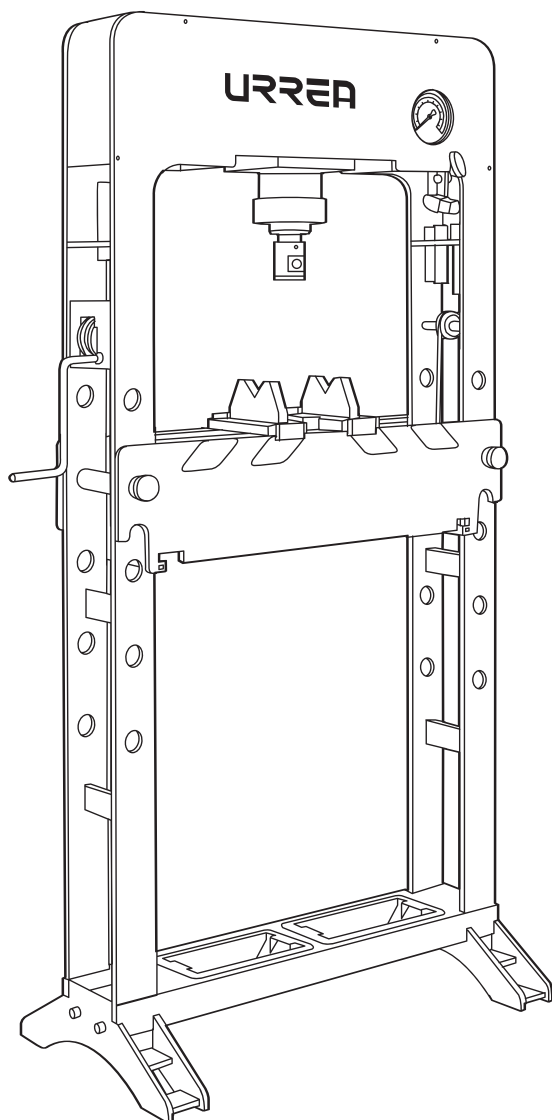




Prensa Hidráulica

Hydraulic Press

**Manual de
Usuario y
Garantía**
*User's Manual and
Warranty*



2469
2470
2471
2472

1 AÑO
GARANTÍA
YEAR WARRANTY



ATENCIÓN: Lea, entienda y siga las instrucciones de seguridad contenidas en este documento, antes de operar esta herramienta.

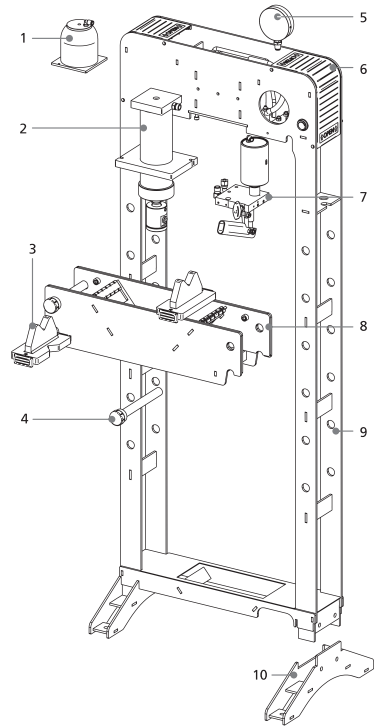
WARNING: Read, understand and follow the safety rules in this document, before operating this tool.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

