

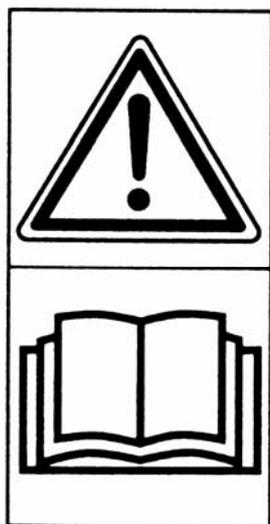
Art. P30/SA

Art. 157

Art. 158

Art. 159

Art. 160



INSTRUCCIONES DE USO,
MANTENIMIENTO Y RECAMBIOS

Antes del uso, aplicar en la máquina las placas adhesivas adjuntas al presente manual, siguiendo la disposición del esquema indicado abajo.



AVVERTENZA

LA AUSENCIA DE LAS PLACAS CAUSA LA DECADENCIA DE LAS CONDICIONES DE GARANTÍA Y DECLINA AL FABRICANTE DE TODA RESPONSABILIDAD POR EVENTUALES DAÑOS POR EL USO DE LA PRESA.

En caso de daño, por ilegibilidad o desaparición de una o más etiquetas presentes en la prensa, solicitar el N° de posición necesario para la sustitución. Volver a colocar la nueva etiqueta en el punto indicado en la mesa de abajo.

100 TON.

1

2

4

6

1 LEVA AZIONAMENTO POMPA

2 VALVOLA CAMBIO VELOCITÀ

3 VALVOLA RITORNO STELLO

4 MANUTENZIONE

6 MANUTENZIONE

OMCN

VILLA DI SERIO (BG) - ITALY

NORME D'USO E SICUREZZA

L'uso della pressa è consentito solamente a personale autorizzato.

Controllare che durante i movimenti operativi non vi sia nessun oggetto nell'area di proiezione del pezzo movimentato dal cilindro.

È consentito esclusivamente l'uso di accessori originali OMCN, il costruttore non si ritiene responsabile dei danni causati dall'utilizzo di accessori non originali.

Dopo ogni spostamento del piano di lavoro riposizionare i perni di appoggio nei fori del telaio prima dell'utilizzo.

La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta una violazione delle norme europee sulla sicurezza.

Leggere attentamente il libretto delle istruzioni uso e manutenzione prima dell'utilizzo della pressa.

ORGANI DI COMANDO

1) LEVA AZIONAMENTO POMPA

2) VALVOLA CAMBIO VELOCITÀ

3) VALVOLA RITORNO STELLO

MANUTENZIONE

Ogni 1000 ore di lavoro effettuare il cambio dell'olio nel serbatoio, utilizzando olio idraulico "AGIP ACER 22" o equivalente.

Periodicamente eseguire la pulizia dei filtri d'aspirazione posti all'interno del serbatoio.

Leggere attentamente il capitolo "Manutenzione ordinaria" del libretto Uso e Manutenzione.

USE AND SAFETY REGULATIONS

Only authorized personnel may operate the press.

Check that no object is lying within the cylinder-driven work piece projection area during the operation.

Only OMCN original accessories may be used. The manufacturer is not responsible for damages caused by the use of non-original accessories.

Before use, replace the bearing pins into the frame holes after every movement of the work bed.

The removal or alteration of safety devices constitutes a violation of the European Safety Regulations.

Before using the press, read the instructions manual for assembly, use and maintenance attentively.

DRIVE MEMBERS

1) PUMP DRIVING LEVER

2) SPEED GEAR VALVE

3) OPEN LOW SPEED

4) STEM RETURN VALVE

MANUTENANCE

Change the oil in the pump tank once every 1000 working hours, using "AGIP ACER 22" or equivalent hydraulic oil.

Periodically clean the suction filters located inside the tank.

Carefully read the chapter "Ordinary maintenance" in the instructions for Use and Maintenance.

NORMES D'EMPLOI ET DE SECURITE

L'usage de la presse est permis seulement aux personnes autorisées.

Vérifier que, pendant le travail, aucun objet ne se trouve dans la zone de projection de la pièce actionnée par le cylindre.

Il est exclusivement consenti l'utilisation des accessoires OMCN. Le constructeur ne sera pas tenu responsable des dommages causés par des accessoires non originaux.

Après chaque déplacement du presse de travail, remettre les axes d'appui dans les trous du châssis avant l'utilisation.

Le déplacement ou la tarification des dispositifs de sécurité comporte une violation des normes européennes de sécurité.

Lire attentivement le manuel et entretien avant l'utilisation de la presse.

ORGANES DE COMMANDE

1) LEVIER DE COMMANDE DE LA POMPE

2) SOUPAPE DE CHANGEMENT DE VITESSE

3) SOUPAPE DE RETOUR DE LA ROSE

ENTRETIEN

Toutes les 1000 heures de travail changer l'huile dans le réservoir de la pompe, en utilisant de l'huile hydraulique "AGIP ACER 22" ou un type équivalent.

Périodiquement effectuer le nettoyage des filtres d'aspiration situés à l'intérieur du réservoir. Lire attentivement le chapitre "Entretien normal" dans le manuel d'Emploi et Entretien.

BEDIENTUNGS- UND SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Bedienung der Presse ist nur berechtigten Personen erlaubt.

Sicherstellen, daß sich während der Arbeitsphase der Presse keine Gegenstände in der unmittelbaren Fläche des zu bearbeitenden Werkstückes befinden.

Nur Original-OMCN-Ersatzteile verwenden. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch den Gebrauch von nicht originalen Ersatzteilen verursacht werden.

Nach jeder Verstellung der Arbeitsfläche und der Stützbohlen wieder in den vorgesehenen Aufnahmen des Rahmens einbringen.

Die Entfernung oder Veränderung der Sicherheitsvorrichtungen bewirken eine Verletzung der Europäischen Sicherheitsvorschriften.

Es ist erforderlich, vor Inbetriebnahme der Presse, die Gebrauch- und Wartungsanweisungen mit Sorgfalt zu lesen.

STEUERUNG

1) HANDELSLEHRE DER PUMPE

2) VENTIL FÜR DIE GESCHWINDIGKEITSUMSCHALTUNG

3) RÜCKLAUFVENTIL DES KÖLBENS

WARTUNG

Alle 1000 Arbeitsstunden ist das Öl des Pumpenbehälters zu wechseln, nur hydraulisches Öl der Sorte "AGIP ACER 22" oder ähnliches verwenden.

Die Reinigung der Ansaugfilter im Ölbehälter ist regelmäßig durchzuführen.

Es ist erforderlich, das Kapitel "Regelmäßige Wartung" in den Gebrauchs- und Wartungsanweisungen mit Sorgfalt zu lesen.



Atención durante la consulta del manual cuando encuentre una de las siguientes señales de **peligro**:



PELIGRO



ADVERTENCIA



CAUTELA

Dicha señal indica la presencia de condiciones o situaciones de **peligro** más o menos relevante

Las señales de **PELIGRO** son de tres niveles.



PELIGRO

El incumplimiento de esta señal causa graves riesgos para la salud; muerte, daños permanentes a medio o largo plazo.



ADVERTENCIA

El incumplimiento de esta señal causa graves riesgos para la salud; muerte, daños permanentes a medio o largo plazo.



CAUTELA

El incumplimiento de esta señal puede causar accidentes o daños a la máquina.

TERMINOLOGÍA Y DEFINICIONES (Anexo I, directiva 98/37/CE)

- "**Operador**": la o las personas encargadas de instalar, de poner en funcionamiento, de regular, de llevar a cabo el mantenimiento, la limpieza, de reparar y de transportar la prensa.
- "**Persona expuesta**": cualquier persona que se encuentre enteramente o en parte en una zona peligrosa.
- "**Zona peligrosa o de riesgo**": cualquier zona en el interior y/o cerca de una máquina en donde la presencia de una persona expuesta constituya un riesgo para la seguridad y la salud de dicha persona.
- "**Técnico especializado**": persona encargada por el constructor de efectuar especiales operaciones de mantenimiento que requieren una preparación y competencias específicas en el campo de la mecánica, de la electrotécnica, de la electrónica, de la oleodinámica y de la neumática. El técnico especializado está informado de los eventuales riesgos presentes en la máquina y en las modalidades a efectuar para evitar daños a sí mismo o a otros durante dichas intervenciones de mantenimiento.
- "**Usuario**": cualquier persona que adquiera o conserve bajo cualquier forma (préstamo de uso, alquiler, etc...) la prensa con el fin de usarla en los límites establecidos por el fabricante.

