 Ajuste de la altura de la mesa	20
8.3 Realizar una prueba de funcionamiento	21
8.4 Mecanizado de la pieza de trabajo	21
8.5 Apagado de la máquina	22
9 Cuidado, limpieza y mantenimiento ...	22
9.1 Limpieza y lubricación de la máquina	23
9.2 Inspección visual	24
9.3 Servicio y mantenimiento / reparación	24
9.4 Alteraciones, posibles causas y medidas	26
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 Planos de repuestos	28
12 Diagramas de circuitos	37
12.1 Diagrama del circuito eléctrico del WPP 60 HBK, WPP 100 HBK, WPP 100 HBK D 1500, WPP 160 HBK, WPP 160 HBK D 1500 ...	37
12.2 Esquema eléctrico del modelo WPP 200 HBK	38
12.3 Esquema del circuito hidráulico	39
13 Declaración de conformidad CE	40
14 Plan de mantenimiento	41

1. Introducción

Ha tomado una excelente decisión al comprar una prensa hidráulica de taller METALLKRAFT.

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

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

Las instrucciones de funcionamiento forman parte de la prensa hidráulica de taller. Guarde estas instrucciones de funcionamiento en el lugar de instalación de su prensa hidráulica de taller. Tenga en cuenta también las normas de prevención de accidentes vigentes en el lugar y las normas generales de seguridad para el uso de prensas hidráulicas de taller.

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

1.1 Copyright

El contenido de estas instrucciones de funcionamiento 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 uso posterior sin el consentimiento por escrito del fabricante.

Informamos para proteger nuestros productos de marca, derechos de patente y diseño, si esto es posible en casos individuales. Nos oponemos enérgicamente a cualquier infracción de nuestra propiedad intelectual.

1.2 Servicio 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 información y consejos especializados.

Alemania:

Stürmer Maschinen 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 experiencias que surgen de la aplicación y que pueden ser valiosas para la mejora de nuestros productos.

1.3 Limitación de responsabilidad

Todos los datos de estas instrucciones de funcionamiento se han recopilado sobre la base de las normas y directrices válidas y de última generación, 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 funcionamiento
- Uso no deseado
- Despliegue de personal no capacitado
- Conversiones bajo la propia responsabilidad
- Modificaciones técnicas
- Uso de repuestos no autorizados

El volumen de suministro real 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 regulaciones 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 confiable. Las secciones sobre fases individuales de la vida útil contienen información de seguridad adicional específicamente aplicable.

2.1 Explicación de símbolos

Instrucciones de seguridad

Las instrucciones de seguridad se indican mediante símbolos en estas instrucciones de funcionamiento. Las instrucciones de seguridad se inician con palabras de advertencia que expresan el alcance del peligro.

¡PELIGRO!



Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación de peligro inmediato. Conduce a la muerte o lesiones graves si no se evita.

¡ADVERTENCIA!



Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa. Conduce a la muerte o lesiones graves si no se evita.

¡PRECAUCIÓN!



Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa. Puede resultar en lesiones leves o leves si no se evita.

¡ATENCIÓN!



Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar daños a la propiedad y al medio ambiente.

**¡NOTA!**

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa. Puede provocar daños materiales y medioambientales si no se evita

Consejos y recomendaciones**Consejos y recomendaciones**

Este símbolo indica consejos y recomendaciones útiles, así como información para un funcionamiento eficiente y sin problemas.

Para reducir el riesgo de lesiones personales y daños a la propiedad y para evitar situaciones peligrosas, se deben observar las instrucciones de seguridad de este manual.

El término "máquina" sustituye al nombre comercial habitual del dispositivo al que se refieren estas instrucciones de funcionamiento (véase la portada).

2.2 Responsabilidad del operador**Operador**

El operador es la persona que opera la máquina con fines comerciales o económicos por sí mismo o la deja a un tercero para su uso o aplicación y tiene la responsabilidad legal del producto para la protección del usuario, el personal o terceros durante la operación.

Obligaciones del operador

Si la máquina se utiliza en el sector comercial, el operador de la máquina está sujeto a las obligaciones legales de seguridad laboral. Por este motivo, se deben respetar las instrucciones de seguridad de este manual de instrucciones, así como las normas de seguridad, prevención de accidentes y protección ambiental aplicables al área de aplicación de la máquina. En particular, se aplica lo siguiente:

- El operador debe informarse sobre las normas de salud y seguridad aplicables y, en una evaluación de riesgos, también determinar los peligros adicionales que resultan de las condiciones especiales de trabajo en el lugar de uso de la máquina. Debe implementarlos en forma de instrucciones de funcionamiento para el funcionamiento de la máquina.
- El operario debe comprobar durante todo el período de uso de la máquina si las instrucciones de funcionamiento que ha elaborado cumplen con el estado actual de la normativa y ajustarlas si es necesario.
- El operador debe regular y determinar claramente las responsabilidades de instalación, operación, resolución de problemas, mantenimiento y limpieza.
- El operador debe asegurarse de que todas las personas que manipulan la máquina hayan leído y comprendido este manual. Además, debe capacitar al personal a intervalos regulares e informarles sobre los peligros.
- El operador debe proporcionar al personal el equipo de protección necesario y atar el uso del equipo de protección requerido.

Además, el operador es responsable de garantizar que la máquina esté siempre en perfectas condiciones técnicas. Por lo tanto, se aplica lo siguiente:

- El operador debe asegurarse de que se cumplan los intervalos de mantenimiento descritos en este manual.
- El operador debe hacer que todo el equipo de seguridad se revise periódicamente para verificar su funcionalidad e integridad.

2.3 Cualificación del personal

Las diferentes tareas descritas en este manual imponen diferentes exigencias a las cualificaciones de las personas a las que se confían estas tareas.



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro por cualificación insuficiente de las personas!

Las personas insuficientemente cualificadas no pueden evaluar los riesgos que implica el manejo de la máquina y se exponen a sí mismos y a otros al riesgo de lesiones graves o mortales.

- Todos los trabajos deben ser realizados únicamente por personas cualificadas.
- Mantenga a personas inadecuadamente calificadas fuera del área de trabajo.

Solo las personas que se espera que realicen este trabajo de manera confiable están autorizadas para todos los trabajos. Personas cuya reactividad z. Como influenciado por las drogas, el alcohol o las drogas no están permitidos.

Este manual identifica las calificaciones de las personas que se enumeran a continuación para las diferentes tareas:

Operador

El operador ha sido instruido en una sesión informativa por parte del operador sobre las tareas que se le asignaron y los posibles peligros de un comportamiento inadecuado. El operador solo podrá realizar tareas que vayan más allá del funcionamiento normal si así se especifica en este manual de funcionamiento y el operador se lo ha confiado expresamente.

Electricista

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 sistemas eléctricos y de reconocer y evitar de forma independiente los posibles peligros.

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

Personal especializado

Gracias a su formación técnica, conocimientos y experiencia, así como al conocimiento de las normas y reglamentos pertinentes, el personal cualificado está en condiciones de realizar el trabajo que le sea asignado y de reconocer los posibles peligros de forma autónoma y evitar los peligros.

Fabricante

Ciertos trabajos solo pueden ser realizados por personal especializado del fabricante. El resto del personal no está autorizado para realizar este trabajo. Para realizar el trabajo, contacte con nuestro servicio de atención al cliente.

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 llevar el equipo de protección individual indicado en los apartados individuales de estas instrucciones de funcionamiento cuando realice 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 volantes.



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 protectores están destinados a proteger las manos de componentes con objetos cortantes, así como de fricción, abrasión y heridas profundas.



Botas de seguridad

Las botas de seguridad protegen los pies de pellizcos, caída de piezas y resbalones en superficies resbaladizas.



Ropa protectora

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

2.5 Instrucciones generales de seguridad

Preste atención a lo siguiente:

- Utilice las guardas de protección y fíjelas de forma segura. Nunca trabaje sin guarda de protección y manténgalos en funcionamiento.
- Mantenga siempre limpia la máquina y su entorno de trabajo. Asegure una iluminación adecuada.
- La prensa de taller no puede ser modificada en su diseño y no puede ser utilizada para fines distintos a los previstos por el fabricante.
- Nunca trabaje bajo la influencia de enfermedades que alteren la concentración, fatiga, drogas, alcohol o medicamentos.
- Mantenga a los niños y a las 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, aceite y bordes afilados.
- Las interrupciones que afectan la seguridad deben eliminarse de inmediato.
- Proteger la prensa de taller de la humedad (peligro de cortocircuito).
- Antes de utilizar la prensa de taller, asegúrese de que ninguna pieza esté dañada. Las piezas dañadas deben sustituirse 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



Fig. 1: Identificaciones de seguridad - 1 Señal de advertencia: Peligro de alta tensión, peligro de aplastamiento de las extremidades superiores | 2 Señal de prohibición: no entrar | 3 Señales de obligación: leer el manual de instrucciones, desenchufar el enchufe de red, usar protección para los ojos, ropa de seguridad, llevar calzado de seguridad

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

Las marcas de seguridad y las instrucciones adjuntas 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. Deben ser reemplazados inmediatamente.

Si las marcas de seguridad no son inmediatamente reconocibles y comprensibles, la prensa de taller debe ser puesta fuera de servicio hasta que se hayan colocado nuevas marcas de seguridad.

3 Uso previsto

La prensa de taller es adecuada para trabajos de montaje y enderezamiento, para pruebas de piezas de trabajo o para presionar rodamientos y otros componentes. La prensa de taller no está destinada a la producción en serie. Solo puede ser operado por una sola persona que haya sido instruida en el uso y mantenimiento de la máquina.

El uso previsto también incluye el cumplimiento de toda la información de estas instrucciones. Cualquier uso más allá del uso previsto o cualquier otro uso se considera mal uso.

¡ADVERTENCIA!



¡Riesgo de mal uso!

El mal uso de la prensa de taller puede provocar situaciones peligrosas.

- Utilice la prensa de taller únicamente dentro del rango de rendimiento especificado en los datos técnicos.
- Nunca omita ni anule los dispositivos de seguridad.
- Utilice la prensa de taller solo en perfectas condiciones técnicas.

¡NOTA!



El uso indebido, las modificaciones o alteraciones no autorizadas de la prensa de taller y el incumplimiento de las normas de seguridad o las instrucciones de funcionamiento excluyen la responsabilidad del fabricante por los daños resultantes a personas u objetos y provocan la caducidad de la garantía.

3.1 Uso inadecuado

Al observar el uso previsto, no es posible un mal uso 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 (por ejemplo, manos, dedos).
- Peligro de caída de piezas de trabajo
- Durante los trabajos de instalación y puesta a punto, puede ser necesario desmontar los dispositivos de protección in situ. Esto crea varios riesgos residuales y peligros potenciales que todo operador debe conocer.

4 Datos técnicos

4.1 Tabla

Modelo	WPP 60 HBK	WPP 100 HBK	WPP 100 HBK D 1500	WPP 160 HBK	WPP 160 HBK D 1500	WPP 200 HBK
Fuerza de prensa	60 T	100 toneladas	100 toneladas	160 toneladas	160 toneladas	200 toneladas
Ajuste del cilindro ancho de ment	450 mm	550 mm	1000 mm	550 mm	950 milímetros	800 mm
Golpe del pistón	300 mm	320 mm	320 mm	400 mm	400 mm	500 mm
Ajuste de altura mesa de trabajo	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1020 milímetros	1020 milímetros	1000 mm
Velocidad de alimentación	10 mm / s					
Velocidad de prensa	1,5 mm / s	1,2 mm / s				
Salida del motor (400 V / 50 Hz)	1,5 kW	4 kW				
Aceite hidráulico Volumen del tanque Contenido operativo	30 litros 20 litros	30 litros 25 litros	30 litros 25 litros	30 litros 30 litros	30 litros 30 litros	150 litros 120 litros
Dimensiones (Largo x ancho x alto) [mm]	700 x 990 x 2290	850 x 1290 x 2380	850 x 1790 x 2380	1000 x 1320 x 2500	1000 x 1820 x 2500	1100 x 1940 x 2780
Peso	480 kilogramos	980 kilogramos	1280 kilogramos	1480 kilogramos	1820 kilogramos	2700 kilogramos

4.2 Placa de características

La placa de características con los siguientes datos de identificación y el marcado CE se adjuntan a la prensa de taller de pilares (Fig. 2).