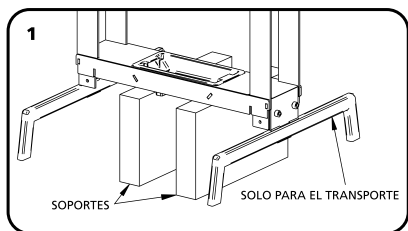
- Esta prensa ha sido diseñada para trabajos generales de curvado, doblado, enderezado, extracción de ejes y rodamientos etc. No la utilice para aplicaciones que no deban llevarse a cabo con una prensa.
- Use siempre la herramienta adecuada para cada trabajo específico.
- Trátela adecuadamente y compruebe, antes de su utilización, que todas sus partes y componentes están en buen estado y no falta ninguno.
- Su utilización debe ser solamente efectuada por personas autorizadas, después de haber leído y comprendido tanto las instrucciones de montaje como los requerimientos de este manual.
- No modifique en absoluto las características de la prensa.
- El incumplimiento de estas normas puede ocasionar daños al usuario, a la prensa o a la pieza en que se trabaja.
- El fabricante no acepta responsabilidad alguna por el uso incorrecto de la prensa o del componente manejado.
- El valor registrado de la medición de ruido aéreo no supera los 70 dB.
- No sobrepase nunca la fuerza nominal de la prensa.
- Sitúe la prensa siempre contra una pared. Si esto no fuera posible coloque una placa de protección en la parte trasera de la zona de trabajo que impida el escape de proyecciones.
- Las mesas de trabajo, y las prensas en general, son elementos muy pesados que deben manejarse con precaución. En las prensas que no dispongan de cabrestante el usuario debe requerir siempre la ayuda de otras personas para colocar la mesa en su posición de trabajo y/o cada vez que tenga que modificar la altura de trabajo.
- No introduzca las manos ni parte alguna de su cuerpo en la zona de trabajo.
- La persona expuesta en la zona de trabajo debe protegerse obligatoriamente los pies, la cara, y las manos. Acero u otros materiales pueden astillarse o caerse debido a la fuerte presión que la prensa ejerce sobre ellos.
- No utilice nunca la prensa llevando ropa holgada, corbata, reloj, anillo, cadenas etc. Los cabellos largos deben estar recogidos.

- Como medida de seguridad, nuestras prensas disponen de una válvula de sobrepresión, que ha sido tarada en fábrica a su presión máxima de trabajo. Esta válvula no debe ser en ningún caso manipulada.

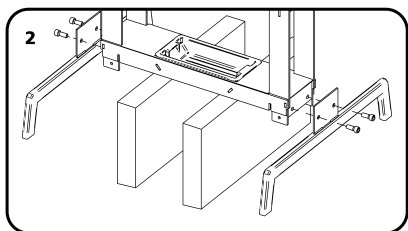
ENSAMBLE



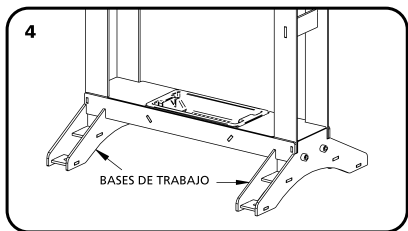
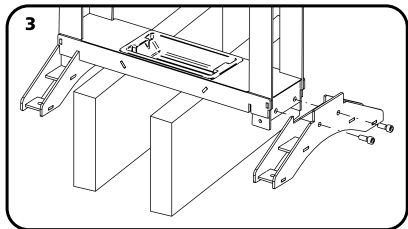
Número	Descripción
1	Depósito
2	Cilindro
3	Apoyos
4	Eje
5	Manómetro
6	Tapa
7	Bomba
8	Mesa
9	Bastidor
10	Base



- La prensa se entrega paletizada o embalada. Tanto si emplea un transpaleta o una grúa para mover la estructura asegúrese de equilibrar la prensa para evitar balanceos.



- Desembalar y colocar las bases tal como se indica en el dibujo 3 para poder situar la prensa en una superficie firme, regular y horizontal.



- Asegúrese de que la zona de trabajo esté iluminada.
- Recomendamos dejar suficiente espacio

alrededor de la prensa para que los distintos compartimentos de almacenamiento y mantenimiento puedan abrirse completamente para acomodar las piezas de material de mayor tamaño.

- La prensa es estable para trabajar sin ser anclada, pero si se encuentra situada en una zona de movimiento (grúas, carretillas, etc.).