Manual de instrucciones de uso

ÍNDICE GENERAL

- 1.0 GENERALIDADES
- 2.0 DESTINO DE USO
 - 2.1 Detalle de la pieza en elaboración - Dimensiones máximas
 - 2.2 IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA
 - 2.3 CERTIFICACIÓN CE
- 3.0 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD
 - 3.1 Dispositivos de seguridad
 - 3.2 Indumentaria
- 4.0 TRANSPORTE
- 5.0 DESEMBALAJE:
- 6.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PRINCIPALES
- 7.0 ÁREA DE INSTALACIÓN
- 8.0 MODALIDAD DE USO
- 9.0 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO
- 10.0 USO
 - 10.1 Funcionamiento
 - 10.2 Ajustes
 - 10.3 Movimiento plano de trabajo
- 11.0 MANTENIMIENTO ORDINARIO
- 12.0 TABLA BÚSQUEDA AVERÍAS
- 13.0 ALMACENAMIENTO
- 14.0 DESGUACE
- 15.0 PRUEBA DE ENSAYO
- 16.0 ESQUEMA OLEODINÁMICO
- 17.0 MESA RECAMBIOS GRUPO
- 18.0 ACCESORIOS POR ENCARGO

El presente manual contiene todas las informaciones necesarias para utilizar en seguridad y efectuar las normales operaciones de limpieza, lubricación y mantenimiento de las prensas oleodinámicas para mantenimiento producidas por: OMCN S.p.A. Via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (BG) Italia. Leer atentamente las advertencias e instrucciones contenidas en el presente manual pues suministra importantes indicaciones relativas a la **SEGURIDAD DE USO y MANTENIMIENTO**

El presente manual constituye parte integrante del producto y se conservará con atención para permitir su consulta durante toda la vida del mismo producto. En caso de pérdida o daño solicite posteriores copias del presente libro a:

OMCN S.p.A. Via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (BG) Italia.



ADVERTENCIA

OMCN S.P.A. DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS CAUSADOS A PERSONAS, ANIMALES O COSAS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.

La prensa está realizada para ser utilizada exclusivamente para el mantenimiento y puede ser destinada por lo tanto a trabajos de mantenimiento y/o ajuste.

La prensa no ha sido concebida para efectuar elaboraciones cíclicas, producciones de serie y no debe utilizarse para efectuar pliegues, relleno o estampación en frío de metales.

2.0
DESTINO DE
USO

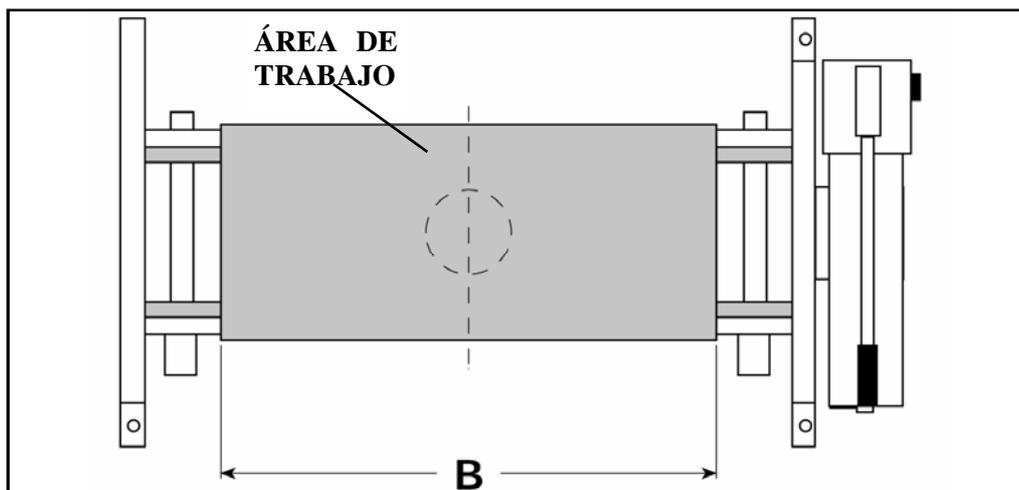


ADVERTENCIA

Los usos no expresamente indicados en el presente manual se consideran impropios y están prohibidos taxativamente. El fabricante declina toda responsabilidad por daños directos o indirectos a personas, animales o cosas causados por un uso impropio de la prensa.

Las dimensiones máximas de la pieza en elaboración deben obtenerse considerando como profundidad la longitud del plano de trabajo y como anchura la máxima permitida por la luz existente entre los soportes laterales de la estructura (medida B DIS. 1).

2.1
Detalle de la pieza en
elaboración
Dimensión máxima
DIS. 1



PELIGRO

Evitar esfuerzos gravosos durante las operaciones de carga y descarga manual de las piezas en elaboración.
Eventuales movimientos de partes pesadas (masa mayor de 25 KG.) se deberán efectuar a través del uso de los medios apropiados (carros elevadores, montacargas, grúas).
Las elaboraciones efectuadas en la prensa deben desarrollarse por un solo operador.

2.2 IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

(A)
(G)



Via Divisione Tridentina, 23
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA



ART. (B)

POTENZA - POWER (C)
 PUISSANCE - LEISTUNG:

ANNO DI FABBR. - YEAR OF MANUFAC. (D)
 ANNEE DE FABRICATION - BAUJAHR:

PRESSIONE - PRESSURE (E)
 PRESSION - DRUCK:

NUMERO DI LOTTO - LOT CODE (F)
 LOT N° - PARTIENUMMER:

Cada prensa está dotada de una placa de identificación (POS. 4 Figura PAG. 2) del fabricante en la cual están indicados los siguientes datos:

- A) Generalidades, dirección completa del fabricante.
- B) Modelo de la prensa.
- C) Potencia (fuerza de empuje en TON.).
- D) Año de fabricación.
- E) Presión de ejercicio en bar.
- F) Número de lote de fabricación.
- G) Marca CE.

2.3 CERTIFICACIÓN CE

La prensa se ha proyectado y construido respetando las prescripciones contenidas en la directiva 98/37/CE (directiva máquinas).

Antes de la entrada en el mercado de la máquina el fabricante ha provisto construir el fascículo técnico provisto del anexo V, comprobando la aptitud de la máquina a los requisitos esenciales de seguridad y salud contenidos en el anexo I de la directiva 98/37/CE.

Para la comprobación de la conformidad de la máquina a los requisitos esenciales de seguridad el fabricante ha hecho referencia y ha tenido en cuenta las siguientes normas:

NORMA	AÑO	TÍTULO
EN 292-1	1992	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Conceptos fundamentales, principios generales de proyectación – Terminología, metodología de base
EN 292-2	1992	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Conceptos fundamentales; principios generales de proyectación – Especificaciones y principios técnicos
EN 294	1992	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Distancias de seguridad para impedir el alcance de zonas peligrosas con los miembros superiores
EN 349	1993	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Distancias mínimas para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo humano.
EN 414	1993	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Reglas para la proyectación y la presentación de normas de seguridad
EN 982	1996	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Requisitos de seguridad para el sistema de energía fluída para sus componentes - Oleodinámica
EN 1050	1997	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Principios para la valoración de los riesgos
EN 10025	1995	Productos laminados en caliente de aceros no unidos a usos estructurales - Condiciones de suministro.

El fabricante, cumplidas las prescripciones previstas por las disposiciones legislativas indicadas anteriormente, provee a introducir en el mercado UE la máquina acompañada de:

- Manual de instrucciones de uso.
- Marca CE.
- Declaración CE de conformidad.