Hydraulische Werkstattpresse
Hydraulic workshop press CE

Typ Type	WPP 100 HBK	Serien-Nr. Serial no.	
Artikel-Nr. Item no.	401 3100	Baujahr Year of manufacture	
Kapazität Capacity	100 t	Netzanschluss Power connection	400 V 3~ / 50 Hz
Motorleistung Motor power	1,5 kW	Gewicht Weight	980 kg

 **metallkraft**
www.metallkraft.de

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt
Deutschland / Germany

Fig.2: Placa de características y marcado CE en la prensa de taller

5 Transporte, embalaje, almacenamiento

5.1 Entrega y transporte

Entrega

Compruebe si la prensa del taller presenta daños visibles durante el transporte en el momento de la entrega. Notifique inmediatamente a la empresa de transporte o al minorista si identifica daños en la prensa del taller.

Transporte

Un transporte inadecuado es propenso a sufrir accidentes y puede provocar daños o averías por las que no otorgamos responsabilidad ni garantía.

Transporte el volumen de suministro asegurado contra movimientos o vuelcos con una carretilla industrial de dimensiones suficientes hasta el lugar de instalación.



¡ADVERTENCIA!

Pueden ocurrir lesiones graves o fatales si partes de la máquina se caen o caerse de la carretilla elevadora, transpaleta o del vehículo de transporte. Siga las instrucciones y la información de la caja de transporte.

Anote el peso total de la máquina. El peso de la máquina se indica en los "Datos técnicos" de la máquina. Cuando se desembala la máquina, el peso de la máquina también se puede leer en la placa de características.

Utilice únicamente dispositivos de transporte y equipos de suspensión de carga que puedan soportar el peso total de la máquina.



¡ADVERTENCIA!

El uso de equipos de elevación y suspensión de carga inestables que puedan romperse bajo carga puede causar lesiones graves o incluso la muerte. Controlar que el mecanismo de elevación y suspensión de carga tenga suficiente capacidad de carga y que esté en perfecto estado.

Observe las regulaciones de prevención de accidentes emitidas por su Asociación de Seguros de Responsabilidad Civil de Empleadores u otra autoridad de supervisión competente, responsable de su empresa.

Sujete las cargas correctamente.

Riesgos generales durante el transporte interno



ADVERTENCIA: PELIGRO DE VUELCO

El dispositivo puede levantarse sin sujetar un máximo de 2 cm.

Los empleados deben estar fuera de la zona de peligro, el alcance de las cargas. Advierta a los empleados y, si es necesario, infórmeles del peligro.

Los dispositivos solo pueden ser transportados por personas autorizadas y calificadas. Actúe responsablemente durante el transporte y considere siempre las consecuencias. Abstenerse de acciones atrevidas y arriesgadas.

Las pendientes y descensos (por ejemplo, caminos de entrada, rampas y similares) son particularmente peligrosos. Si tales pasajes son inevitables, se requiere especial precaución.

Antes de iniciar el transporte, compruebe la ruta de transporte en busca de posibles puntos peligrosos, desniveles y perturbaciones, así como la resistencia y capacidad de carga suficientes.

Los puntos peligrosos, desniveles y puntos de perturbación deben inspeccionarse antes del transporte. La eliminación de puntos de peligro, perturbaciones y desniveles en el momento del transporte por parte de otros empleados conlleva peligros considerables.

Por tanto, es fundamental una planificación cuidadosa del transporte interno.

Transporte con grúa o carretilla elevadora:

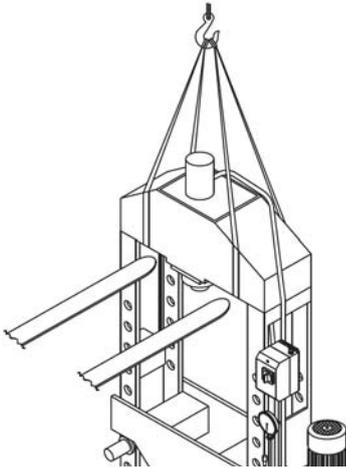


Fig.3: Transporte con grúa o carretilla elevadora

¡PELIGRO!



¡Peligro de muerte por caída de la carga!

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

- Nunca pise debajo de cargas suspendidas.
- Arregle las cargas con cuidado.
- Al salir del lugar de trabajo, baje la carga.

La prensa de taller se puede instalar con una grúa en un lugar adecuado. La prensa de taller debe estar correctamente sujeta a la grúa (Fig. 3). Transporte únicamente con cables de acero y ganchos diseñados para un peso de al menos 3 toneladas. Deben utilizarse los puntos de enganche de la prensa de taller destinados al transporte con grúa o carretilla elevadora.

La prensa de taller no debe balancearse durante el transporte con la grúa.

5.2 Embalaje

Todos los materiales de embalaje y los auxiliares de embalaje utilizados en la prensa de taller de pilar son reciclables y siempre deben reciclarse. Los componentes del embalaje hechos de cartón se trituran para recoger los residuos de papel.

Las láminas están hechas de polietileno (PE) y las partes de tapizado de poliestireno (PS). Estas sustancias deben entregarse a un centro de reciclaje o a la empresa de eliminación responsable.

5.3 Almacenamiento

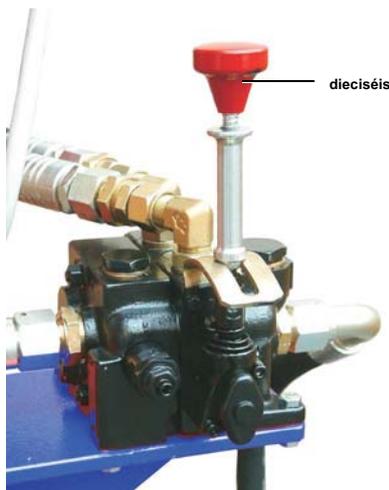
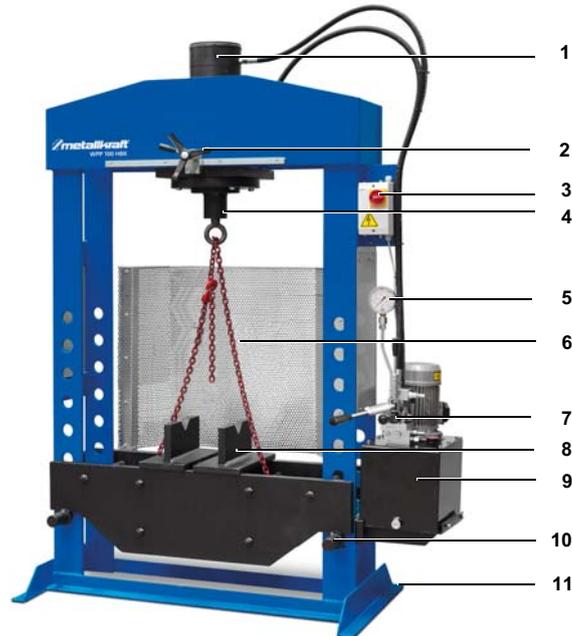
Almacene la prensa de taller completamente limpia en un ambiente seco, limpio, sin polvo y sin escarcha. No debe almacenarse con productos químicos en una habitación. Si la máquina se va a almacenar durante un período de tiempo más largo, todas las partes metálicas desnudas deben engrasarse para evitar la oxidación.

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

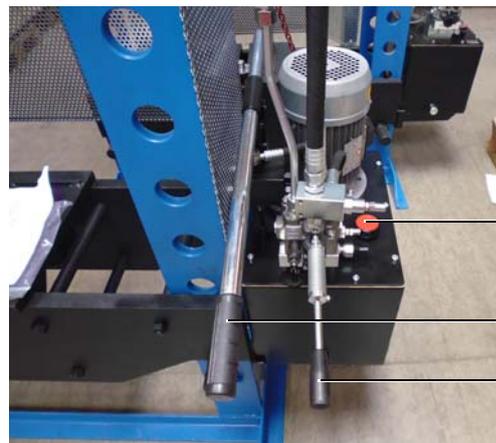
6 Descripción del dispositivo

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

- 1 cilindro hidráulico
- 2 Volante de ajuste del pistón 3 Interruptor principal
- 4 pistones
- 5 Manómetro
- 6 Cadena de carga
- 7 Regulador de presión
- 8 Soporte de pieza de trabajo
- 9 Tanque hidráulico
- 10 Perno de soporte
- 11 Anclaje aburrido
- 12 Cabrestante de cable (modelo WPP 60 HBK) 13 Varilla de nivel de aceite
- 14 Volante (modelo WPP 60 HBK) 15 Palanca de bomba
- 16 Palanca de control



WPP 200 HBK



WPP 60 HBK

Fig.4: Descripción del dispositivo

6.1 Especificaciones y equipamiento estándar

- Regulación del cilindro mediante manija y volante
- Regulación de presión, presión continua ajustable
- Manómetro para manómetro
- Mesa de trabajo regulable en altura

6.2 Accesorios

- Conjunto de bloques de
- Plato perforado
- Juego de mandril de presión

7 Montaje y conexión

7.1 Lugar de instalación

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

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro de muerte por edificios de tamaño insuficiente!

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

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

¡NOTA!



¡Daños materiales por terreno irregular!

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

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

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 sustrato debe estar nivelado, sólido y libre de vibraciones.
- La base no debe permitir el paso de lubricantes.
- El lugar de instalación o trabajo debe estar seco y bien ventilado y no debe existir riesgo de incendio o explosión.
- No se deben utilizar máquinas que generen polvo o virutas cerca de la prensa del taller.
- Debe haber suficiente espacio para el personal operativo, para el transporte de material y para los trabajos de ajuste y mantenimiento.
- El lugar de instalación debe tener buena iluminación. (Valor mínimo: 500 lux medidos en la punta de la herramienta). Cuando la iluminancia es menor, se debe proporcionar iluminación adicional, por ejemplo, mediante una luminaria de lugar de trabajo separada.
- Rango de temperatura de trabajo + 10 ° C a + 50 ° C.

7.2 Dimensiones

Modelo	UN [mm]	B [mm]	C [mm]	re [mm]	E [mm]	F [mm]	GRAMO [mm]	H [mm]	L [mm]
WPP 60 HBK	2290	990	700	790	180	1000	300	1450	450
WPP 100 HBK	2380	1290	850	1030	265	1000	320	1700	550
WPP 100 HBK D 1500	2380	1790	850	1530	265	1000	320	2200	1000
WPP 160 HBK	2500	1320	1000	1020	300	1020	400	1750	550
WPP 160 HBK D 1500	2500	1820	1000	1520	300	1020	400	2250	950
WPP 200 HBK	2780	1940	1100	1500	400	1000	500	2500	800

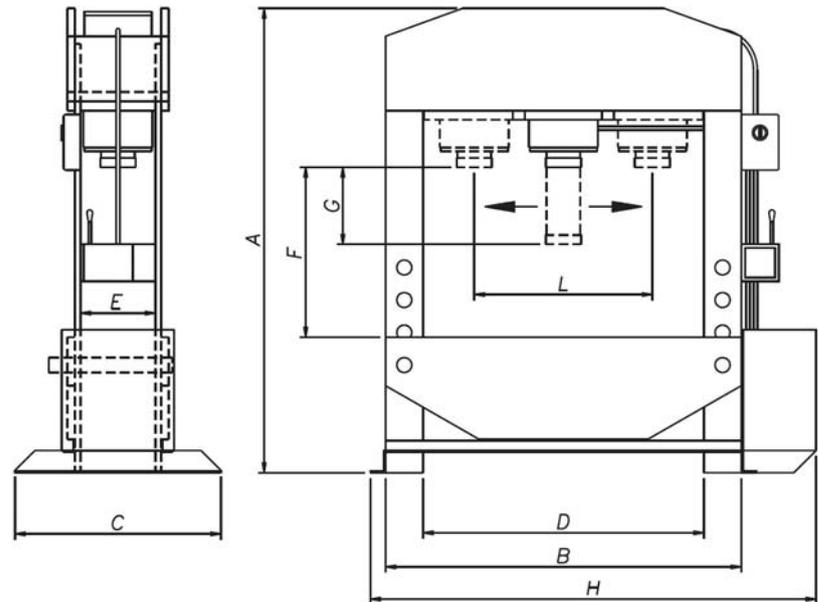


Fig.5: Dimensiones y requisito de lugar de la prensa de taller

La prensa debe instalarse en locales cerrados y protegidos contra la intemperie. Además, se deben mantener las distancias de seguridad de columnas, paredes u otras máquinas. La distancia mínima de seguridad es de 600 mm.