▲ IMPORTANTE: SE RECOMIENDA SU ANCLAJE.

- Coloque los 2 ejes (4 ejes en modelo de 50 t con cilindro fijo) siempre a nivel en una posición adecuada a la operación a efectuar.

▲ IMPORTANTE: ASEGÚRESE DE QUE LA MESA DESCANSA DE MANERA FIRME EN LOS EJES. ESPECIALMENTE EN LAS PRENSAS PROVISTAS DE CABRESTANTE.

- Rosque la palanca en la bomba.

FUNCIONAMIENTO

1. Deposite el apoyo sobre la mesa de la prensa, luego fije la pieza de trabajo sobre el apoyo.
2. Cierre la llave de descarga girándola hacia la derecha hasta que esta se cierre firmemente.
3. Accione la bomba hasta que el pistón se acerque a la pieza.
4. Alinee la pieza y el émbolo para tener un buen centrado de la pieza.
5. Accione la bomba para aplicar carga sobre la pieza.
6. Cuando el trabajo esté terminado, detenga la bomba y abra la llave de descarga girándola hacia la izquierda con objeto de poder retirar la pieza.
7. Una vez utilizada la prensa, mantenga el pistón, el husillo y el émbolo de bomba recogidos.

MANTENIMIENTO

1. Engrase periódicamente los ejes y las partes móviles.
2. Mantenga limpios y al amparo de ambientes agresivos los elementos de la prensa.
3. Utilice siempre componentes originales de recambio.
4. Verifique el nivel de aceite de la bomba con el pistón del cilindro totalmente recogido y

repóngalo en caso necesario. Para realizar esta operación es preciso soltar previamente la tapa lateral de la prensa que nos permite acceder al depósito. El tapón va roscado en la parte superior del mismo.

▲ IMPORTANTE: UN EXCESO DE ACEITE PUEDE IMPEDIR EL FUNCIONAMIENTO DE LA UNIDAD HIDRÁULICA.

5. Utilice aceite de uso hidráulico, tipo HL o HM, con un grado ISO de viscosidad cinemática máxima de 30 CST a 40 ° C, o de una viscosidad Engler de 3 a 50° C.

▲ IMPORTANTE: NO UTILICE NUNCA LÍQUIDO DE FRENOS.

6. En una inspección frecuente debe examinar:

- El desgaste del émbolo, cilindro, bomba, accesorios o conexiones incorrectas.
- Fugas de aceite, signos de corrosión.

- Daños de la estructura, accesorios, mesa y soportes, pérdidas de tornillos o enchufes.

REPARACIÓN

Tanto el mantenimiento como la reparación de estas prensas deben ser llevados a cabo por personal cualificado, que por su formación y experiencia sea conocedor de los sistemas hidráulicos utilizados.

PARA PURGAR EL CIRCUITO HIDRAULICO:

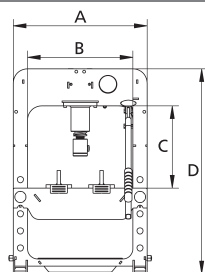
- Abra la llave de descarga girándola hacia la izquierda.
- A continuación bombee la unidad hidráulica varias veces.
- Por último cierre la llave de descarga girándola completamente hacia la derecha.