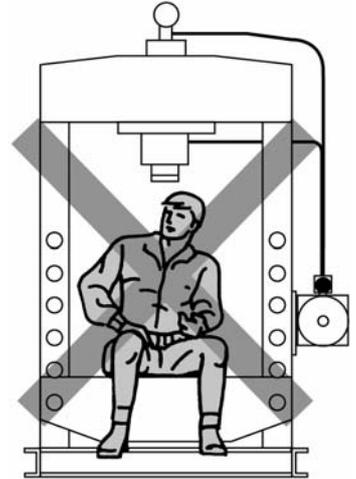


RESPECTAR RIGUROSAMENTE LAS NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN ACCIDENTES INDICADAS A CONTINUACIÓN:

**3.0
NORMAS
GENERALES DE
SEGURIDAD**

- **El uso de la máquina está permitido** solo a personal en buen estado de salud, responsable y entrenado especialmente sobre los usos permitidos y riesgos presentes en la prensa.
- **El uso de la máquina está permitido** solo a operadores que hayan leído completamente, comprendido y asimilado perfectamente el contenido del presente manual.
- **Es obligatorio** antes de empezar a trabajar con la prensa asegurarse de que las personas expuestas no se encuentren cerca de las zonas de riesgo de la máquina.
- **Está prohibida la eliminación o la manipulación de los dispositivos de seguridad instalados en la máquina.**
- **Es obligatorio** antes de empezar a trabajar, asegurarse del perfecto funcionamiento de los dispositivos de seguridad instalados: en caso de mal funcionamiento **está prohibido** trabajar con la máquina.
- **Es obligatorio** introducir los pernos de fijación del plano de trabajo antes de trabajar con la prensa.
- **Es obligatorio** controlar que durante el funcionamiento no se comprueben condiciones de peligro para personas expuestas. En caso de que se manifestaran dichas condiciones parar inmediatamente la máquina y alejar a las personas.
- Es obligatorio controlar que durante los movimientos del pistón no haya ningún objeto en el área de proyección de la pieza manipulada por el cilindro.
- **Está prohibido sentarse, subir o escalar encima la prensa (DIS. 1A).**
- **Está prohibido** parar cerca de la bancada de la prensa cuando la máquina está en funcionamiento.
- **Es obligatorio** cuando se detectan ruidos no habituales o anomalías de funcionamiento interrumpir inmediatamente todo accionamiento en curso y buscar la causa de dichas irregularidades. En caso de duda evitar operaciones impropias dirigiéndose al servicio de asistencia técnica del fabricante (OMCN).
- Cualquier manipulación o cambio de la máquina comportan automáticamente la inmediata pérdida de la garantía y liberan al constructor de toda responsabilidad por daños directos o indirectos causados por dichas manipulaciones.
- **Es obligatorio** comprobar que el ambiente donde se instala la prensa esté aireado y correctamente iluminado. El suelo sobre el que se instala la máquina debe ser sólido, plano y perfectamente nivelado.
- **Es obligatorio** durante las operaciones de carga, descarga, movimiento y puesta en obra utilizar aparatos de elevación y movimiento de capacidad adecuada a la masa (peso) de la prensa (Véase DIS. 3 – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS), empleando dispositivos y accesorios de elevación (correas de nylon, etc.) de características y estado de uso perfectamente idóneos para la finalidad.
- **El uso de la máquina está permitido** solamente en el interior de locales cerrados. está prohibido el uso en ambientes en el que puedan producirse mezclas de gas o vapores inflamables o explosivos.
- **Se aconseja** en las operaciones de mantenimiento utilizar exclusivamente recambios originales OMCN. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños causados por el uso de accesorios no originales. El uso de recambios no originales comporta la automática pérdida de la garantía.

DIS. 1A



En la máquina están presentes los siguientes dispositivos de seguridad:

- Válvula de máxima presión que determina la presión máxima operativa de la prensa.
- Tope mecánico de fondo carrera de la varilla.

**3.1
Dispositivos de
seguridad**

3.2

Indumentaria

Para trabajar en la prensa en condiciones de seguridad es obligatorio utilizar indumentaria adecuada a la máquina y al ambiente de trabajo.

- No use ropa ancha o con adornos, corbatas, bufandas y otra indumentaria similar que podría engancharse en las partes móviles de la máquina.
- El cabello largo se recogerá, las extremidades de las mangas deben ser estrechas evitando el uso de relojes, anillos, collares y otros objetos que puedan provocar daños a la persona que los lleva.
- Utilizar guantes apropiados y calzado contra accidentes y, en caso de presencia en el ambiente de un nivel de ruido no inferior a 85 dB (A), auriculares u otros dispositivos de protección del oído.
- En cualquier caso haga referencia a las disposiciones de seguridad previstas para el ambiente de trabajo del país en donde usará la máquina.

4.0

TRANSPORTE

La máquina se suministra embalada en un papel plastificado de Pluriboll para protegerlo eficazmente durante el transporte y el movimiento. El transporte de la máquina embalada deberá efectuarse siguiendo las instrucciones indicadas a continuación:

- Proteger la bomba oleodinámica (1 TAB. 2) de la exposición a la intemperie cubriéndola con nylon o material equivalente.
- Comprobar que las esquinas estén protegidas con material idóneo (Pluriboll – Cartón)
- Está prohibido utilizar cables metálicos para la elevación de la prensa.
- En las operaciones de elevación es obligatorio embragar la prensa con correas de al menos cm. 100 de longitud con carga máxima de trabajo superior a 1500 Kg.
- Comprobar que la bancada esté fijada de manera adecuada y que no haya juegos entre la bancada y la estructura. Dichos juegos podrían generar situaciones de peligro.



PELIGRO

EN EL CASO DE DESPLAZAMIENTOS A EFECTUAR CON CARROS DE HORQUILLAS LLEVAR A CABO LA EXTRACCIÓN Y LA ELEVACIÓN COMO SE INDICA EN (FIG.2).

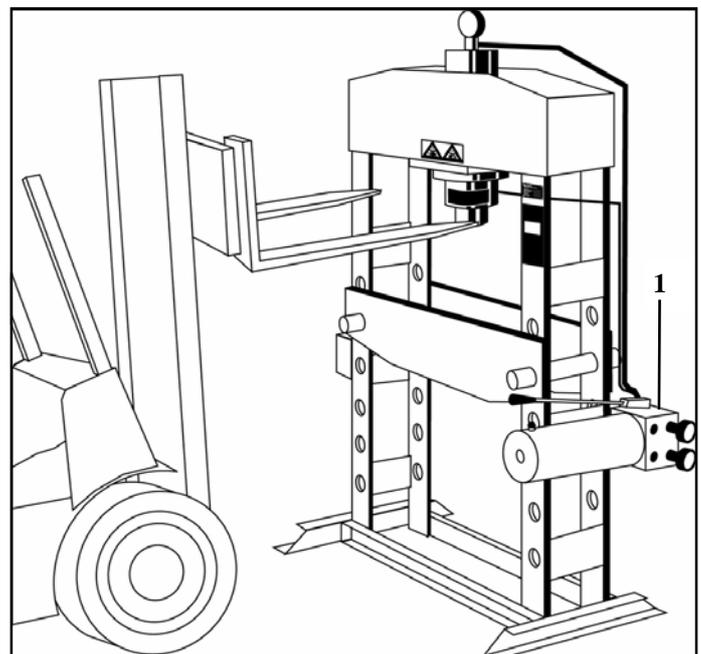


CAUTELA

ES OBLIGATORIO PARA EL TRANSPORTE FIJAR ADECUADAMENTE LA MÁQUINA DE MANERA QUE SE EVITEN DESPLAZAMIENTOS EN LA PLATAFORMA DEL VEHÍCULO O DEL MEDIO.

DIS. 2

Art.	Peso del paquete
Art. P30/SA	Kg. 280
Art. 157	Kg. 380
Art. 158	Kg. 430
Art. 159	Kg. 650
Art. 160	Kg. 860



5.0 DESEMBALAJE

- Después de haber quitado el embalaje asegúrese de que la máquina y el dispositivo de mando estén perfectamente íntegros y no hayan sufrido daños durante el transporte. Eventuales carencias se señalarán al constructor dentro de 8 días de la entrega. En caso de duda no utilice la máquina y diríjase al fabricante.
- Los elementos del embalaje son potenciales fuentes de peligro, estos no deben dejarse al alcance de los niños, en caso de eliminación se llevarán a los correspondientes lugares de recogida.
- En la máquina está presente como parte desconectada la varilla de accionamiento de la bomba y el manómetro, conectados con bandas a los distancias internos de la bancada.
- La prensa se suministra con el aceite necesario para el funcionamiento ya presente en el depósito.