El espacio requerido delante y detrás de la prensa de taller debe calcularse para que el operador pueda alimentar fácilmente el material y sacarlo de la prensa de taller.

Instalación de la prensa de taller

¡ADVERTENCIA!



Riesgo de aplastamiento.

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

- La prensa del taller debe estar montada por al menos 2 personas juntas.



¡Utilice guantes protectores!



¡Use botas de seguridad!



¡Use ropa protectora!

Paso 1: Verifique la alineación horizontal del suelo. Si es necesario, compense el nivel.

Paso 2: alinee con precisión la prensa de taller con un nivel de burbuja ajustando los tornillos de cimentación y las calzas. 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 M 12x40 o equivalente) en el suelo.

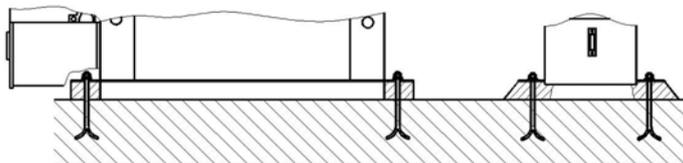
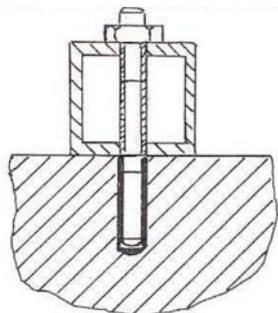


Fig.6: Anclaje de la prensa de taller

¡NOTA!



Después de la instalación, retire el agente protector de las partes metálicas desnudas, que se han aplicado para proteger contra la oxidación.

- Utilice disolventes habituales.
- ¡Sin agua, sin disolventes nítricos o usos similares!

¡NOTA!



Las partes móviles deben estar libres de suciedad y polvo.

- Si es necesario, lubrique las partes móviles como se describe en el capítulo Limpieza y mantenimiento.

7.3 Montaje del volante



Fig.7: Montaje del volante

Montar el bloque con el volante para mover el pistón (Pos. 2, Fig. 7) con los dos tornillos (Pos. 1, Fig. 7).

7.4 Conexión eléctrica

¡PELIGRO!



¡Peligro de muerte por corriente eléctrica!

El contacto con componentes activos puede resultar en un peligro inmediato de muerte debido a una descarga eléctrica.

- La prensa de taller solo puede ser conectada por electricistas cualificados.

- **Los trabajos en el sistema eléctrico solo pueden ser realizados por electricistas cualificados.**

Se debe tener cuidado para asegurar que

- la conexión de potencia tiene las mismas características (tensión, frecuencia de red, posición de fase) que el motor,
- se utiliza la tensión de red de 400 V,
- Se proporciona una conexión a tierra eficaz para un funcionamiento seguro.

¡ATENCIÓN!



Después de conectar el enchufe, verifique el sentido de rotación del motor. Si esto es incorrecto, se deben intercambiar dos fases.

En algunos casos, una conexión inversa puede hacer que el motor se quemé. Para evitarlo, después de realizar la conexión eléctrica, asegúrese de que el sentido de giro corresponda al sentido indicado por la flecha. También es necesario comprobar que la dirección de movimiento corresponda con la operación de las respectivas teclas en el panel de control. Si es necesario, los cables deben volver a conectarse en la dirección opuesta al movimiento.

7.5 Sentido de giro del motor

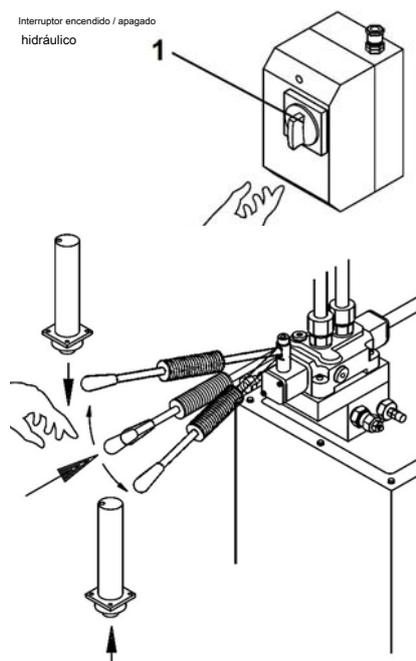


Fig.8: Interruptor ON-OFF (sistema hidráulico) y palanca de control

Paso 1: Verifique el nivel de aceite hidráulico con la varilla medidora de aceite. Si es necesario, rellene con aceite hidráulico AGIP OSO 46 o ESSO NUTO 46 o equivalente. Verifique todas las líneas: Deben estar conectadas y firmemente conectadas. Revise las líneas y conexiones hidráulicas en busca de fugas (fugas de aceite).

Paso 2: Verifique las líneas y conexiones eléctricas.

Paso 3: Verifique los cojinetes y la caja de engranajes y lubrique si es necesario, consulte el capítulo "Limpieza y lubricación".

Paso 4: Enchufe el enchufe de red y coloque el interruptor principal en la posición 1. Paso 5: Encienda el interruptor hidráulico.

Paso 6: Use la palanca de control (Fig.8) para bajar el pistón (levantar) y verificar la wering del pistón.

Si el pistón no baja, un electricista debe volver a conectar las conexiones para mantener la dirección correcta de movimiento.

8 Operación



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro por cualificación insuficiente 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.
- Mantenga a personas inadecuadamente calificadas fuera del área de trabajo.



¡ADVERTENCIA!

Riesgo 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!

Deben seguirse las siguientes reglas.

- No realice ningún trabajo en la prensa del taller bajo la influencia de alcohol, drogas o medicamentos y / o fatiga excesiva o enfermedades que alteren la concentración.
- La prensa de taller solo puede ser operada por una persona capacitada.



¡ATENCIÓN!

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

- Compruebe todas las uniones roscadas en la prensa de taller instalada y vuelva a apretar si es necesario.
- Llene el tanque con aceite hidráulico y cierre el orificio de llenado.
- Saque el aire del sistema hidráulico.
- Compruebe las líneas y conexiones hidráulicas en busca de fugas.
- Verificar el cableado y las conexiones eléctricas.



¡Utilice guantes protectores!



¡Use botas de seguridad!



¡Use ropa protectora!



¡NOTA!

Se debe tener en cuenta lo siguiente antes de la puesta en servicio.

- La tensión de red debe corresponder a las especificaciones de tensión de la placa de características.
- El interruptor principal debe estar en "0".
- Los dispositivos de seguridad y las cubiertas protectoras deben estar en funcionamiento.

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 debe asegurarse que la seguridad del personal operativo en las inmediaciones esté garantizada.

El material debe cumplir los siguientes requisitos:

- Seco y limpio, libre de aceite.
- El diámetro debe corresponder a las especificaciones.
- El material debe tener un grado constante de dureza.
- Se aconseja la compra de material de alta calidad.

Las siguientes recomendaciones deberían ser de ayuda durante el procesamiento:

- El operador debe tener experiencia básica con este tipo de máquina.
- El operador no debe usar ropa ancha, collares, anillos, etc. para evitar ser arrastrado hacia la máquina en funcionamiento.

8.1 Ajuste de la presión

4 Varilla de nivel de aceite

6 a, b) Regulador de presión "Baja presión" 7 Válvula limitadora de presión

8 c) Regulador de presión "Alta presión"

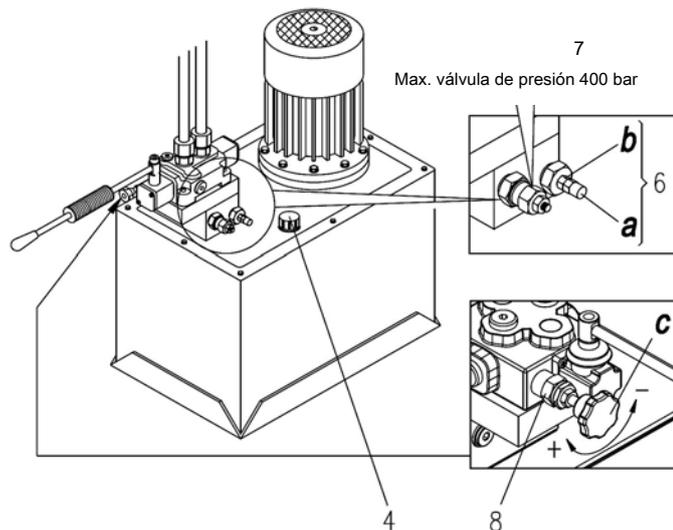


Fig.9: Ajuste de la presión

Tanto la presión baja como la alta pueden cambiarse (Fig. 9).

Los ajustes de las etapas intermedias en el rango de baja presión se realizan después de quitar la tapa 6a (Fig. 9) y aflojar la tuerca b girando el tornillo de ajuste (solo es posible la reducción de presión).

Ajuste la presión alta girando el volante (8c, Fig. 9). Realice los ajustes utilizando el manómetro.

8.2 Ajuste de la altura de la mesa

¡ADVERTENCIA!



¡Peligro de aplastamiento!

Si la mesa de la prensa no descansa completamente sobre el perno de soporte, puede ocurrir un aplastamiento. Antes de ajustar la altura de la mesa, verifique que la mesa se apoye completamente sobre el perno de soporte.

Para trabajar con seguridad en la prensa hidráulica de taller, se debe ajustar la altura de trabajo correcta de la mesa utilizando los tornillos de soporte.



Fig.10: Regulación de la altura de la mesa: modelo WPP 60 HBK con cabrestante (izquierda), modelos WPP 100 HBK a 200 HBK con pistón y cadena (derecha)

Paso 1: Apague la prensa de taller y desenchufe el enchufe. Paso 2: Modelos

WPP 100 HBK a 200 HBK:

Retire la cubierta protectora del pistón y atornille firmemente el anillo al pistón. Pase la cadena a través de los pasadores de conexión de la mesa de prensa y engánchela firmemente en el perno de argolla (Fig. 11, derecha).

Paso 3: Enchufe el enchufe de red, encienda la máquina y levante el pistón hasta las cadenas empiezan a tensarse.

Modelo WPP 60 HBK: Utilice la manivela para llevar las cuerdas a la tensión inicial.

Paso 4: Extraiga los pernos de soporte de los orificios verticales.

Paso 5: Levante la mesa de prensa a la altura deseada o al montante correspondiente agujeros.

Modelo WPP 60 HBK: Utilizando el cabrestante (Fig. 11, izquierda).

Paso 6: Inserte los pernos de soporte en los orificios verticales correspondientes.

Paso 7: Baje la mesa de prensa sobre los pernos de soporte. Compruebe que la mesa esté horizontal.

Paso 8: Retire la cadena y desenrosque el anillo y reemplace el protector. tapa del pistón (modelos WPP 100 HBK a 200 HBK).

8.3 Realizar una prueba de funcionamiento

Antes de mecanizar la pieza de trabajo, realice una prueba funcional de la máquina sin la pieza de trabajo.

Paso 1: Enchufe el enchufe de alimentación y coloque el interruptor principal en la posición 1. Paso 2:

Encienda el interruptor hidráulico.

Paso 3: Opere la palanca de control y verifique el descenso y levantamiento de la pisa.
ston.

8.4 Mecanizado de la pieza de trabajo

¡PRECAUCIÓN!



¡LEA PRIMERO LAS INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO!

¡Lea el manual de instrucciones completamente antes de poner en marcha la máquina por primera vez!

¡ADVERTENCIA!



No procese más de una pieza a la vez. Utilice la máquina solo para el propósito para el que fue diseñada.

Procedimiento estándar

Paso 1: Enchufe el enchufe de red y coloque el interruptor principal en la posición "1":

¡ATENCIÓN!



El lugar de trabajo está ubicado frente a la máquina en la palanca de control. Coloque el material solo desde el frente. Nunca coloque material en el área de trabajo cuando la máquina esté en funcionamiento.

Paso 2: Coloque y fije la pieza de trabajo en el centro de la mesa de trabajo. Si necesario,

Utilice una grúa o equipos y dispositivos de elevación adecuados para colocar la pieza de trabajo sobre la mesa.



Fig.11: Colocación de la pieza de trabajo

Paso 3: Si es necesario, gire el pistón a la posición deseada con el volante. Paso 4: Encienda el interruptor hidráulico.