POSIBLES PROBLEMAS Y SOLUCIONES

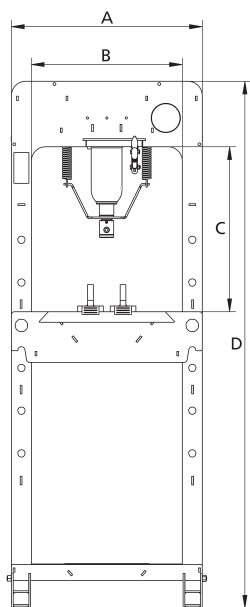
Problema	Causa	Solución
El émbolo no avanza.	Llave de descarga abierta.	Cerrar la llave de descarga.
	Aire en el circuito hidráulico.	Purgue el circuito.
	Falta de aceite en el depósito.	Rellenar.
	Suciedad acumulada en el circuito hidráulico.	Limpie el circuito.
	Conexión hidráulica incorrecta.	Asegúrese de que la conexión es correcta.
El émbolo no se extiende del todo.	Émbolo deformado.	Diríjase a su distribuidor.
	Bajo nivel de aceite.	Rellenar.
El émbolo avanza muy lento.	Émbolo deformado.	Diríjase a su distribuidor.
	Aire en el circuito hidráulico.	Purgue el circuito.
El cilindro pierde presión mientras mantiene la carga.	Suciedad en el circuito hidráulico.	Limpie el circuito.
	Junta tórica dañada.	Diríjase a su distribuidor.
	Aire en el circuito hidráulico.	Purgue el circuito.
Fugas de aceite.	Suciedad en el circuito hidráulico.	Limpie el circuito.
	Aire en el circuito hidráulico.	Diríjase a su distribuidor.
El émbolo no se recoge por completo.	Suciedad en el circuito hidráulico.	Asegúrese de que la conexión es correcta.
	Junta tórica dañada.	Retire el exceso de aceite.
	Aire en el circuito hidráulico.	Diríjase a su distribuidor.
	Suciedad en el circuito hidráulico.	Limpie el circuito.
	Junta tórica dañada.	Diríjase a su distribuidor.
Llave de descarga cerrada.	Abra la llave de descarga.	

ESPECIFICACIONES

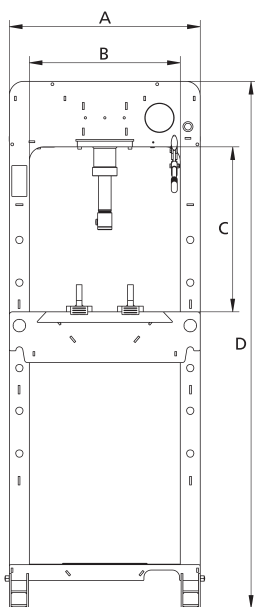
CÓDIGO	CAPACIDAD (t)	PESO (kg)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
2469	10	38	470	370	468	720
2470	30	104	670	530	1027,5	1850
2471	30	112	670	530	1027,5	1850
2472	50	191	890	720	949	1900