6.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PRINCIPALES

- Funcionamiento con bomba oleodinámica de dos velocidades. Dicha medida permite una velocidad rápida de acercamiento y lenta en la fase de trabajo. El intercambio de las dos velocidades se efectúa por medio de la apertura manual de una válvula especial.
- Hay topes mecánicos de final de carrera al final de los movimientos del cilindro.
- Válvula de máxima presión para el control y la protección del circuito oleodinámico.
- La fuerza de accionamiento de la varilla para la bomba es inferior a 400 N.

7.0 ÁREA DE INSTALACIÓN

La instalación de la máquina necesita un espacio útil como se indica en la tabla (DIS. 3).



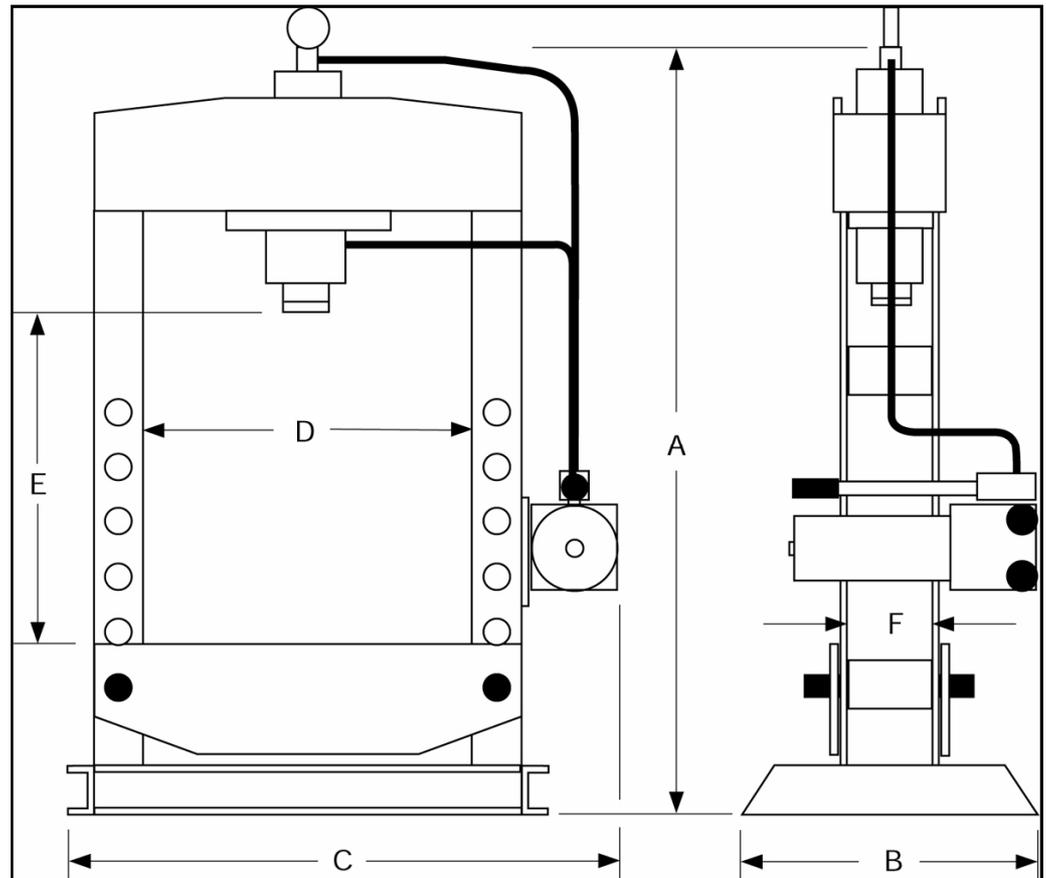
ADVERTENCIA

Desde la posición de control el operador debe ser capaz de visualizar todo el aparato y la zona de trabajo circundante, para impedir, en dicha área, la presencia de personas no autorizadas y de objetos que podrían ser fuentes de peligro.

La prensa deberá montarse en un plano horizontal preferiblemente cementado o embaldosado. Evitar planos frágiles o libres. Eventuales suelos elevados o entarimados, es decir, espacios vacíos, deben poseer una resistencia de 35 N/mm² y una clase equivalente a 35 RcK.

La profundidad del estrato de hormigón debe garantizar la fijación de los tacos de anclaje, y tener una buena consistencia durante al menos 200 mm.

DIS. 3



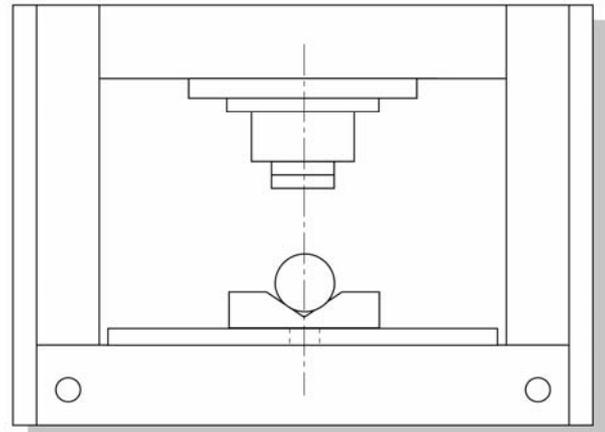
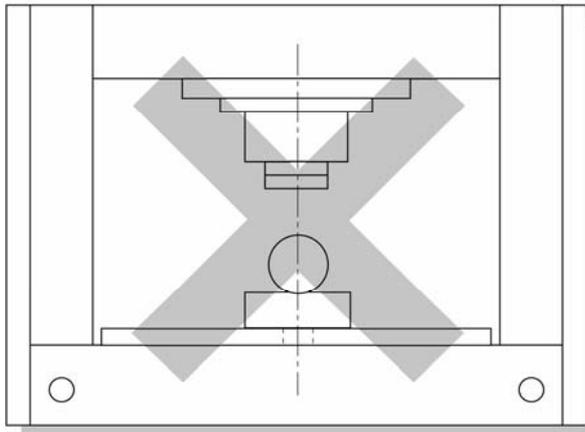
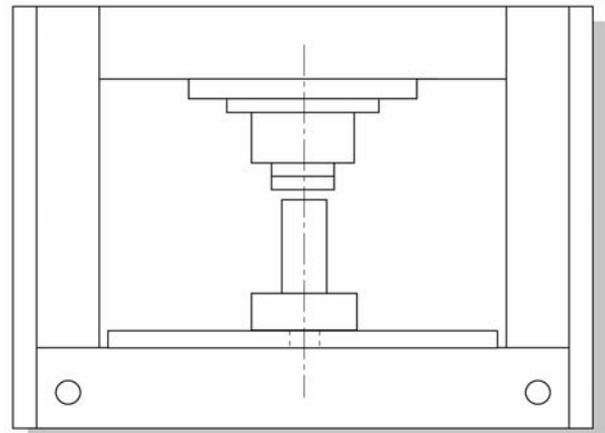
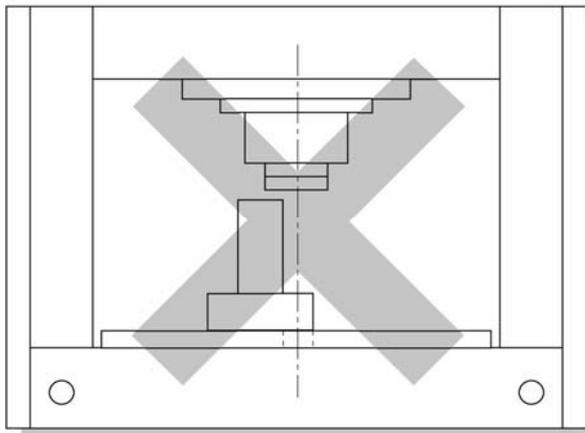
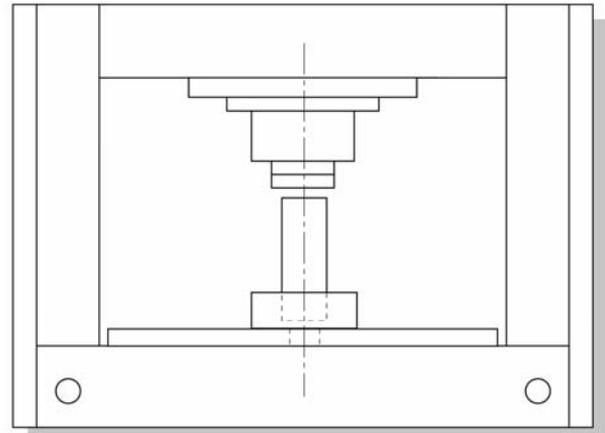
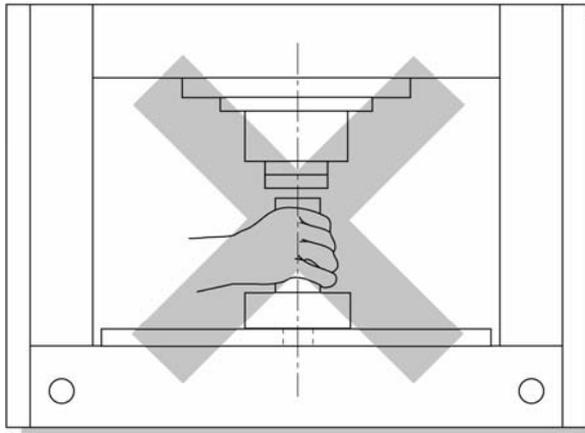
Características técnicas y pesos se refieren a estándares y no son vinculantes.