Paso 5: Opere la palanca de control y baje el pistón justo por encima de la pieza de trabajo.
pedazo.

Paso 6: Si es necesario, vuelva a colocar la pieza de trabajo.

Paso 7: Mecanizado de la pieza de trabajo accionando la palanca de la bomba. Observar la pantalla del manómetro.

Paso 8: Después de mecanizar la pieza de trabajo, mueva el pistón hacia arriba con el palanca de control.

Paso 9: Apague la máquina y retire la pieza de trabajo. Si es necesario, utilice un grúa para soportar la pieza de trabajo.

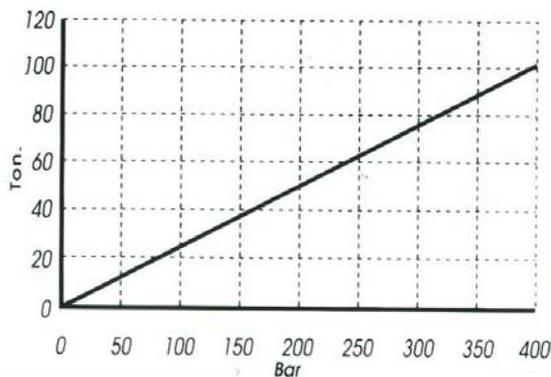


Fig.12: Diagrama de presión para prensa de 100 toneladas

8.5 Apagado de la máquina



¡ATENCIÓN!

¡Antes de dejar la máquina, apague siempre la máquina y desenchufe el enchufe de red!

Paso 1: Para apagar la prensa de taller, apague el interruptor hidráulico y coloque el interruptor principal en la posición "0" (APAGADO).

Paso 2: desconecte el enchufe de red.

9 Cuidado, limpieza y mantenimiento



Consejos y recomendaciones

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



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro por cualificación insuficiente de las personas!

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

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



¡PELIGRO!

¡Peligro de muerte por descarga eléctrica!

Existe peligro de muerte si entra en contacto con componentes activos.

- Desenchufe siempre el aparato antes de la limpieza y el mantenimiento.

- Las conexiones y reparaciones de los equipos eléctricos solo pueden ser realizadas por un electricista cualificado.



¡NOTA!

Después del servicio, mantenimiento y reparación, verifique que todos los paneles y protectores estén instalados correctamente 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 lubricación, asegúrese de apagar la máquina y desconectar el enchufe de alimentación.

Nunca use solventes para limpiar piezas de plástico o superficies pintadas. Podría producirse una liberación de la superficie y daños consecuentes.



¡Usar guantes de seguridad!

Limpiar la prensa de taller con regularidad.

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

Elimine el exceso de grasa o 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 operando horas	
diario	Inspección visual de contaminación: si es necesario limpiar. Inspección
semanal	visual de contaminación: si es necesario limpiar.
semanal	Inspección visual de la prensa del taller, en particular de la mesa de la prensa y los pernos de soporte: si es necesario, reemplace los componentes dañados o solicite la reparación.
200	Inspección visual de los componentes hidráulicos para el funcionamiento y pérdida de aceite (bomba, mangueras, cilindros, manómetros, etc.), inspección visual Nivel de aceite hidráulico: Si es necesario, reemplace los componentes dañados, añada aceite hidráulico si es necesario. Lubricar las partes móviles, pistón.
medio año	Inspección visual del filtro de aceite hidráulico (en el tanque): límpielo si es necesario, reemplácelo si está desgastado o dañado.
anual	Verifique las tuberías y conexiones hidráulicas por un especialista. En caso de tiempos de funcionamiento prolongados, pulsos de presión elevados y frecuentes o fuertes influencias externas, el período de prueba es de 6 meses. Prueba de sellos de pistón y filtros de polvo. Si es necesario, reemplace las líneas y sellos dañados. Cambie el aceite hidráulico.

9.3 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 especializado o con nuestro servicio de atención al cliente.

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

Todos los dispositivos de protección y seguridad deben reinstalarse inmediatamente después de completar los trabajos de reparación y mantenimiento. Se recomienda que personal cualificado limpie e inspeccione la prensa del taller al menos una vez al año. Las líneas y conexiones hidráulicas deben ser revisadas anualmente por un especialista. En caso de tiempos de funcionamiento prolongados, pulsos de presión frecuentes y aumentados o fuertes influencias externas, el período de inspección es de 6 meses. Las líneas hidráulicas deben reemplazarse después de 6 años de funcionamiento. En caso de que aumenten los tiempos de funcionamiento y los requisitos, se recomienda reemplazar las líneas después de 2 años.

Tareas de mantenimiento

Intervalo	Tarea
semanal	Lubricar la máquina
medio año	Limpiar el filtro de aceite hidráulico, cambiar si es necesario. Cambio
anual	de aceite hidráulico
cuando sea necesario	Recarga de aceite hidráulico
6 años	Haga reemplazar las tuberías hidráulicas. Cada 2 años para tiempos de funcionamiento más prolongados.

Suministros recomendados

Lubricante	Especificación	Fabricante / Tipo *	Cantidad
Aceite hidráulico	ISO VG 46, DIN 51519	SHELL TELLUS 46	Dependiendo de modelo
Grasa	SO XM 2	OMV SIGNUM M 283	según sea necesario

*) recomendación no vinculante

Cambios de aceite

El primer cambio de aceite hidráulico debe realizarse después de 100 a 150 horas de funcionamiento. Luego cambie el aceite hidráulico cada año.

Aceite hidráulico:

ISO VG 46 a temperaturas de funcionamiento de 20 ° C a 40 ° C, a temperaturas
ISO VG 32 de funcionamiento inferiores a 20 ° C a temperaturas de
HD 68 funcionamiento superiores a 40 ° C

Drena el aceite

Paso 1: Retraiga el pistón para que esté en la posición neutral.

Paso 2: Abra el tapón (tapón de drenaje de aceite) en el tanque de aceite hidráulico, drene el aceite draulic y recójalo en un tanque o recipiente adecuado.

Paso 3: atornille el tapón de drenaje de aceite.

Rellenar con aceite:

Paso 1: Verifique que el pistón esté en la posición de reposo.

Paso 2: desatornille el tapón de llenado de aceite. Rellene con aceite nuevo a través del relleno. apertura. Verifique el nivel con la varilla de nivel.

Paso 3: Cierre el tanque de aceite hidráulico y purgue el sistema hidráulico.

Comprobación de las mangueras hidráulicas

Las mangueras hidráulicas deben ser revisadas por un especialista para verificar que funcionen de manera segura.

Cheque:

- Daños como grietas, torceduras, cortes, desprendimientos, rozaduras, fragilizaciones, etc.
- Deformaciones en la manguera en estado despresurizado o presurizado
- Fugas entre manguera y racor

Si se encuentran daños, reemplace las mangueras correspondientes inmediatamente. Todas las mangueras hidráulicas deben cambiarse periódicamente.

9.4 Alteraciones, posibles causas y medidas



¡ATENCIÓN!

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

Antes de comenzar con la resolución de problemas, apague la máquina y desenchufe el cable de alimentación. Todas las reparaciones o trabajos de sustitución solo pueden ser realizados por personal especializado cualificado y formado.

Culpa	Causa posible	Solución
La bomba no funciona.	1. Dirección incorrecta de rotación del motor 2. Válvula de sobrepresión abierta o defectuosa.	1. Corrija la dirección de rotación del motor intercambiando dos fases. 2. Revise el resorte de la válvula, reemplácelo si es necesario. 3. Póngase en contacto con el servicio.
Pérdida de presión.	1. Aire en el cilindro o en las tuberías. 2. El filtro está bloqueado.	1. Suba y baje el pistón completamente una vez para purgarlo. 2. Limpiar el filtro, reemplazarlo si es necesario.
La presión no alcanza el valor máximo.	1. Nivel de aceite hidráulico demasiado bajo. 2. Nivel de estanqueidad demasiado bajo en el circuito de aceite. 3. Válvula de sobrepresión abierta o defectuosa. 4. Bomba defectuosa. 5. Conexión del cilindro defectuosa.	1. Agregue el 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

En 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 Retirada

Los dispositivos en desuso deben ponerse fuera de servicio inmediatamente para evitar un uso indebido 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, desmóntela la máquina en conjuntos y componentes que sean 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

El equipo eléctrico contiene una variedad de materiales reciclables y componentes dañinos para el medio ambiente.

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

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 fichas técnicas específicas del producto.

11 Repuestos

¡PELIGRO!



¡Riesgo de lesiones por el uso de repuestos incorrectos!

El uso de repuestos incorrectos o defectuosos puede ocasionar riesgos para el personal operativo y daños, así como fallos de funcionamiento.

- Se utilizarán repuestos exclusivamente originales fabricados por el fabricante o repuestos autorizados por el fabricante.

- Póngase siempre en contacto con el fabricante si no está seguro.



Consejos y recomendaciones

Se deben utilizar rodillos de doblado que sean adecuados para el material a procesar.

La garantía del fabricante quedará anulada en caso de uso de repuestos no autorizados.

11.1 Pedidos de repuestos

Las piezas de repuesto se pueden obtener del distribuidor o directamente del fabricante. Los datos de contacto se encuentran en el capítulo 1.2 Servicio al cliente.

Especifique los siguientes datos clave para consultas o al realizar pedidos de repuestos:

- Tipo de máquina
- Número de artículo
- Número de posición
- Año de construcción
- Cantidad
- Método de envío deseado (correo, flete, mar, aire, expreso)
- Dirección de entrega

No se pueden considerar pedidos de repuestos sin la información anterior. Si falta el método de envío, el envío quedará a discreción del proveedor. La información sobre el tipo de máquina, el número de artículo y el año de fabricación se pueden encontrar en la placa de identificación, que se adjunta a la máquina.

Ejemplo

Se debe pedir el filtro de aceite hidráulico para la prensa de taller WPP 60 HBK. Este se identifica en el plano de repuestos 2 con el número de posición 12.

Cuando solicite repuestos, envíe una copia del plano de repuestos (2) con el componente marcado (filtro de aceite hidráulico) y el número de posición marcado (12) al distribuidor autorizado o al departamento de repuestos y proporcione la siguiente información:

Tipo de dispositivo:	Prensa de taller WPP 60 HBK 4013060
Número de artículo:	
Número de dibujo:	2
Número de posición:	12

Número de artículo de su máquina:

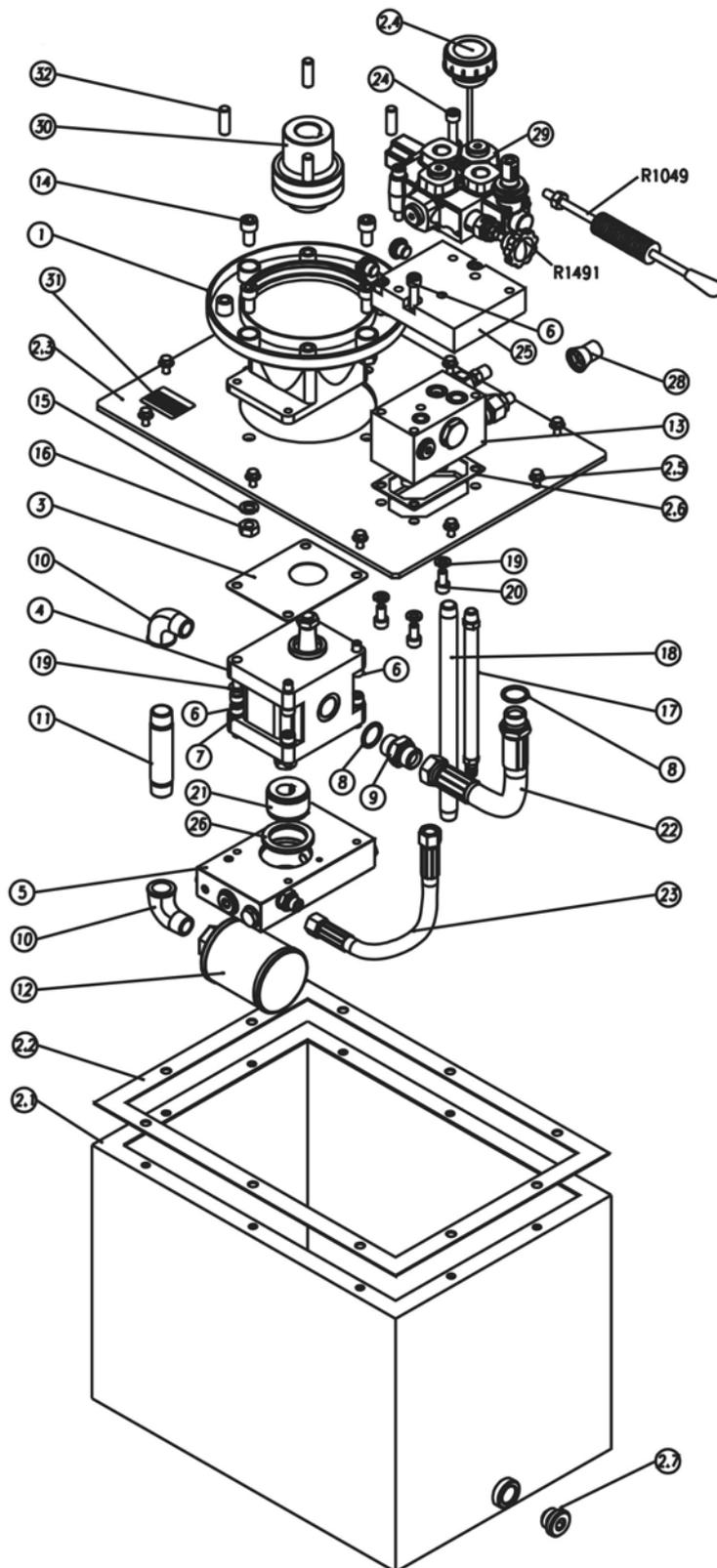
Prensa del taller:

WPP 60 HBK	4013060
WPP 100 HBK	4013100
WPP 100 HBK D 1500	4013101

Prensa del taller:

WPP 160 HBK	4013160
WPP 160 HBK D 1500	4013161
WPP 200 HBK	4013200

Plano de repuestos 2



Pos.	Code
1	R1115
2	E0473
2.1	R2280
2.2	R1072
2.3	R2281
2.4	R1069
2.5	R2282
2.6	R1073
2.7	R2283
3	R1074
4	E0201
5	R1078
6	C0185
7	R1062
8	R1063
9	E0474
10	B7697
11	E0475
12	E0476
13	R1055
14	B0794
15	R1061
16	B5594
17	R1083
18	R1082
19	B5428
20	R1058
21	R1080
22	R2284
23	R1076
24	B6997
25	R1056
26	R2285
27	R2287
28	nd
29	R1081
30	R1963
31	nd
32	R2288
	R1049
	R1491

50ton E0189

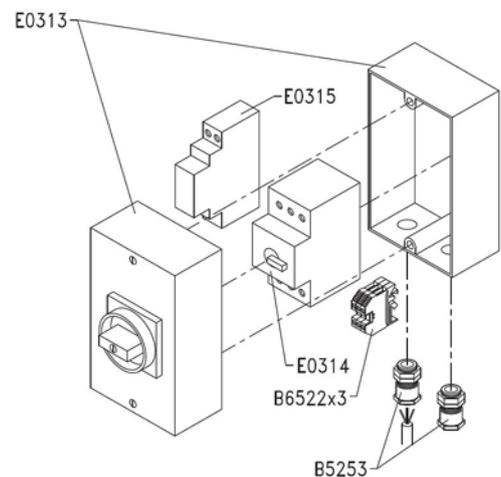


Fig.14: Plano de repuestos 2 WPP 60 HBK - Hidráulico

11.2.2 Planos de repuestos WPP 100 HBK, WPP 100 HBK D 1500

Plano de repuestos 1

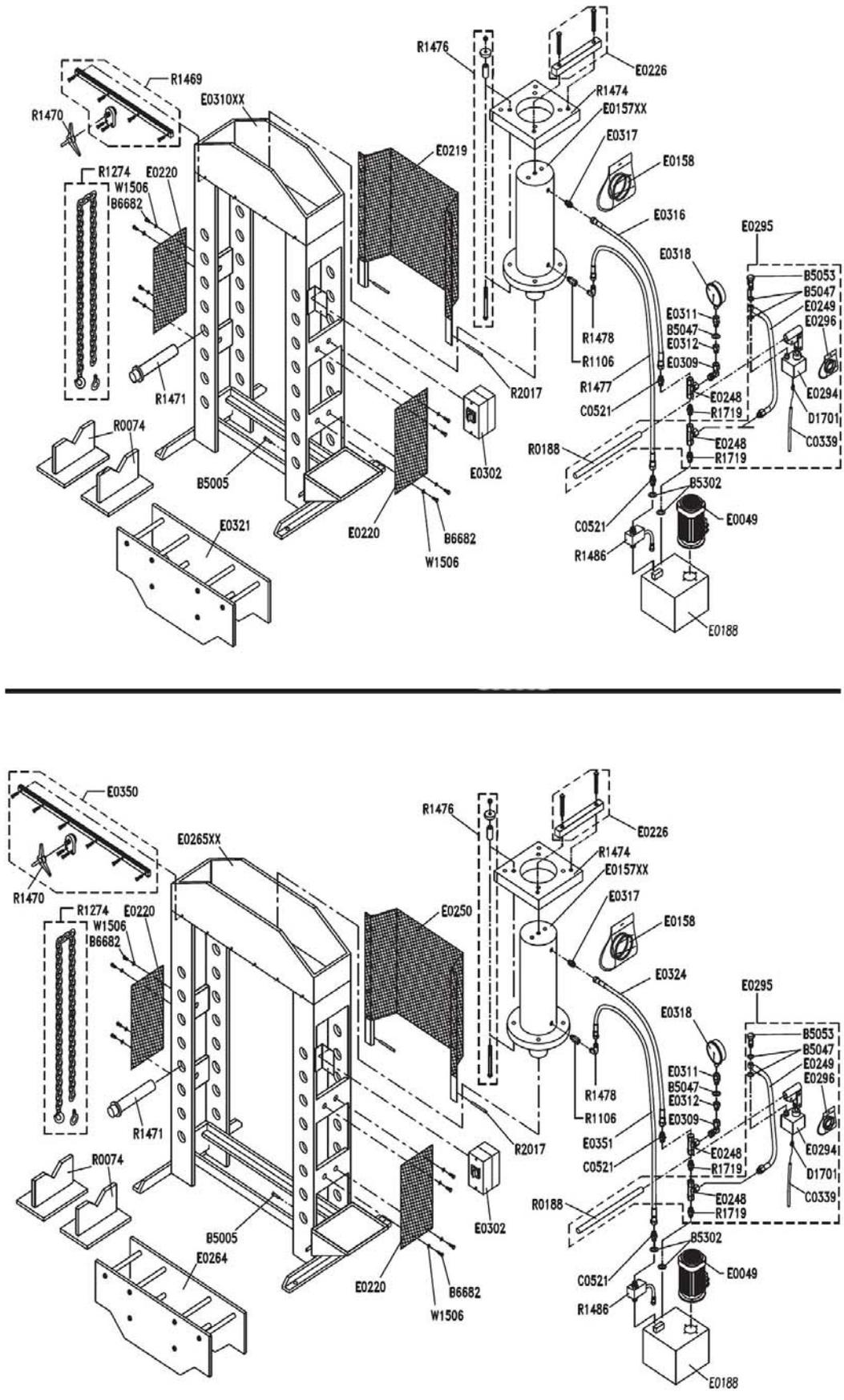
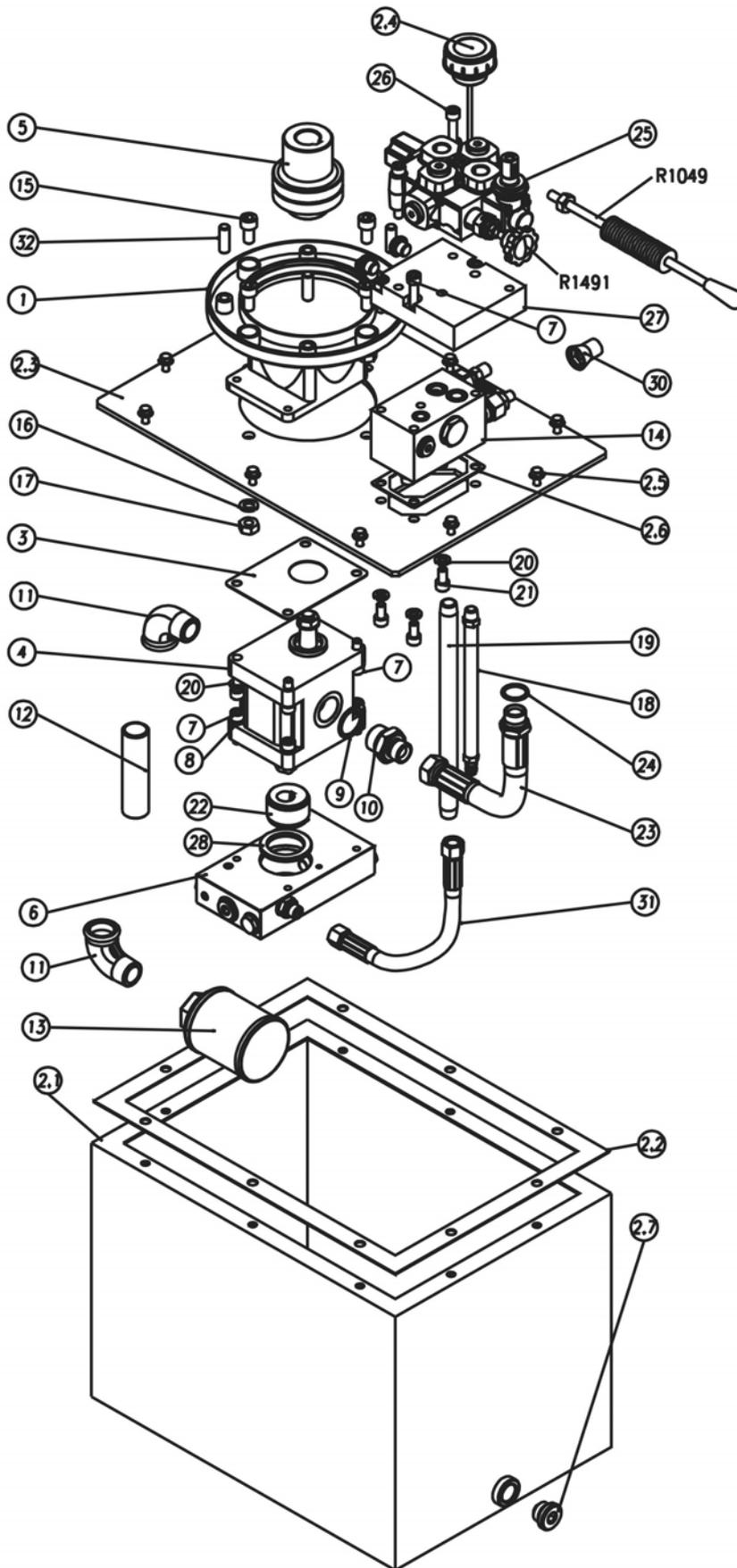


Fig. 15: Plano de repuestos 1 - WPP 100 HBK (arriba), WPP 100 HBK D 1500 (abajo)