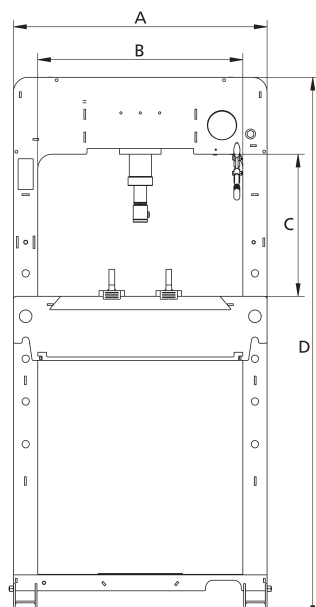
2469



2470



2471



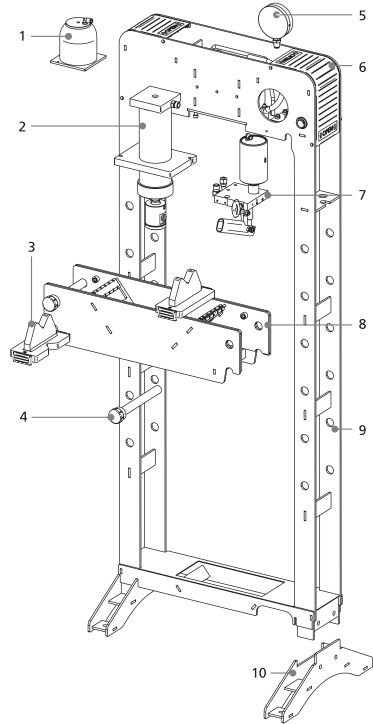
2472

SAFETY INSTRUCTIONS

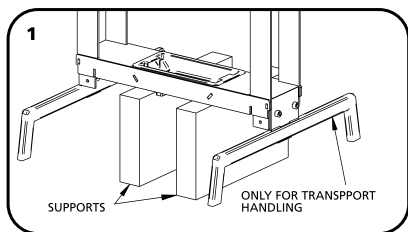
- This press has been designed for general bending, toughening, axis and bearing extraction work etc. Never use it for applications that should not be performed by a press.
- Always use the appropriate tool for each specific task.
- Handle the press correctly and ensure that all parts and components are in good condition and that no parts are missing prior to its use.
- The press should only be used by authorized persons, having read carefully and understood the contents of this manual and the assembly instructions.
- Do not modify the press in any way.
- Non-compliance with these instructions may result in injury or damage to the user, the press or the piece being manipulated.
- The manufacturer accepts no responsibility for the improper use of the press or the component handled.
- Noise level less than 70 dB for pneumatic presses.
- Never exceed the rated capacity of the press.
- Always position the press against a wall. If the press is situated in the open workshop, it is essential that a guard be placed at the rear of the unit. This will prevent injury to bystanders in the event of the work piece ejecting suddenly.
- The work tables, and presses in general, are heavy elements which must be handled with care. In presses which are not equipped with a winch, the user must request the help of other people to position the table in its work position and / or whenever the working height needs to be altered.
- Do not introduce hands or any other part of the body in the work area.
- Exposed personnel in the work zone are obligated to protect their feet, face and hands. Steel or other materials may splinter or fall due to the strong pressure put on them by the press.
- Never wear baggy clothes, ties, watches, rings, chains, etc. when using the press. Long hair should be tied up.
- As a safety measure, the models equipped with an independent pump and cylinder have an overload valve, set at its maximum

working pressure at the factory. This valve should not be tampered with under any circumstances.

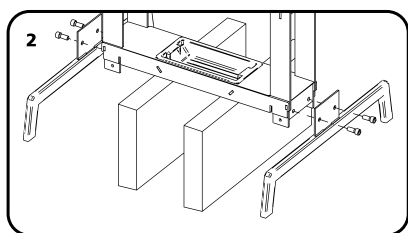
ASSEMBLY



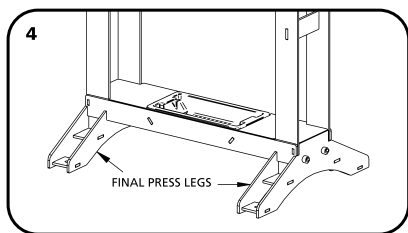
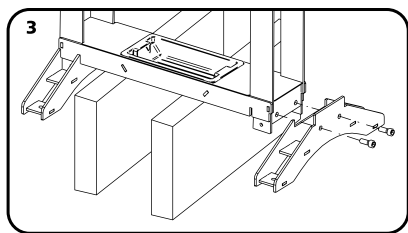
Number	Description
1	Tank
2	Cylinder
3	V Block
4	Axle
5	Manometer
6	Cover
7	Pump
8	Table
9	Frame
10	Leg



- The press is delivered palletized or packaged. If using either a transpallet or a crane to move the structure, ensure that the press is balanced to prevent tipping.



- Unpackage and place the legs as shown in sketch 3 to place the press on a firm, regular and horizontal surface.



- Ensure that the work area is sufficiently lit.
- We recommend leaving at least enough space around the press so that the different storage and maintenance compartments

may be completely opened to accommodate material pieces of greatest size.

- The press is stable enough to work without being anchored, but if located in an area of movement (cranes, wheelbarrows, etc.).

▲ IMPORTANT: IT IS ADVISABLE TO ANCHOR IT.

- Always place the 2 axles (4 axles for the 50t model with fixed cylinder) in a position appropriate for the operation to be performed.