Artículo	Potencia	A [cm]	B [cm]	C [cm]	D [cm]	E [cm]	F [cm]	Carrera Pistón [cm]	Peso [kg]	Área de instalación [cmxcm]
P30/SA	30 Ton.	2000	600	1300	700	1000	180	190	280	140 x 70
157	40 Ton.	2200	850	1500	775	1100	185	190	380	160 x 90
158	50 Ton.	2200	850	1500	775	1150	195	190	430	160 x 90
159	70 Ton.	2250	900	1600	875	1100	250	210	650	170 x 100
160	100 Ton.	2350	900	1700	1000	1000	260	210	860	180 x 100

- 8.0 MODALIDAD DE USO -

- ERRÓNEO-

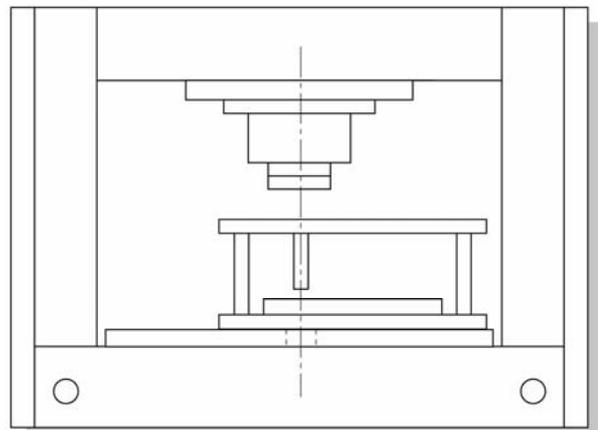
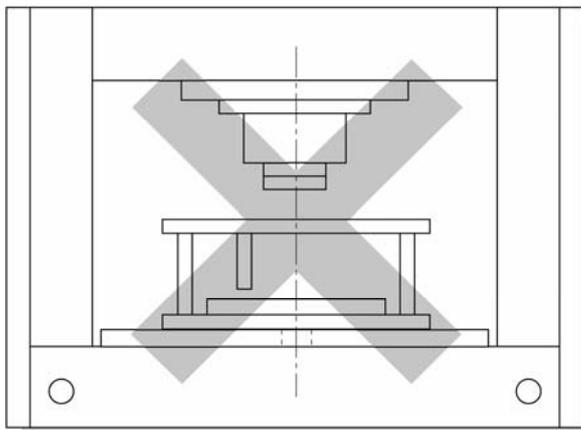
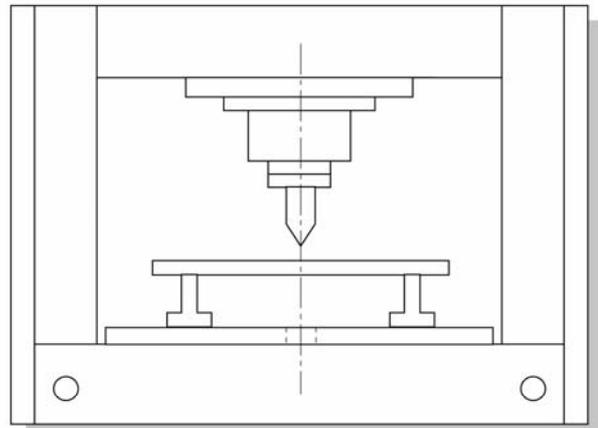
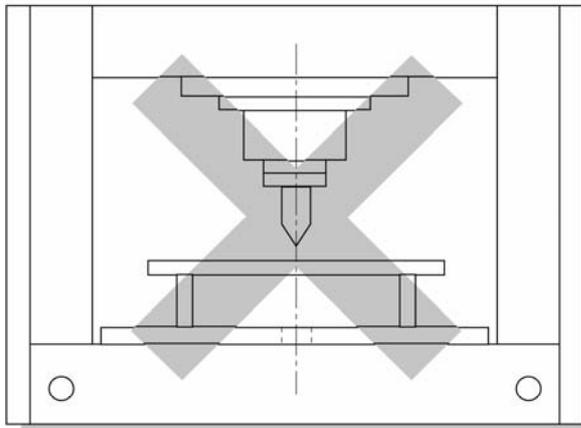
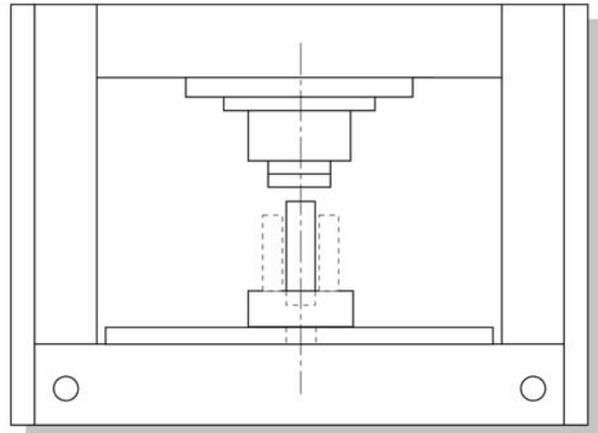
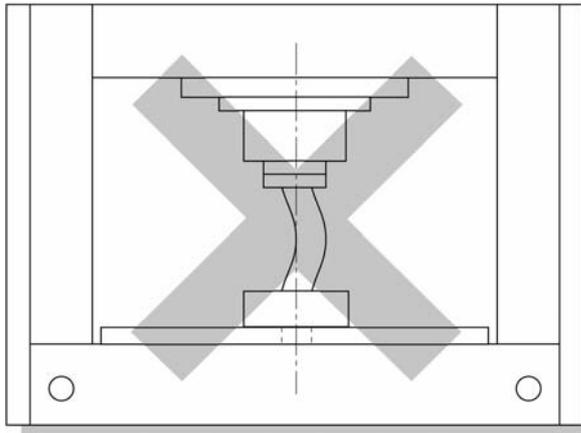
- CORRECTO -



- 8.0 MODALIDAD DE USO -

- ERRÓNEO-

- CORRECTO -



Después de haber desembalado los componentes, controlar el estado de integridad de la máquina y de todas sus partes, por lo tanto observar las siguientes instrucciones para determinar la puesta en funcionamiento:

- A) Introducir los tacos en los orificios especialmente colocados en el basamento.
- B) Fijar la prensa al suelo, apretando los pernos de los tacos (TAB. 4).

