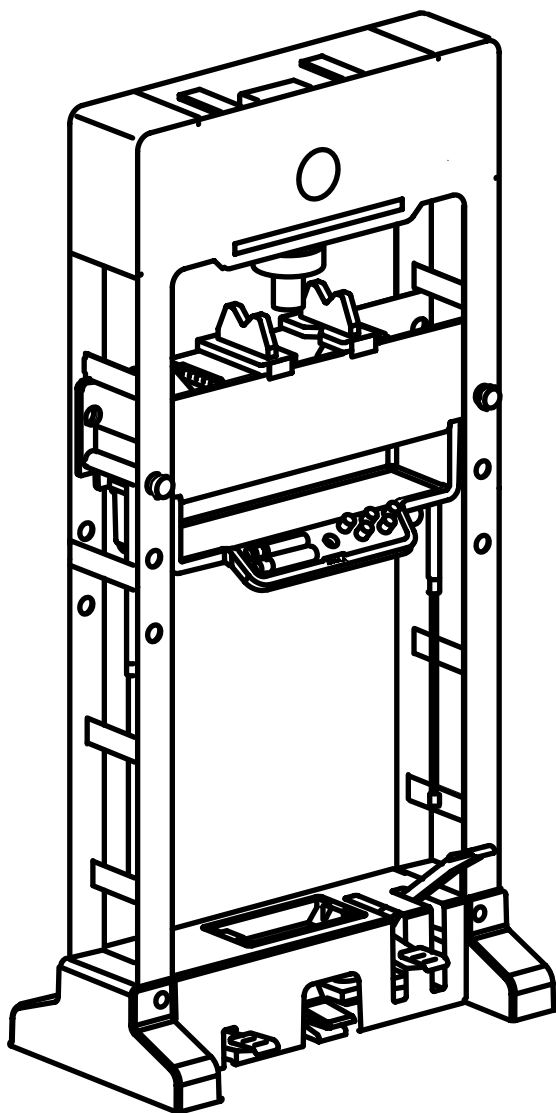




Prensa Hidráulica

Hydraulic Press

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



2471P

2472P

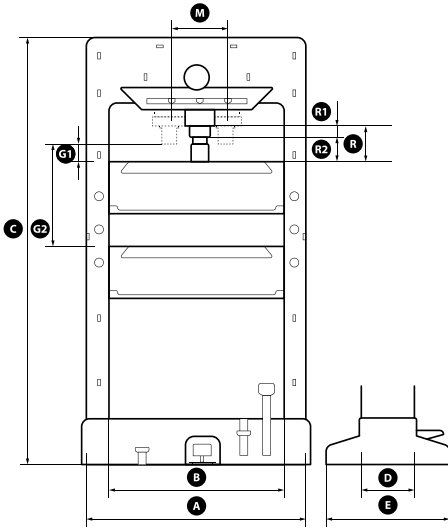
1 AÑO
GARANTÍA
YEAR WARRANTY



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

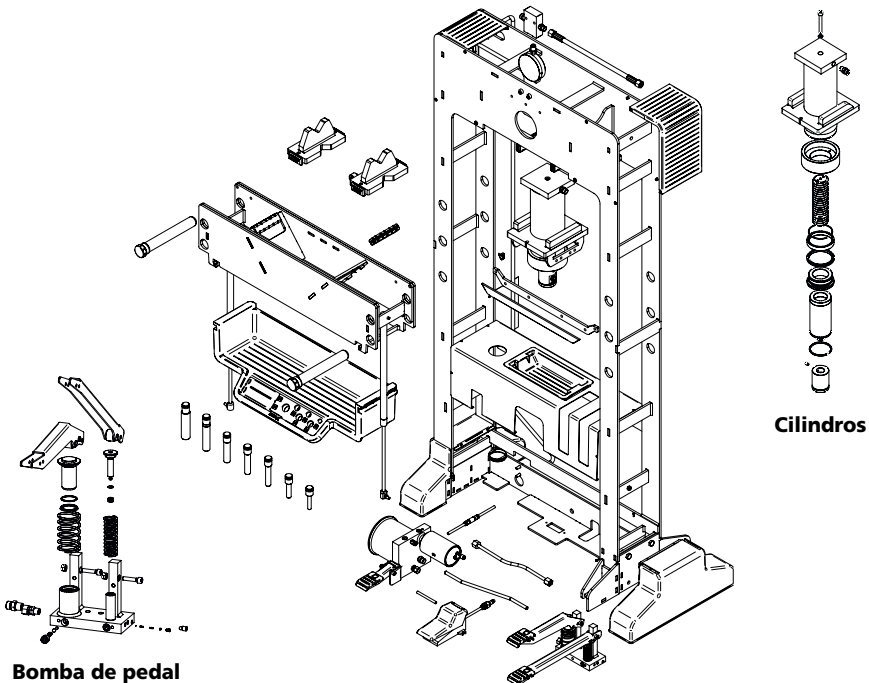
WARNING: Read, understand and follow the safety rules in this document, before operating this tool.