Plano de repuestos 2 WPP 100 HBK, WPP 100 HBK D 1500: Hidráulico



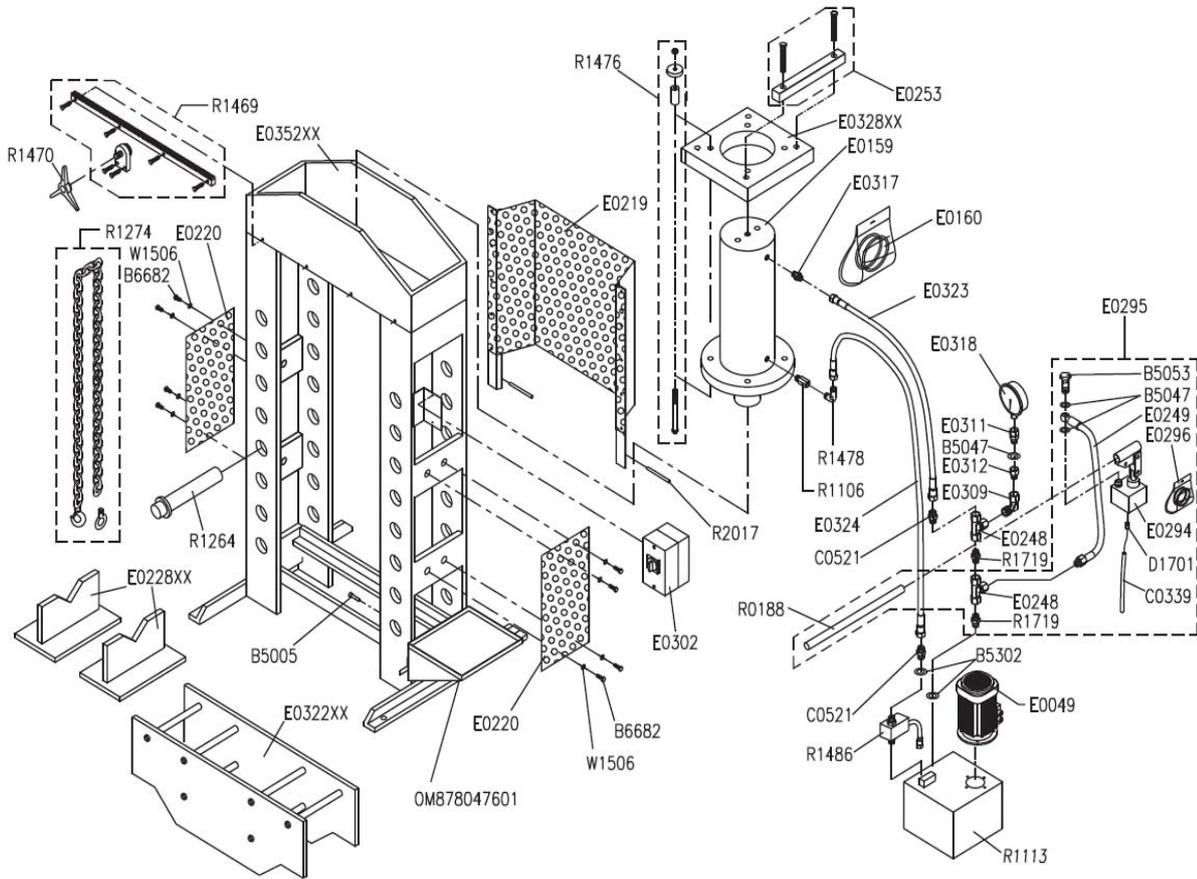
Pos.	Code
1	R1115
2	E0473
2,1	R2280
2,2	R1072
2,3	R2281
2,4	R1069
2,5	R2282
2,6	R1073
2,7	R2283
3	R1074
4	R1067
5	R1963
6	R1079
7	C0185
8	R1062
9	R1064
10	R1065
11	R1066
12	R1060
13	R1050
14	R1055
15	B0794
16	R1061
17	B5594
18	R1083
19	R1082
20	B5428
21	R1058
22	R1080
23	R2284
24	R1063
25	R1081
26	B6997
27	R1056
28	R2285
29	R2287
30	nd
31	R1076
32	R2288
33	nd
	R1049
	R1491

100ton E0188

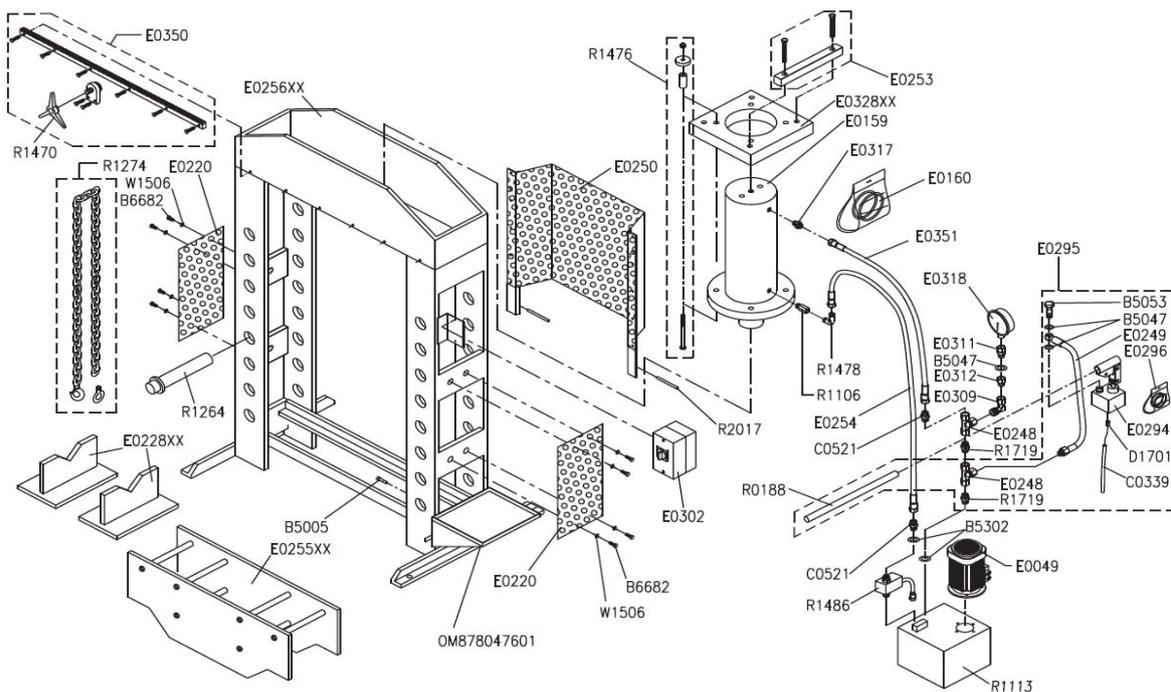
04-12-2018

11.2.3 Planos de repuestos WPP 160 HBK, WPP 160 HBK D 1500

Plano de repuestos 1



04/12/2018_R2



04/12/2018_R2

Fig.17: Plano de repuestos 1 - WPP 160 HBK (arriba), WPP 160 HBK D 1500 (abajo)