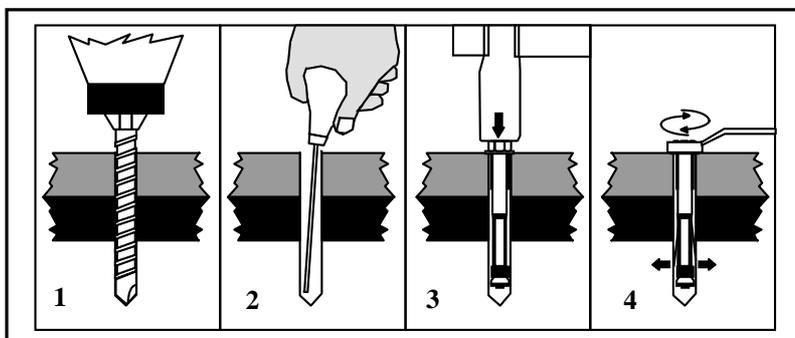
Para efectuar la operación observar las siguientes indicaciones (TAB. 4A):

- 1) Perforar con punta \varnothing 18 para profundidad de al menos 100 mm. (1).
- 2) Limpiar cuidadosamente el orificio (2).
- 3) Empujar los tacos en los orificios con pequeños golpes de martillo (3).
- 4) Apretar los pernos con llave dinamométrica, calibrada a 70 N·m (4).

Cada 1000 horas de trabajo controlar la eficiencia del cierre de los tacos.

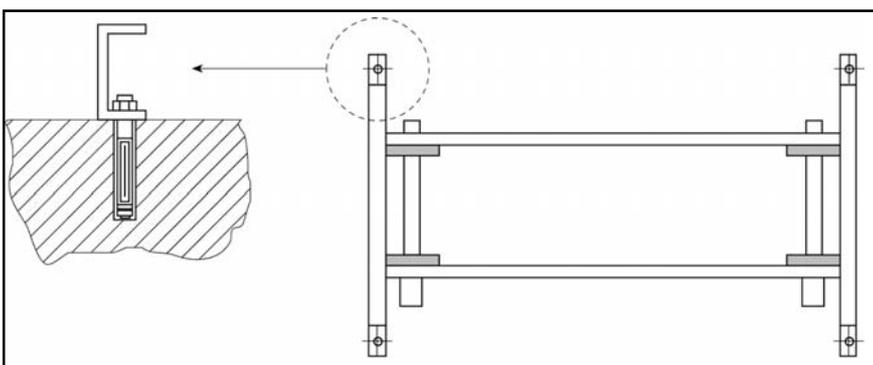


El fabricante declina toda responsabilidad por los daños causados por la falta de observación de dichas indicaciones. La falta de observación es motivo de la decadencia de la garantía.

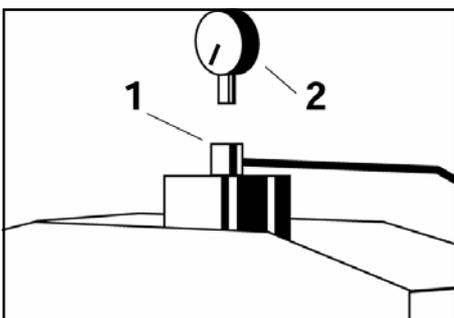


DIS. 4A

- C) Controlar en nivel del aceite en el depósito mediante el tapón de carga. Para eventuales adiciones utilizar aceite hidráulico "AGIP ACER 22" o equivalentes.
- D) Extraer el tapón (1 TAB. 5) en la unión del tubo de entrada y montar el manómetro suministrado (2 TAB. 5).
- E) Introducir en la manija del grupo de bombeo la varilla para el accionamiento de la bomba.



DIS. 4



DIS. 5

10.0 USO

- La prensa puede utilizarse exclusivamente por personal autorizado, adecuadamente cualificado, responsable, competente y en buen estado de salud. Se recuerda que eventuales usos por parte de personas que no estén informadas de los procedimientos específicos en el presente manual es causa de peligro para las personas expuestas y para el mismo operador.
- El sistema de mando de la prensa es del tipo "hombre - presente", el prensado se interrumpe inmediatamente al soltar la varilla de accionamiento de la bomba.

Antes de utilizar la máquina el operador debe haber leído completamente, comprendido y asimilado las instrucciones contenidas en el presente manual.



ADVERTENCIA

EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS CAUSADOS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.

Es obligatorio introducir los pernos de fijación del plano de trabajo antes de trabajar con la prensa.



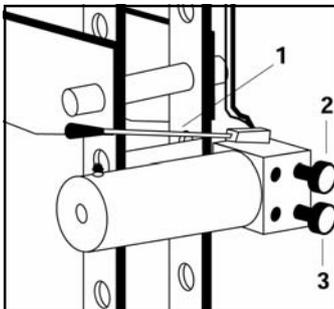
ADVERTENCIA

ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER OPERACIÓN EN LA MÁQUINA ES NECESARIO HABER LEÍDO Y COMPRENDIDO CLARAMENTE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.

10.1 Funcionamiento DIS. 6

DESCENSO DEL CILINDRO:

Accionar la palanca (1 TAB. 6) de la bomba, con los volantes (2 - 3 DIS. 6) cerrados. La varilla del cilindro se mueve a la misma velocidad. En fase de prensado abrir el volante (2 DIS. 6) para disminuir la velocidad de avance de la varilla y aumentar la presión.



SUBIDA DEL CILINDRO:

Para la salida del cilindro, abrir el volante (3 DIS. 6) cerrando una vez completada la salida.



ADVERTENCIA

ESTÁ PROHIBIDO INSISTIR EN EL ACCIONAMIENTO DEL PISTÓN CUANDO EL MISMO HA AGOTADO SU CARRERA DE SUBIDA Y DE BAJADA: PELIGRO DE DAÑOS DEL CILINDRO.

10.2 Regulaciones

La válvula para el ajuste de la máxima presión (1 DIS. 7) está calibrada al máximo valor y no necesita ninguna intervención.

El movimiento del plano de trabajo se obtiene mediante el accionamiento del cabrestante colocado en el lado izquierdo de la prensa.



ADVERTENCIA

El plano de trabajo puede moverse solo cuando está libre de todo accesorio o herramienta montada o colocada en el mismo plano.

- Accionar la palanca del cabrestante de manera que se levante el plano de trabajo para que se suelten los pernos del peso del plano de trabajo.
- Extraer los pernos de fijación del plano de trabajo.
- Accionar el cabrestante para colocar el plano de trabajo en la nueva posición deseada.
- Introducir los pernos a fondo y asegurarse de que salgan por la parte opuesta del plano de trabajo.
- Bajar mediante el uso del cabrestante el plano de trabajo de manera que apoye en los pernos de fijación.

El mantenimiento ordinario comprende todas las operaciones de limpieza, lubricación, engrase y regulación que deben efectuarse periódicamente a intervalos preestablecidos para garantizar el correcto funcionamiento de las funcionalidades de la máquina y la perfecta eficiencia de los dispositivos de seguridad.

Las operaciones no indicadas a continuación deben considerarse de tipo extraordinario y deben ser efectuadas exclusivamente por el fabricante.



ADVERTENCIA

LAS OPERACIONES DESCRITAS A CONTINUACIÓN DEBEN SER EFECTUADAS POR PERSONAL TÉCNICO ESPECIALIZADO EN LOS SECTORES ESPECÍFICOS DE MECÁNICA Y OLEODINÁMICA

Para garantizar la eficiencia de la prensa y para su correcto funcionamiento es indispensable atenerse a las instrucciones indicadas abajo, efectuando periódicamente la limpieza y el mantenimiento ordinario cada 1000 horas de funcionamiento aproximadamente.



ADVERTENCIA

Las operaciones de limpieza y mantenimiento deben efectuarse en condiciones de máxima seguridad. Para tal fin asegúrese de la estabilidad de la varilla y de las herramientas montadas en la misma antes de empezar las operaciones de limpieza y mantenimiento.