DIMENSIONES Y PESOS MÁXIMOS



	2471P	2472P
Capacidad (t)	30	30
Peso (kg)	180	225
A	890	890
B	720	720
C	1920	1920
D	195	195
E	490	490
G1 mín.	85	80
G1 máx.	470	465
R1 recorrido	120	120
R2 recorrido husillo	75	75
R recorrido total	195	195
M recorrido lateral	252	229

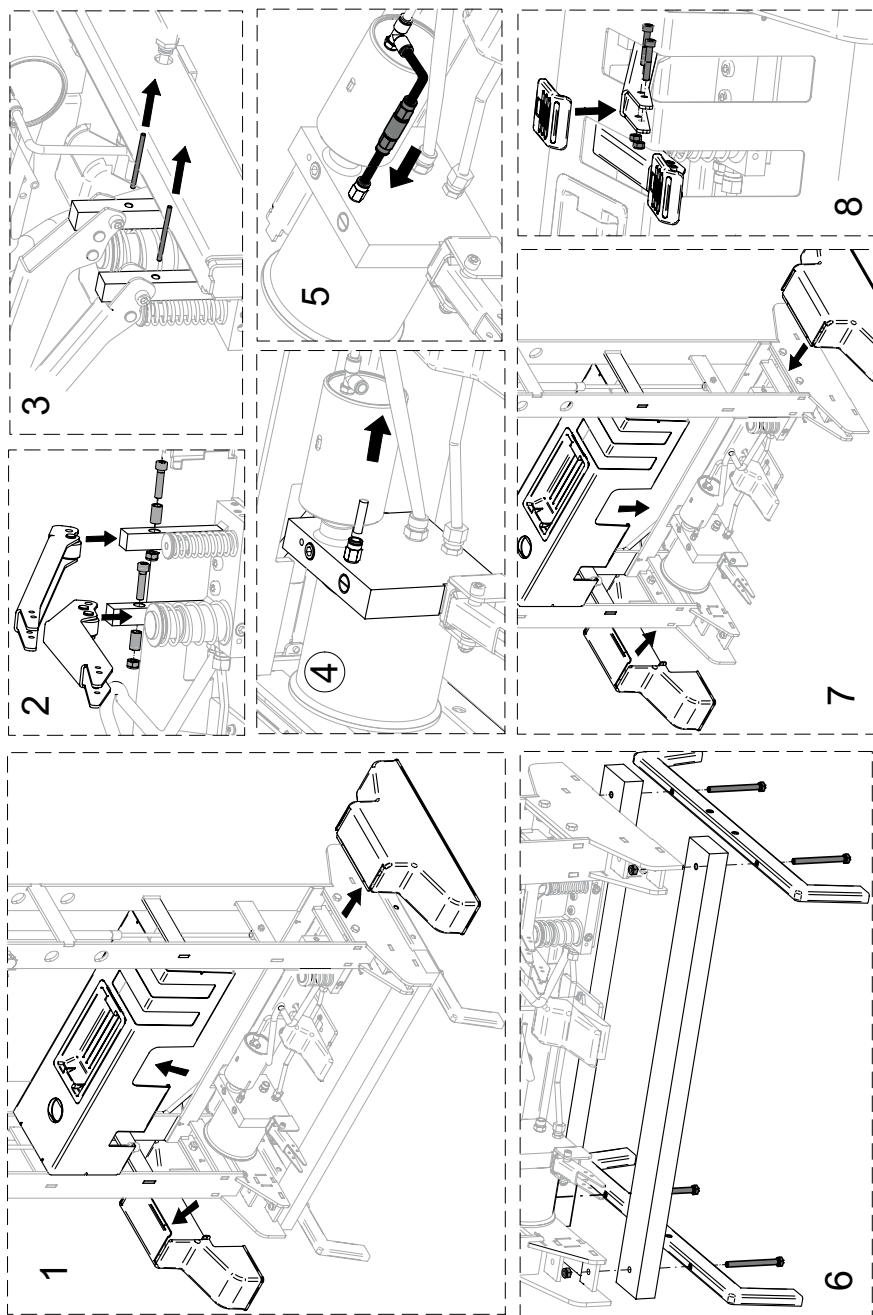
REFERENCIA DE LOS COMPONENTES



Bomba de pedal

Cilindros

ANTES DE UTILIZAR LA PRENSA



MUY IMPORTANTE: Lea atentamente tanto estas consignas de seguridad como las instrucciones de montaje, uso, funcionamiento y mantenimiento, y consérvelas para una necesidad posterior.