▲ IMPORTANT: ENSURE THAT THE TABLE IS FIRMLY RESTING ON THE AXLES. ESPECIALLY FOR PRESSES WITH A WINCH.

- Screw the lever in the pump.

OPERATION

1. Place the wedge on the press table, then attach the work piece on the wedge.
2. Close the release valve by turning it to the right until it is firmly closed.
3. Activate the pump until the piston approaches the piece.
4. Align the piece and the piston so that the piece is properly centered.
5. Activate the pump to apply pressure to the piece.
6. When the work is finished, stop the pump and open the release valve by turning it to the left so as to remove the piece.
7. When the work is finished, stop the pump and open the release valve by turning it to the left so as to remove the piece.

MAINTENANCE

1. Lubricate the axes and moving parts at regular intervals.
2. The elements of the press should be kept clean and protected from aggressive conditions at all times.
3. Always use original spare parts.
4. Check the oil level of the pump with the piston of the cylinder fully retracted and refill as required in accordance with the volume indicated in the table. To perform this operation, you must first release the side cover of the press that allows us to

reach the tank. The cover is threaded on its upper part.

▲ IMPORTANT: AN EXCESS OF OIL MAY AFFECT THE OPERATION OF THE HYDRAULIC UNIT.

5. Only use hydraulic oil, HL or HM type, with an ISO grade of cinematic viscosity of 30cSt at 40°C or of an Engler viscosity of 3 at 50°C.

▲ IMPORTANT: NEVER USE BRAKE FLUID.

6. A frequent inspection should examine:
- Wear on the piston, cylinder, pump, accessories or incorrect connections.
 - Oil leaks, signs of corrosion.
 - Damage to the structure, accessories, table and supports, lost screws or plug-ins.

REPAIR

Both the maintenance and repair of these presses should be carried out by qualified personnel, who as a result of their training and experience are familiar with the hydraulic systems used.

TO PURGE THE HYDRAULIC CIRCUIT:

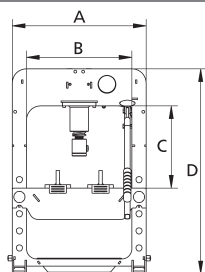
- Open the release valve by turning it to the left.
- As follows, pump the hydraulic unit several times.
- Lastly, close the release valve by turning it completely to the right.

POSSIBLE PROBLEMS AND SOLUTIONS

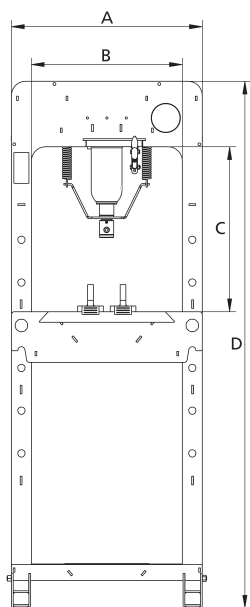
Problem	Cause	Solution
The piston does not lift.	Release valve is opened.	Close release valve.
	Air in hydraulic circuit.	Purge the circuit.
	Low oil level.	Refill with required volume.
	Dirt in hydraulic circuit.	Clean hydraulic circuit.
	Non-correct hydraulic connection.	Assure hydraulic connection is correct.
Piston does not lift totally.	Deformed piston.	Contact your distributor.
	Low oil level.	Refill.
Piston lifts very slowly.	Deformed piston.	Contact your distributor.
	Air in the hydraulic circuit.	Purge hydraulic circuit.
Cylinder loses pressure while holding the load.	Dirt in hydraulic circuit.	Clean hydraulic circuit.
	Air in the hydraulic circuit.	Purge the hydraulic circuit.
	Dirt in hydraulic circuit.	Clean hydraulic circuit.
Oil leakage.	Worn or damaged seals.	Contact your distributor.
	Non correct hydraulic connection.	Assure hydraulic connection is correct.
Piston does not retract fully.	Worn or damaged seals.	Contact your distributor.
	Excess of oil.	Remove excess of oil.
	Deformed piston.	Contact your distributor.
	Dirt in hydraulic circuit.	Clean hydraulic circuit.
	Damaged return spring.	Contact your distributor.
Release valve closed.	Open the release valve.	