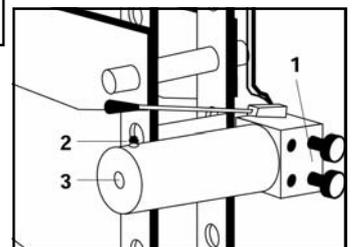
Cada 1000 horas de trabajo efectuar el cambio del aceite en el depósito de la central de mando, utilizando aceite "AGIP ACER 22" o equivalentes. Para efectuar el cambio del aceite efectuar las siguientes operaciones:

- Quitar el tapón (3 DIS. 7) colocado en la parte posterior del depósito.
- Extraer el depósito de la bomba, recoger el aceite derramado, vaciar completamente el depósito y limpiarlo a fondo.
- Volver a colocar el depósito en la bomba y bloquearlo con la tuerca (3 FIG. 7).
- Volver a llenar el depósito mediante el tapón (2 FIG. 7) colocado en la parte alta del depósito. La cantidad de aceite a introducir varía según el modelo de la prensa (véase FIG. 8 para la cantidad) para los cuatro artículos aquí descritos.
- Utilizar aceite hidráulico "AGIP ACER 22" o similar.

Cada 3 cambios de aceite (unas 3000 horas de trabajo) es necesario sustituir los filtros de aspiración, efectuar la operación con el depósito desmontado, los filtros están indicados en la FIG 10 pos 36.

MANTENER SIEMPRE EN PERFECTO ESTADO DE LIMPIEZA TODAS LAS PARTES QUE COMPONEN LA PRENSA.

DIS. 7



DIS. 8

Art.	Cantidad aceite
Art. P30/SA	lt. 2,5
Art. 157	lt. 4
Art. 158	lt. 4
Art. 159	lt. 9
Art. 160	lt. 9

12.0 - TABLA BÚSQUEDA AVERÍAS

Inconvenientes	Posibles causas	Soluciones
Accionando la bomba, ningún movimiento del cilindro.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Volante para la subida del cilindro abierto. 2 Válvula de máx. presión con mal funcionamiento o abierta. 3 Falta de aceite en el depósito. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Apretar a fondo el volante para la subida de la varilla. 2 Controlar el muelle de la válvula de máxima presión. 3 Controlar el nivel del aceite mediante el tornillo de carga en el depósito.
La presión sube a intervalos.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Presencia de burbujas de aire en el cilindro y en las tuberías. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Efectuar una carrera completa en subida y bajada con la varilla del cilindro.
La presión no alcanza el valor prefijado.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Falta de aceite en el depósito. 2 Pérdida de aceite en el circuito. 3 Válvula de máx. presión obstruida o rota. 4 Grupo de bombeo desgastado o en mal funcionamiento. 5 Junta en el cilindro dañada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Controlar el nivel del aceite. 2 Controlar que no salga aceite de las uniones de las tuberías. 3 Extraer la válvula de máxima presión, limpiarla con aire comprimido y gasolina, controlar el estado del muelle. 4 Extraer el grupo de bombeo de la bomba y controlar el estado de las juntas. 5 Sustituir el cilindro o hacer que intervenga el servicio de la asistencia técnica para la sustitución de la junta.
La presión del circuito disminuye excesivamente durante la parada de la bomba.	<ol style="list-style-type: none"> 1 Impurezas en la esfera de la válvula para la subida del cilindro. 2 Junta en el cilindro dañada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Aflojar completamente el volante para la subida de la varilla, con el propio buje de estanquidad, extraer la esfera y el muelle, limpiar a fondo el asiento de la esfera. 2 Sustituir el cilindro o hacer que intervenga el servicio de la asistencia técnica para la sustitución de la junta.

Si después de haber llevado a cabo las soluciones arriba indicadas no se obtienen resultados apreciables, contactar al fabricante evitando intervenciones no específicas.

Si necesitara asistencia diríjase a centros autorizados y solicite el uso de recambios originales.

La lista de los recambios está adjunta al presente manual de instrucciones.

13.0 ALMACENAMIENTO

- En caso de almacenamiento durante un largo periodo es necesario desconectar la máquina de las fuentes de alimentación, vaciar el depósito del aceite hidráulico y proteger las partes que pueden dañarse a causa del polvo y de los agentes atmosféricos.
- Los tubos flexibles y las partes que pueden ser dañadas a causa del secado deben estar engrasadas adecuadamente.
- Cuando la prensa se pone en funcionamiento después de un largo período de parada de la misma es necesario comprobar que los tubos flexibles estén perfectamente íntegros sin presentar cortes o incisiones o ranuras en la superficie.

14.0 DESGUACE

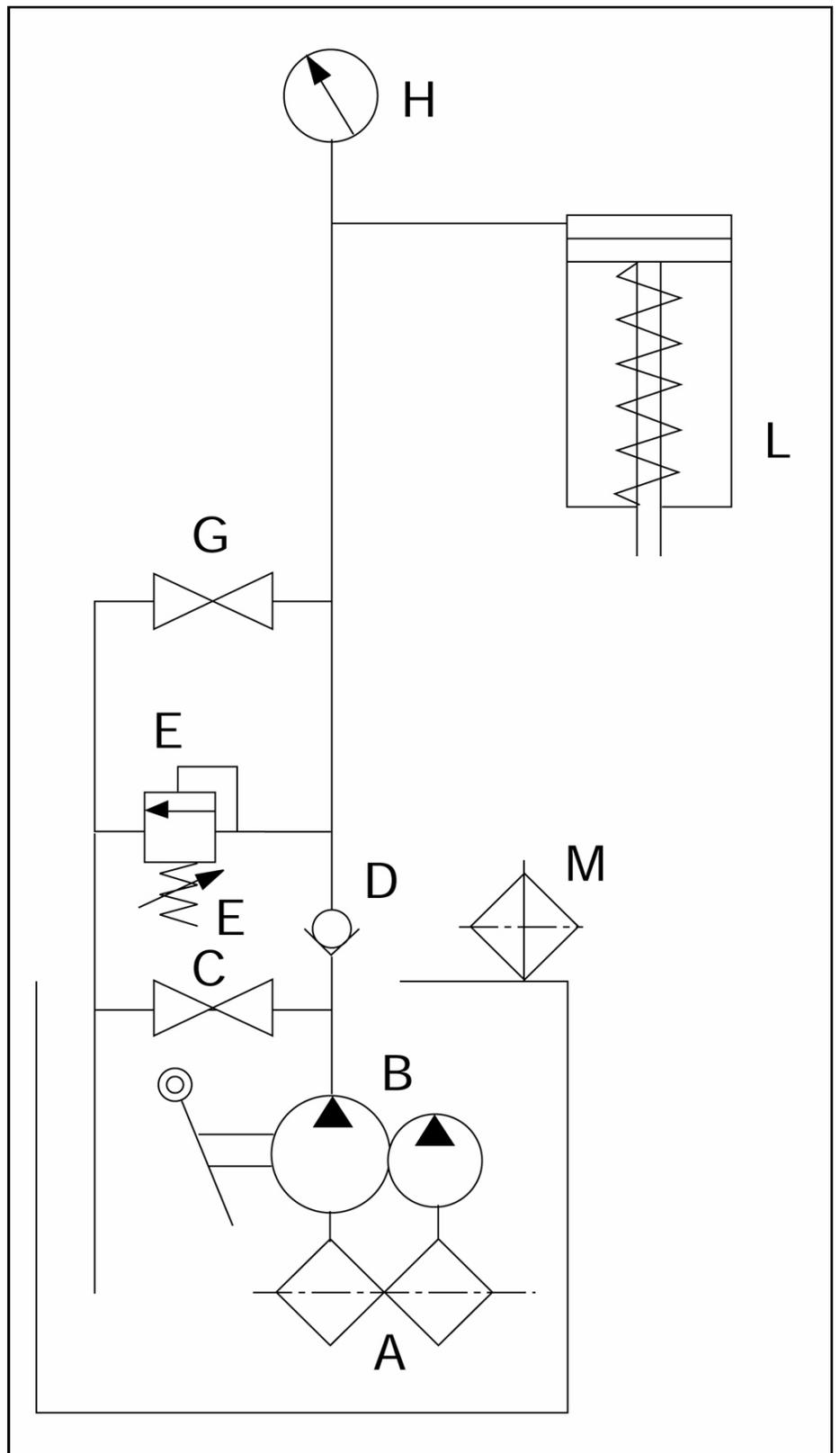
- Al final del ciclo de vida de la prensa o cuando decida no utilizar más la máquina, se aconseja hacerla inoperante eliminando el aceite hidráulico contenido en el depósito y en el cilindro de accionamiento.
- En el caso de cesión de la prensa, esta debe ser tratada como los desechos especiales. Por lo tanto deberá descomponerse en partes homogéneas, y dichas partes eliminarlas según las leyes vigentes.