- Esta prensa ha sido diseñada para trabajos generales de curvado, doblado, enderezado, extracción de ejes y rodamientos, etc. No la utilice nunca 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(A).

CONSIGNAS DE SEGURIDAD

- No sobrepase nunca la fuerza nominal de la prensa.
- Mantenga fuera de la zona de trabajo a toda persona no autorizada, particularmente a los niños.
- 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.
- Debido a que los cilindros desarrollan mayor fuerza que la resistencia de los accesorios, los mandrinos y los calzos, no deberán sobrepasar la fuerza indicada en dichos accesorios.

MONTAJE

- La prensa se entrega paletizada o embalada. Tanto si emplea un transpalet o una grúa para mover la estructura asegúrese de equilibrar la prensa para evitar balanceos.
- Desembalar y montar como se indica en la página 4.
- Asegúrese de que la zona de trabajo tiene suficiente iluminación.
- Recomendamos dejar por lo menos 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 suficientemente estable para trabajar sin ser anclada, pero si se encuentra situada en una zona de movimiento (grúas, carretillas, etc.) se recomienda su anclaje.
- Solo para modelos con bomba neumática: Utilice una manguera y racores de 12mm (1/2") de diámetro como mínimo desde la fuente de aire comprimido hasta la prensa. Acoplar la manguera al empalme macho 1/4 gas situado en la parte posterior de la prensa. Una presión de suministro aceptable es la que oscila entre 6 a 8 BAR (100 psi a 145psi).

- Coloque los 2 ejes siempre a nivel en una posición adecuada a la operación a efectuar.

FUNCIONAMIENTO

MUY IMPORTANTE: Asegúrese de que la mesa descansa de manera firme en los ejes. Especialmente en las prensas provistas de cabrestante.

Descripción general del funcionamiento:

- Deposite el calzo sobre la mesa de la prensa, luego fije la pieza de trabajo sobre el calzo.
- Accione la bomba hasta que el pistón se acerque a la pieza.
- Alinee la pieza y el émbolo para tener un buen centrado de la pieza.
- Accione la bomba para aplicar carga sobre la pieza.
- Cuando el trabajo esté terminado, detenga la bomba y abra la llave de descarga pisando el pedal con objeto de poder retirar la pieza.
- Una vez utilizada la prensa, mantenga el pistón, el husillo y el émbolo de bomba recogidos.

MANTENIMIENTO

- Engrase periódicamente los ejes y las partes móviles.
- Mantenga limpios y al amparo de ambientes agresivos los elementos de la prensa.
- Utilice siempre componentes originales de recambio.
- 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 inferior 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.

- 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 nuna líquido de frenos.

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.

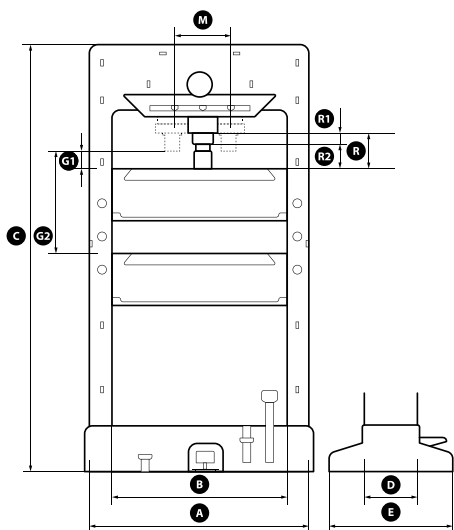
Para purgar el circuito hidráulico:

- Abra la llave de descarga pisando el pedal.
- A continuación bombee la unidad hidráulica varias veces.