Plano de repuestos 2 WPP 160 HBK, WPP 160 HBK D 1500 Hidráulico

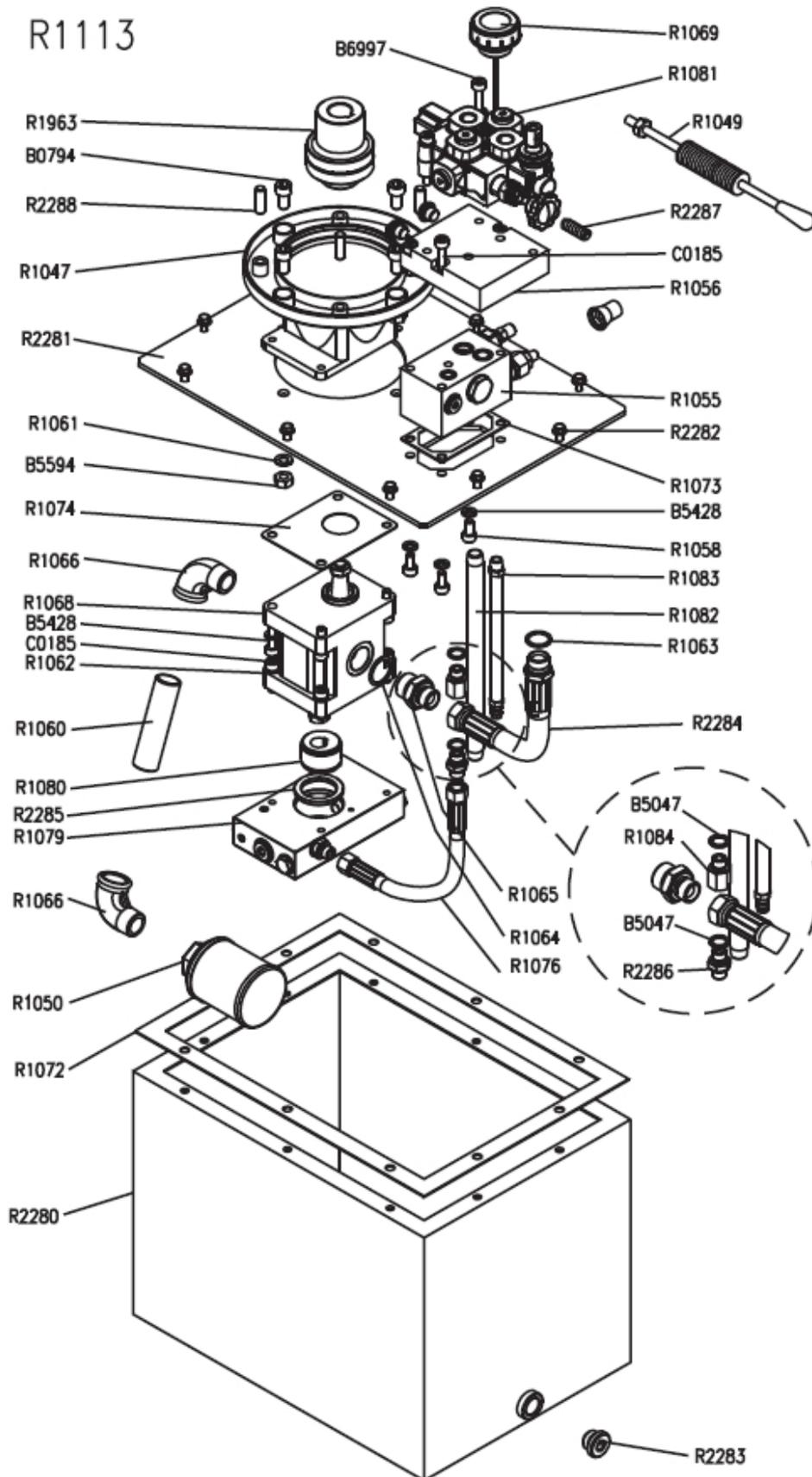


Fig.18: Plano de repuestos 2 - WPP 160 HBK, WPP 160 HBK D 1500 Hidráulico

11.2.4 Planos de repuestos WPP 200 HBK

Plano de repuestos 1 WPP 200 HBK

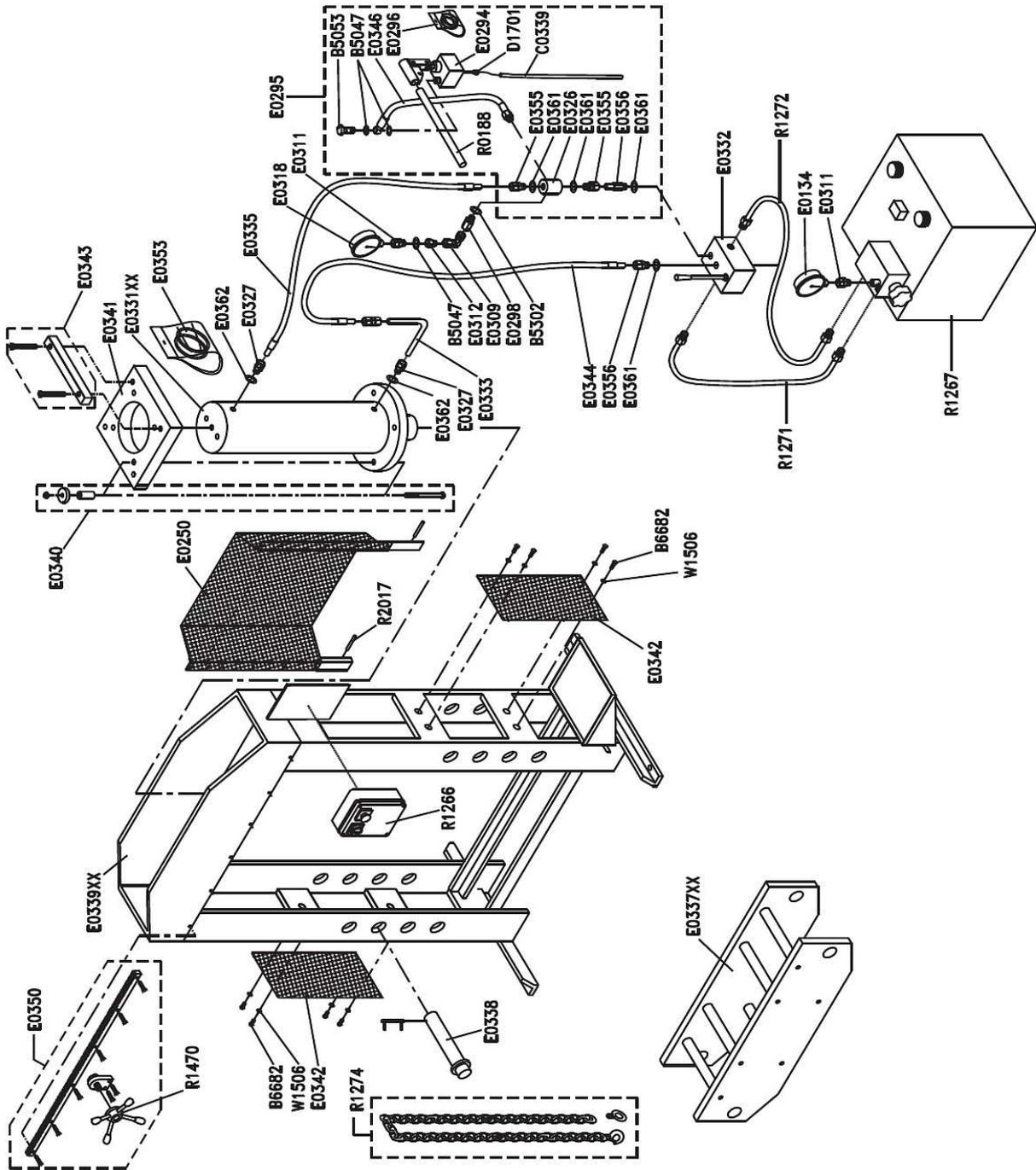


Fig.19: Plano de repuestos 2 - WPP 200 HBK

Plano de repuestos 2 WPP 200 HBK hidráulico

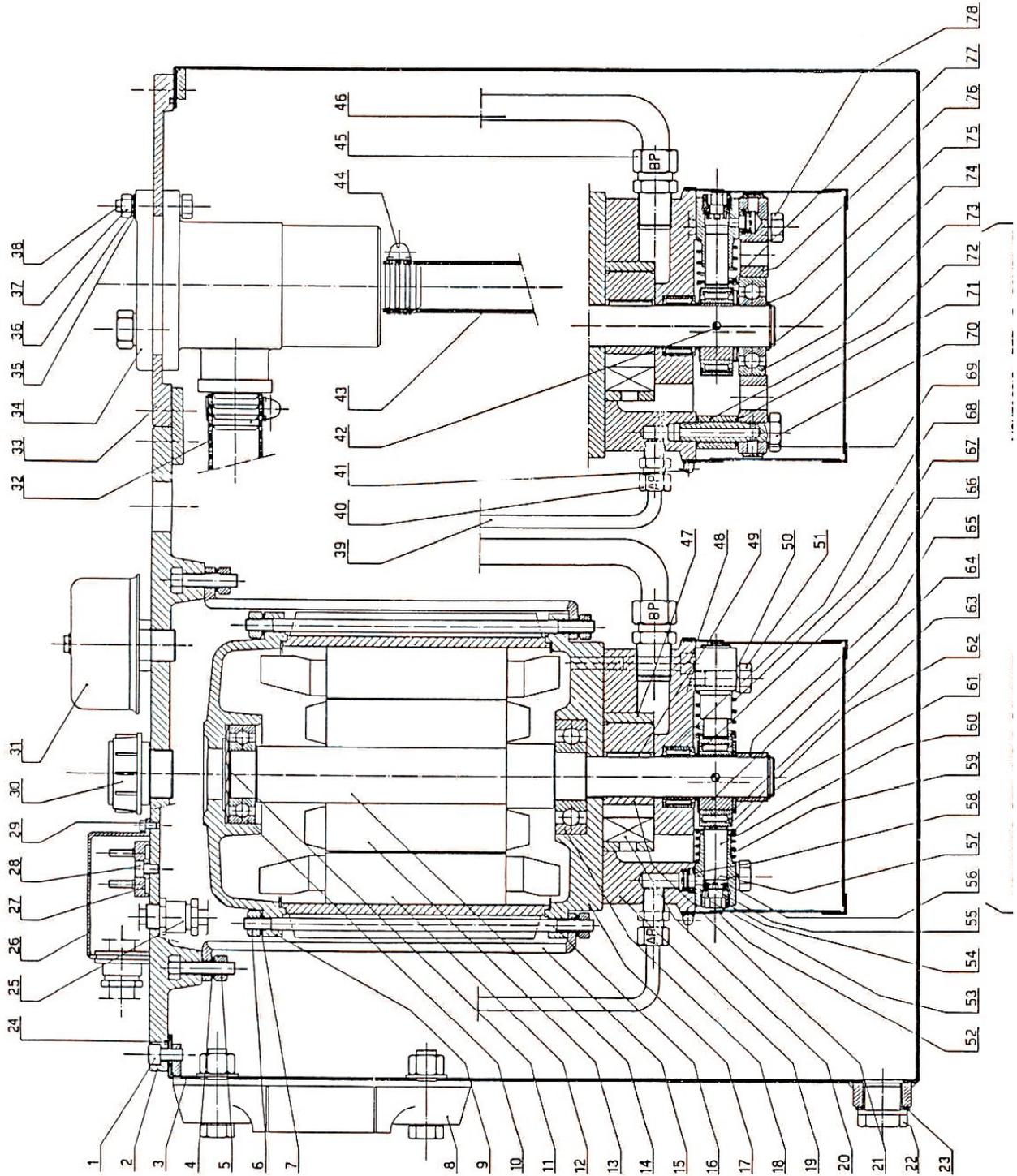


Fig 20: Plano de repuestos 2 WPP 200 HBK - Hidráulico

Plano de repuestos 3

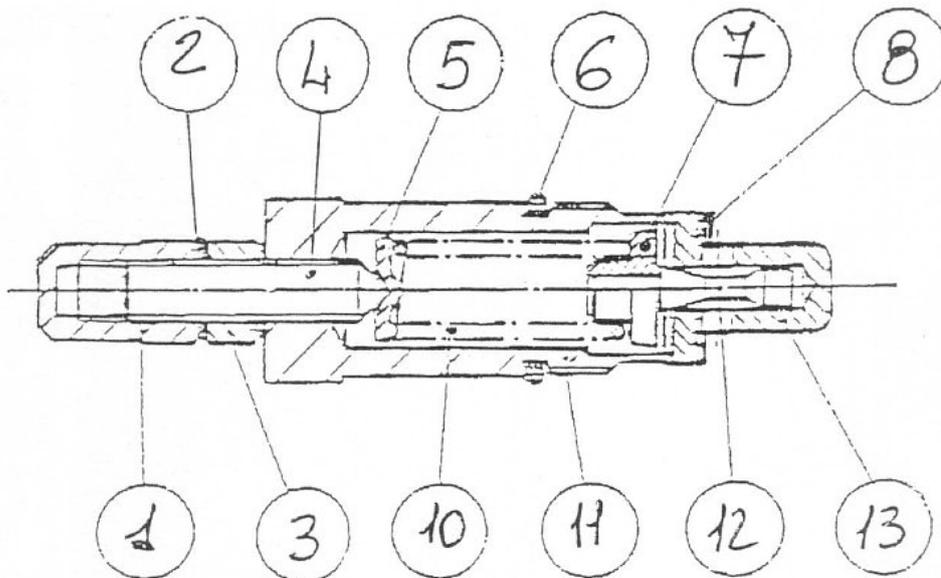
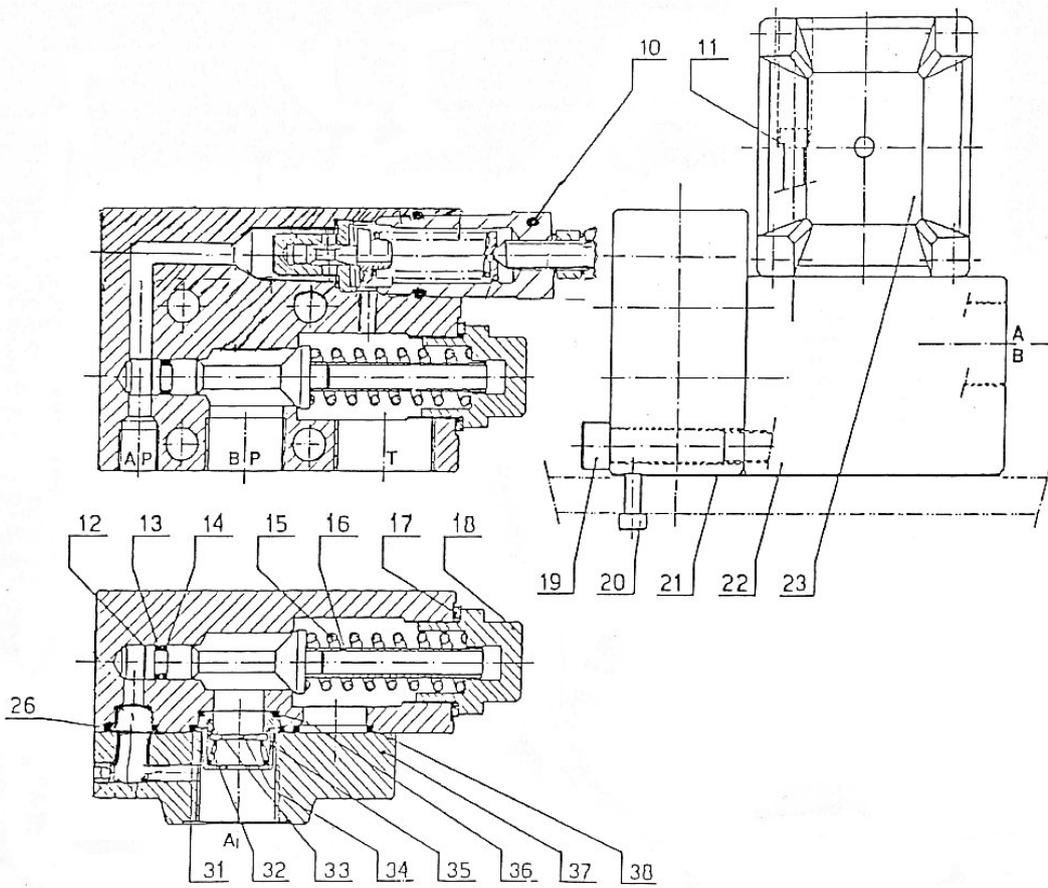