SPECIFICATIONS

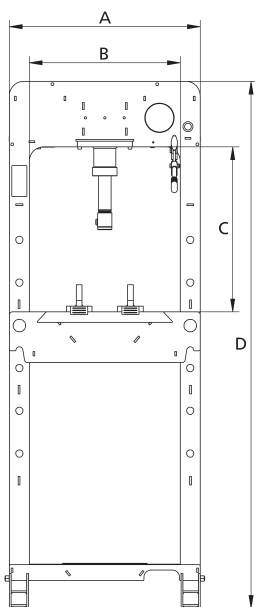
CODE	CAPACITY (t)	WEIGHT (kg)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
2469	10	38	470	370	468	720
2470	30	104	670	530	1027,5	1850
2471	30	112	670	530	1027,5	1850
2472	50	191	890	720	949	1900



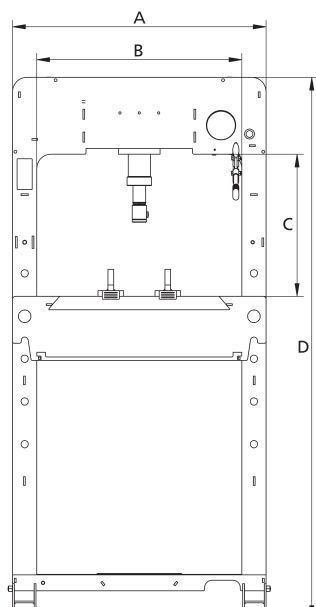
2469



2470



2471



2472

Póliza de garantía. Este producto está garantizado por URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES, S.A. DE C.V., km 11,5 Carr. A El Castillo, 45680 El Salto, Jalisco. UHP900402Q29. Teléfono 01 33 3208-7900 contra defectos de fabricación y mano de obra con su reposición o reparación sin cargo por el periodo de 1 año. Para hacer efectiva esta garantía, deberá presentar el producto acompañado de su comprobante de compra en el lugar de adquisición del producto o en el domicilio de nuestra planta mismo que se menciona en el primer párrafo de esta garantía. En caso de que el producto requiera de partes o refacciones acuda a nuestros distribuidores autorizados. Los gastos que se deriven para el cumplimiento de esta garantía serán cubiertos por Urrea Herramientas Profesionales, S.A. de C.V. Esta garantía no será efectiva en los siguientes casos:

- a).- Cuando la herramienta se haya utilizado en condiciones distintas a las normales.
- b).- Cuando el producto hubiera sido alterado de su composición original o reparado por personas no autorizadas por el fabricante o importador respectivo.

This product has 1 year warranty by Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V. against any manufacturing defect, with its repair or replacement during its life expectancy. The warranty is not applicable if the product does not show the URREA brand, if the product is worn out by its daily use, shows signs of abuse, damage, its original composition has been altered, or specifies a different warranty. In order to make the warranty effective, the product must be taken to the company or to the place of purchase along with its receipt.

IMPORTADO POR / IMPORTED BY: URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V. km 11,5 Carretera a El Castillo, C.P. 45680 El Salto, Jalisco, México R.F.C. UHP900402Q29 Tel. 01 (33) 3208-7900 Made in Spain / Hecho en España 04-315

SELLO DEL DISTRIBUIDOR

FECHA: / /

Tel y Fax con 30 líneas:
En Guadalajara: **3208 7900**
En el resto de la república SIN COSTO:
01800 88URREA
(01800 8887732)
atencionclientes@urrea.net
www.urrea.com

 **GRUPO URREA**
SOLUCIÓN TOTAL EN HERRAMIENTAS Y CERRAJERÍA