POSIBLES PROBLEMAS Y SOLUCIONES

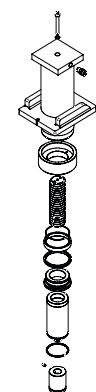
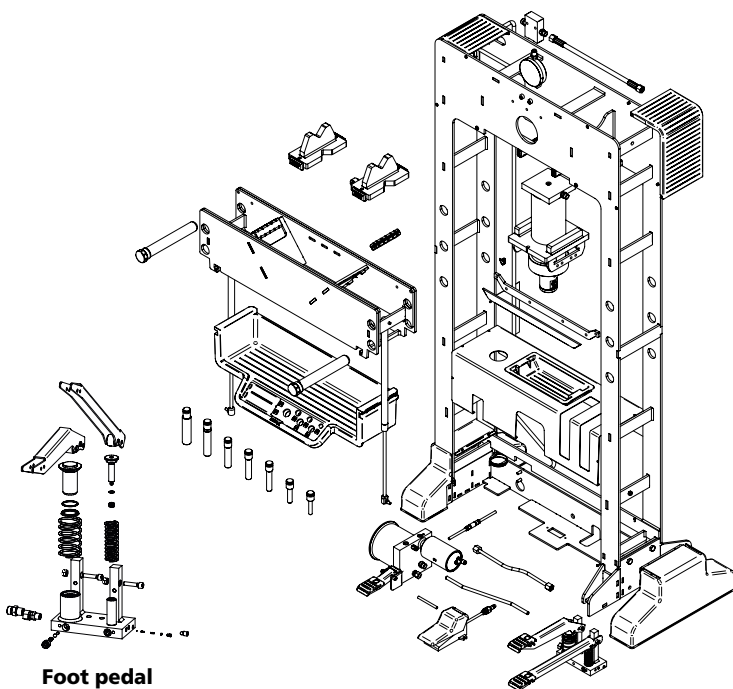
Problema	Causa	Solución
El émbolo no avanza.	Llave de descarga abierta.	Cerrar la llave de descarga.
	Aire en el circuito hidráulico.	Purgue el circuito.
	Falta de aceite en el depósito.	Rellenar.
	Suciedad acumulada en el circuito hidráulico.	Limpie el circuito.
	Conexión hidráulica incorrecta.	Asegúrese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

DIMENSIONS AND MAXIMUM WEIGHTS



	2471P	2472P
Capacity (t)	30	30
Weight (kg)	180	225
A	890	890
B	720	720
C	1920	1920
D	195	195
E	490	490
G1 min.	85	80
G1 máx.	470	465
R1 distance	120	120
R2 spindle distance	75	75
R total distance	195	195
M lateral distance	252	229

COMPONENTS REFERENCE



Cylinders

Foot pedal

EXTREMELY IMPORTANT: Read these safety instructions carefully in addition to the instructions for assembly, use, operation and maintenance. Keep them in a safe place for later consultation.

- 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(A) for pneumatic presses.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Never exceed the rated capacity of the press.
- Keep unauthorised persons, particularly children, away from the work area.
- 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, number 3, set at its maximum working pressure at the factory. This valve should not be tampered with under any circumstances.
- As cylinders develop greater capacity than punches or V-blocks, those Punches and V Blocks should never exceed the maximum load marked on them.

ASSEMBLY

- 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 assembly as shown in page 4.
- 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.) it is advisable to anchor it.
- Only for models with pneumatic pump: Use a hose and fittings that are 12 mm (1/2") in diameter at minimum from the compressed air source to the press. Couple the hose to the 1/4 male gas connection, located on the back of the press. An acceptable supply pressure oscillates between 6 and 8 BAR (100 psi to 145 psi).
- Always place the 2 axles in a position appropriate for the operation to be performed.

OPERATION

VERY IMPORTANT: Ensure that the table is firmly resting on the axles. Especially for presses with a winch.

General operational description:

- Place the wedge on the press table, then attach the work piece on the wedge.
- Activate the pump until the piston approaches the piece.
- Align the piece and the piston so that the piece is properly centered.
- Activate the pump to apply pressure to the piece.
- When the work is finished, stop the pump and open the release valve by stepping on the pedal as to remove the piece.
- When the work is finished, stop the pump and open the release valve by stepping on the pedal so as to remove the piece.

MAINTENANCE

- Lubricate the axes and moving parts at regular intervals.
- The elements of the press should be kept clean and protected from aggressive conditions at all times.
- Always use original spare parts.
- 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 lower 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.

- 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.

EXTREMELY IMPORTANT: Never use brake fluid.

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.

Both the repair kit, which exclusively contains the o-rings and seals of the jack, and the spare parts sets must be ordered using the reference assigned in the table.

To purge the hydraulic circuit:

- Open the release valve by stepping on the pedal.
- As follows, pump the hydraulic unit several times.

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.
	Worn or damaged seals.	Contact your distributor.
Oil leakage.	Dirt in hydraulic circuit.	Clean hydraulic circuit.
	Worn or damaged seals.	Contact your distributor.
Piston does not retract fully.	Non correct hydraulic connection.	Assure hydraulic connection is correct.
	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.

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 período 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 K18

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