Fig.21: Plano de repuestos 3 WPP 200 HBK - Hidráulico

12 Diagramas de circuitos

12.1 Esquema del circuito eléctrico del WPP 60 HBK, WPP 100 HBK, WPP 100 HBK D 1500, WPP 160 HBK, WPP 160 HBK D 1500

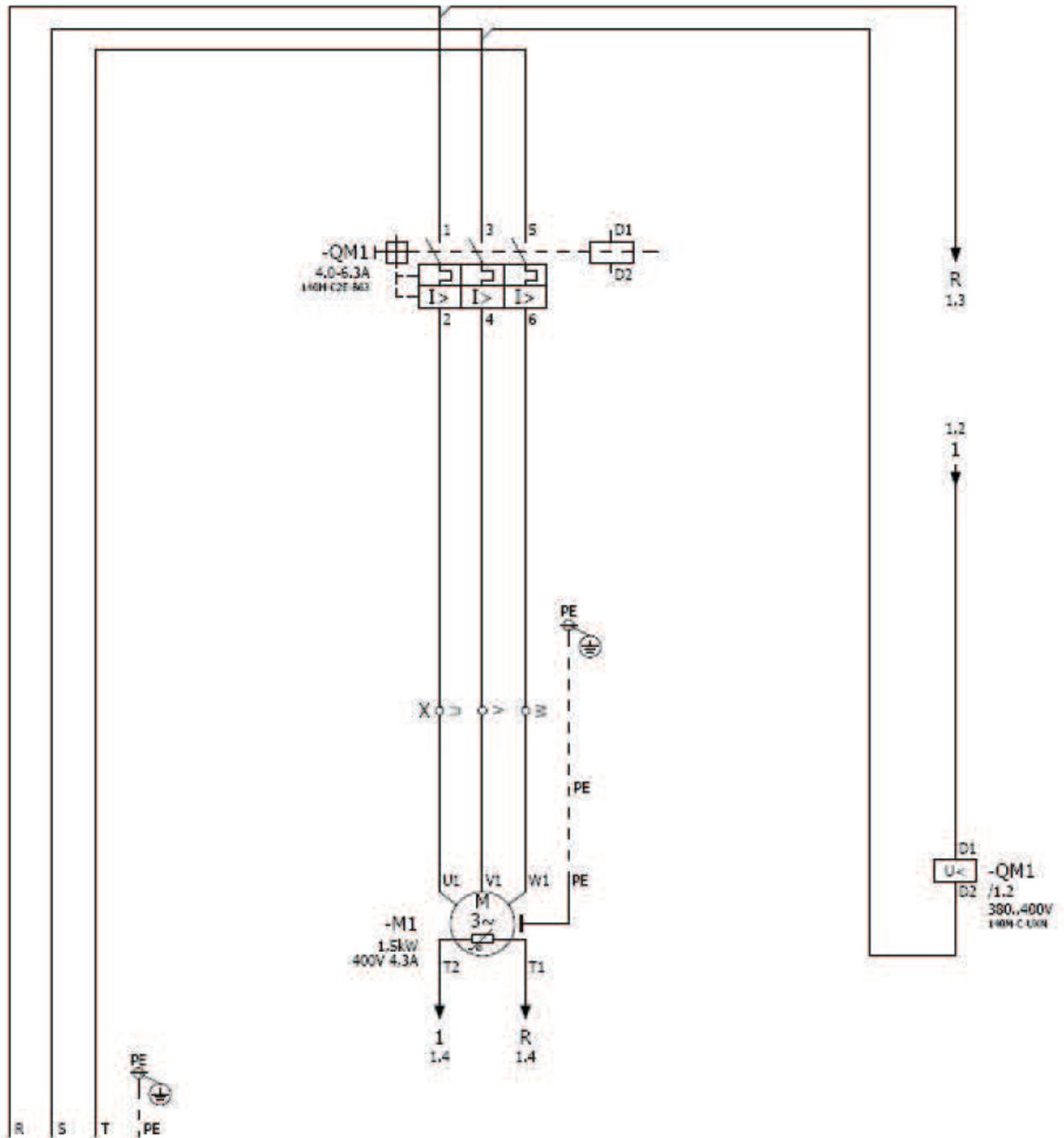


Fig.22: Diagrama del circuito eléctrico

12.2 Esquema del circuito eléctrico del modelo WPP 200 HBK

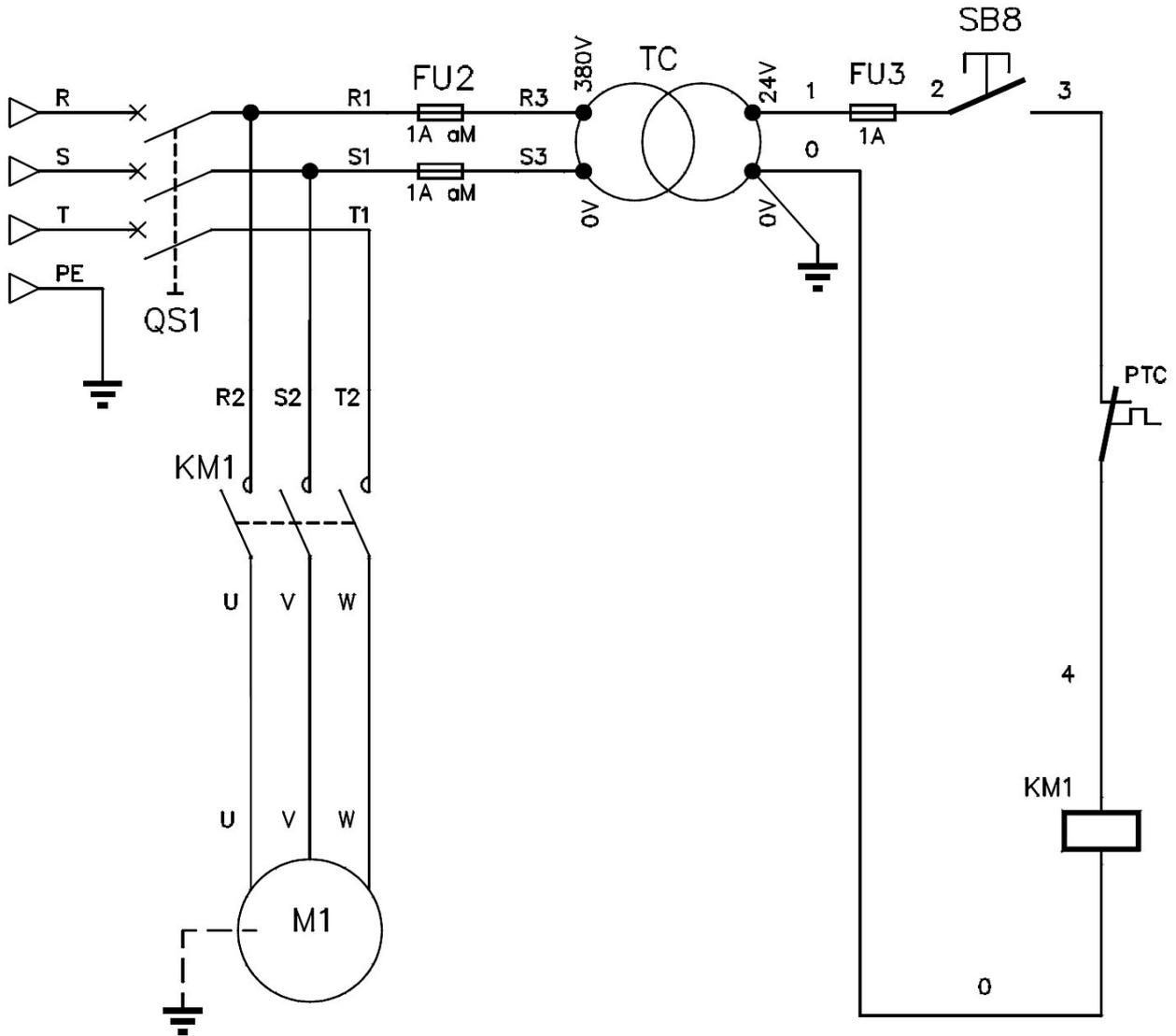
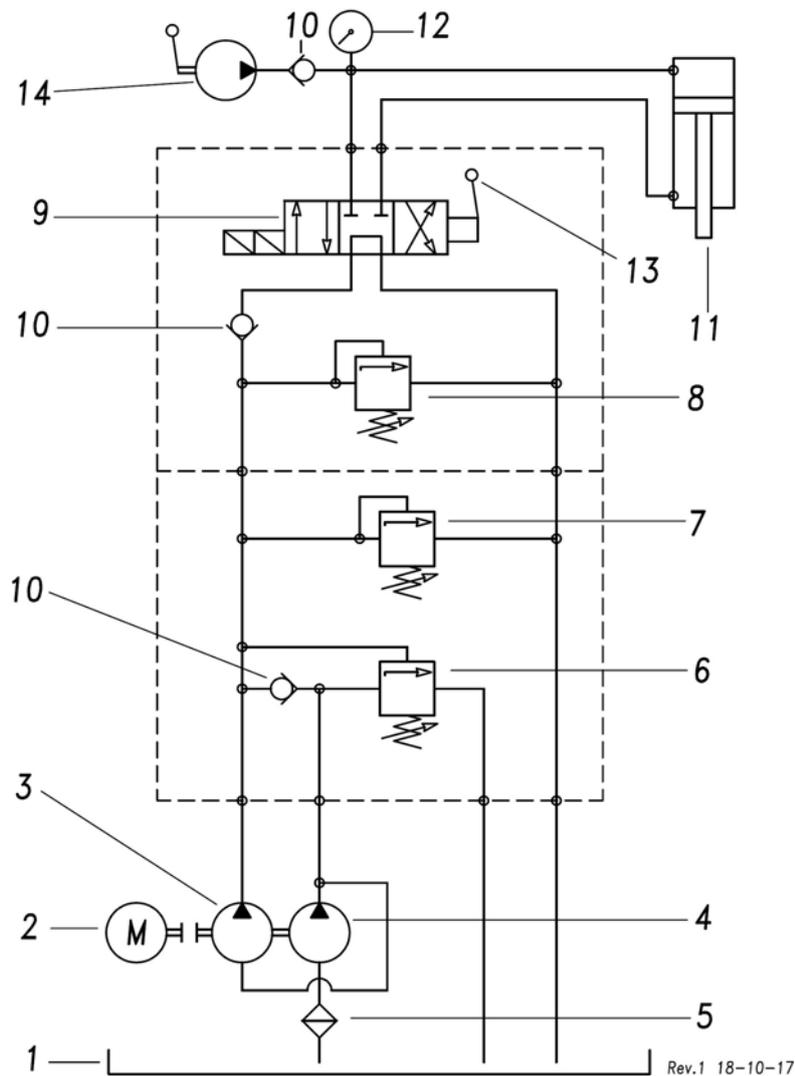


Fig.23: Diagrama del circuito eléctrico

12.3 Diagrama del circuito hidráulico



Descrizione	Description	Beschreibung	Désignation	Descripción
1 Serbatoio	Tank	Behalter	Réservoir	Deposito
2 Motore	Motor	Motor	Moteur	Motor
3 Pompa di lavoro	Working pump	Arbeitspumpe	Pompe de travail	Bomba de trabajo
4 Pompa di avvicinamento	Pump approach	Pump Konzept	Pompe de approche	Bomba de enfoque
5 Filtro	Filter	Filter	Filtre	Filtro
6 Valvola di massima pressione interstadio	Interstage high pressure safety valve	Zwischenstufe Überdruck-ventil	Soupape de surpression inter-stade	Valvula de máxima presión interestadio
7 Valvola di massima pressione pompa	Pump high pressure safety valve	Pumpe Überdruck-ventil	Soupape de surpression pompe	Valvula de máxima presión bomba
8 Valvola di massima pressione distributore	Distributor high pressure safety valve	Verteiler Überdruck-ventil	Soupape de surpression distributeur	Valvula de máxima presión distribuidor
9 Distributore	Distributor	Verteiler	Distributeur	Distribuidor
10 Valvola di non ritorno	Check valve	Rückschlagventil	Soupape anti-retour	Valvula de no retroceso
11 Cilindro	Cylinder	Zylinder	Verin	Cilindro
12 Attacco manometro	Manometer connection	Manomete-ranschluss	Raccordement du manomètre	Conexión para manómetro
13 Leva di sicurezza ad azione mantenuta	Safety lever-action maintained	Sicherheits-Hebel-Aktion bei-behalten	Levier de sécurité-action ma-intenue	Palanca de seguridad a acción mantenda
14 Pompa ausiliaria manuale per alta pressione	Auxiliary manual pump for high pressure	Hilfshandpumpe für Hochdruck	Pompe auxiliaire manual pour haute pression	Bomba auxiliar manual para alta presión

Fig 24: Esquema del circuito hidráulico

13 Declaración de conformidad CE

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

Fabricante / minorista: Stürmer Maschinen GmbH
 Dr.-Robert-Pfleger-Straße 26
 D-96103 Hallstadt

por la presente declara que el siguiente producto

Grupo de productos: Metalkraft® Máquinas para trabajar metales Prensa

Tipo de máquina: hidráulica de taller

re designación de la máquina *:	Número de artículo:
<input type="checkbox"/> WPP 60 HBK	4013060
<input type="checkbox"/> WPP 100 HBK	4013100
<input type="checkbox"/> WPP 100 HBK D 1500 WPP	4013101
<input type="checkbox"/> 160 HBK	4013160
<input type="checkbox"/> WPP 160 HBK D 1500 WPP	4013161
<input type="checkbox"/> 200 HBK	4013200

Número de serie*: _____

Año de fabricación*: 20____

* Por favor, complete de acuerdo con la información de la placa de características.

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

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

Se aplicaron las siguientes normas armonizadas:

DIN EN ISO 12100: 2011-03 Seguridad de la maquinaria: principios generales para el diseño Evaluación de riesgos y reducción de riesgos (ISO 12100: 2010)

EN 60204-1: 2019-01 Seguridad de las máquinas.Equipo eléctrico de las máquinas.Parte 1: Requisitos generales.

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

Hallstadt, 28.09.2020



Kilian Stürmer
 Director general