Antes del embalaje la prensa se ha sometido a ensayo funcional efectuando los controles en los puntos indicados a continuación:

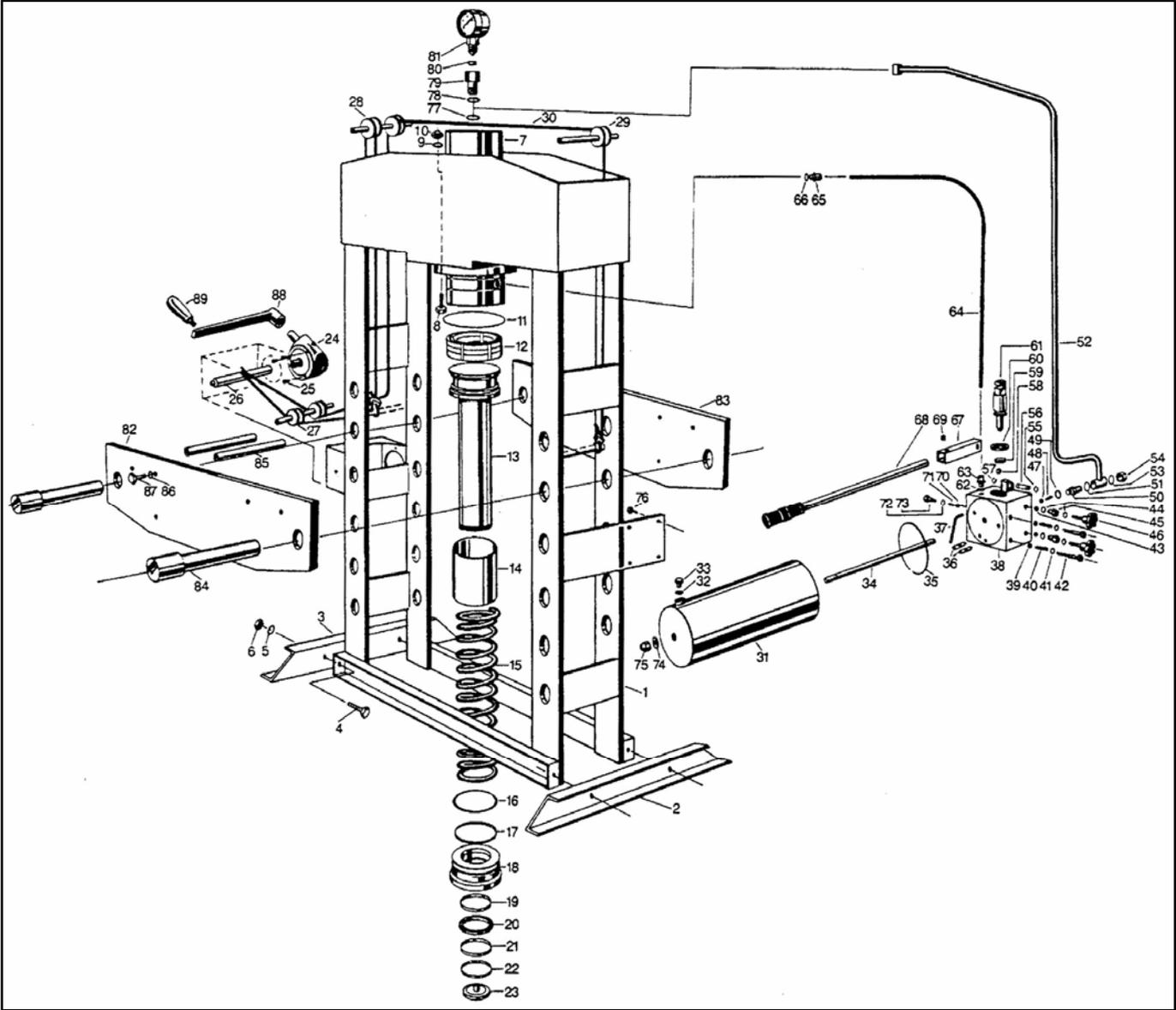
15.0 PRUEBAS DE ENSAYO

- Control velocidad pistón subida - bajada.
- Control paralelismo bancada con el plano del cilindro.
- Movimiento plano de trabajo.
- Control y calibrado válvulas de máx. presión.
- Control de la ausencia de pérdidas o estrechamientos de las uniones.

16.0
ESQUEMA
OLEODINÁMICO
DIS. 9



- A** Filtros
- B** Bomba manual
- C** Válvula velocidad lenta
- D** Válvula de retención
- E** Válvula de máx. 400 BAR
- G** Válvula subida varilla
- H** Manómetro
- L** Cilindro
- M** Tapón carga y escape



**Lista de los
componentes**

1	Bastidor	47	Esfera
2	Pie DCH	48	Muelle
3	Pie IZQ	49	Junta OR
4	Tornillo	50	Unión derecha
5	Arandela	51	Junta OR
6	Tuerca	52	Tubo descenso
7	Cilindro	53	Junta OR
8	Tornillo	54	Tuerca
9	Arandela	55	Anillo seeger
10	Tuerca	56	Perno
11	Junta OR	57	Anillo seeger
12	Junta DAS	58	Junta
13	Varilla	59	Junta
14	Distancial	60	Junta
15	Muelle	61	Pistón
16	Junta OR	62	Junta de cobre
17	Anillo antierosión para OR	63	Unión derecha
18	Brida de guía	64	Tubo nylon
19	Anillo de guía	65	Unión derecha
20	Junta RS	66	Junta de cobre
21	Anillo de guía	67	Manija
22	Rasca polvo	68	Palanca
23	Plato de protección	69	Bulón
24	Cabrestante	70	Esfera
25	Tornillos	71	Muelle
26	Perno	72	Junta OR
27	Poleas	73	Tornillo
28	Poleas	74	Junta de cobre
29	Poleas	75	Tuerca
30	Cable metálico	76	Tornillo
31	Depósito	77	Junta OR
32	Junta de cobre	78	Junta OR
33	Válvula de escape	79	Unión derecha
34	Varilla de unión	80	Junta de aluminio
35	Junta OR	81	Manómetro
36	Filtros de aspiración	82	Puentes de trabajo
37	Tubo descargado	83	Puentes de trabajo
38	Cuerpo bomba	84	Clavija
39	Esfera	85	Pernos distanciales
40	Muelle	86	Arandela
41	Junta OR	87	Tornillo
42	Tornillo	88	Manija
43	Esfera	89	Empuñadura
44	Junta de cobre	90	Esfera
45	Tuerca para volante	91	Muelle
46	Volante	92	Tornillo

Con el fin de mejorar las prestaciones de la máquina y al mismo tiempo hacer más seguro y funcional el uso de la misma, la empresa OMCN suministra por encargo una serie de accesorios que se adaptan a los modelos de máquina del presente manual.

Los tipos de accesorios utilizables para cada modelo de máquina están indicados en el catálogo comercial *OMCN*.

Las específicas instrucciones para el uso en seguridad del accesorio se suministran conjuntamente con el accesorio mismo, y por lo tanto no se señalan por motivos de brevedad en el presente manual.



24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA

Via Divisione Tridentina, 23

Tel:035/423.44.11 r.a.

-Fax commerciale Italia 035/423.44.41 - 035/423.44.42

- Fax Export: +39/035/423.44.49

OMCN/INTERNET:

[http:// www.omcn.com](http://www.omcn.com)

[http:// www.omcn.it](http://www.omcn.it)

e-mail: info@omcn.com

e-mail: info@omcn.it

Sello del distribuidor: