

Instrucciones de uso y mantenimiento
Operation and maintenance instructions

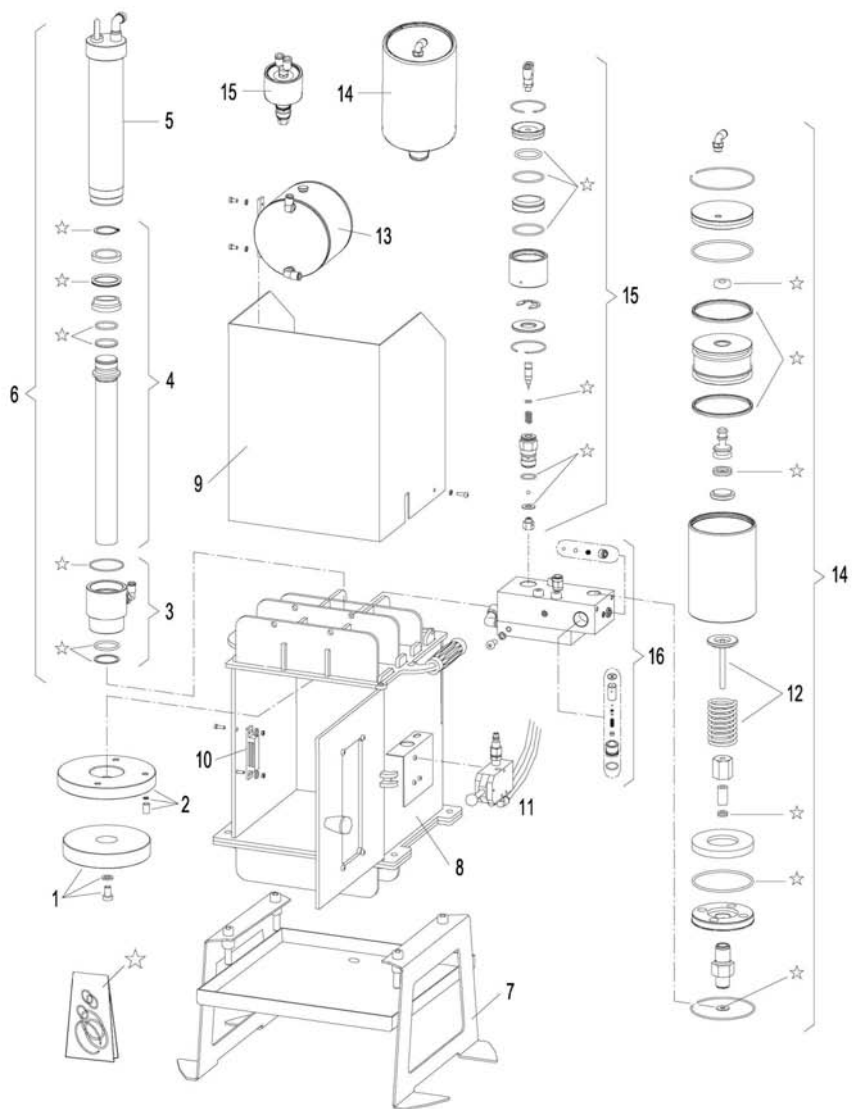
Prensa de filtros
Oil filter crusher
Presse a filtros · Filternpresse

AF-12



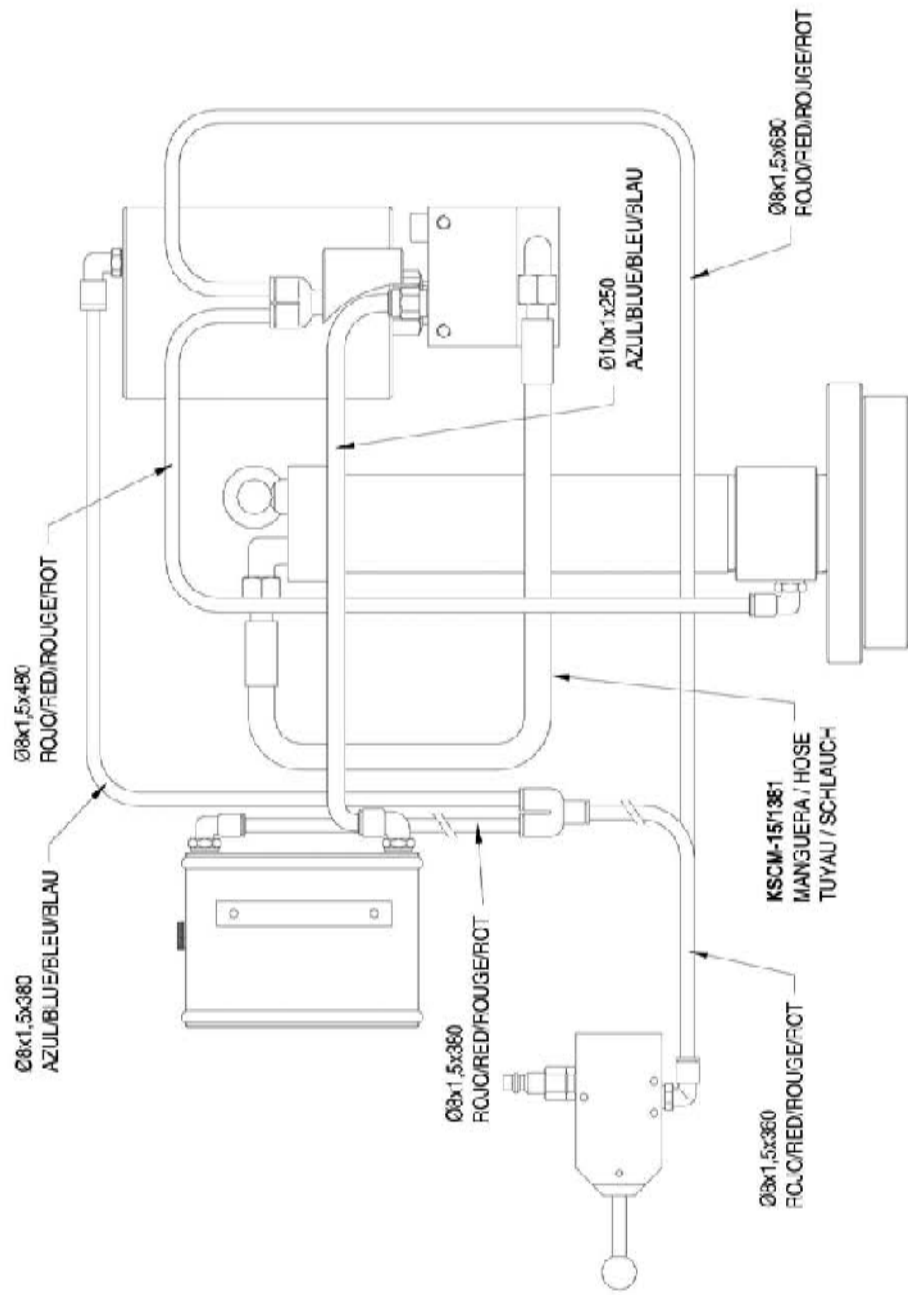
CE

MEGA 



Nº	MODEL	Nº	MODEL
	AF-12		AF-12
1	AF-12/C17	10	AF-12/C93
2	AF-12/C94	11	AF-12/C39
3	AF-12/C40	12	N15-4/C8
4	AF-12/C14M	13	AF-12/C28M
5	AF-12/C25M	14	AF-12/C27
6	AF-12/C12	15	N10-3/C11
7	AF-12/C65M	16	AF-12/C53
8	AF-12/C1M	☆	RAF-12
9	AF-12/C52	Oil	0,8 l

**SISTEMA OLEONEUMÁTICO / OLEOPNEUMATIC SYSTEM / SYSTÈME OLÉOPNEUMATIQUE /
ÖLLUFTDRUCKSYSTEM**



MUY IMPORTANTE

Lea atentamente estas consignas de seguridad así como las instrucciones de uso, funcionamiento y mantenimiento, y consérvelas para una necesidad posterior.

Esta prensa ha sido diseñada para prensar los diferentes tipos de filtros de aceite/gasolina para vehículos. Cualquier otra aplicación, fuera de los términos establecidos para su uso, será considerada impropia. Trate adecuadamente la prensa 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 atentamente y comprendido el contenido de este manual.

No modifique en absoluto las características de la prensa. El incumplimiento de estas normas puede ocasionar daños al usuario o a la prensa.

El fabricante no acepta responsabilidad alguna por el uso incorrecto de la prensa.

I CONSIGNAS DE SEGURIDAD

- 1.1 Evítense el transporte manual de la prensa.
- 1.2 Debido al peso de la prensa (78kg), el desplazamiento se hará por medios mecánicos para lo cual dispone de un cáncamo B tal como se indica en la fig.1. Las asas se utilizan únicamente para facilitar pequeñas operaciones de posicionamiento en el lugar de trabajo. No obstante, dichas operaciones serán realizadas por un mínimo de 2 operarios que deberán extremar la precaución en todo momento para evitar posibles riesgos de accidente.
- 1.3 La prensa debe apoyarse en una superficie firme, regular y horizontal en una zona de trabajo donde la iluminación sea adecuada para una visión correcta del operario.
- 1.4 Hay que mantener limpia la zona próxima a la prensa. Para ello controlar la presencia en el suelo cerca de la prensa de residuos lubricantes y eliminar eventuales manchas de aceite en cuanto se produzcan.
- 1.5 La manguera de alimentación de aire no debe estar desgastada y sus conexiones deben estar en buen estado. Manténgala limpia y alejada de zonas de calor, lugares sucios o perfiles cortantes y no la doble.
- 1.6 No introduzca las manos ni parte alguna de su cuerpo en la zona de trabajo.
- 1.7 Asegúrese de que el filtro está correctamente posicionado en el centro del hueco que hay en la cámara de prensado, antes de iniciar la operación.
- 1.8 Desconecte la manguera de alimentación del conector (2, fig.3) para llevar a cabo cualquier trabajo de mantenimiento.
- 1.9 Como medida de seguridad, esta prensa dispone 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.

2 USO Y FUNCIONAMIENTO

- 2.1 Montar el soporte de la prensa utilizando los tornillos, tuercas y casquillos que se adjuntan con el artículo, según hoja de montaje.
- 2.2 Es imprescindible disponer de un contenedor para el aceite residual.
- 2.3 Antes de iniciar el funcionamiento de la prensa, es necesario retirar la varilla metálica "D2A" "D2y" conectar en su lugar el tubo rojo de plástico que viene suelto de origen (fig.1).
- 2.4 Es imprescindible la instalación de un conjunto purificador regulador lubricador de aire en la red (fig.2), cuyo vaso de purga debe ser vaciado diariamente.
- 2.5 Purgue igualmente a diario el calderín del compresor. Una mala calidad de aire daña partes vitales para el funcionamiento de la prensa.
- 2.6 Antes de conectar la manguera de la red de aire al enchufe (2, fig.3), es preciso asegurarse de que el mando (1) de la prensa está en la posición de OFF. La manguera de aire no debe tener una sección inferior a la del conector de entrada de aire (2). Si se usan mangueras inusualmente largas, es preciso aumentar la presión de aire.
- 2.7 Asegúrese de que va a mantener siempre la misma presión de aire durante el funcionamiento. El mejor rendimiento de esta prensa se obtiene con una presión de 7-10kg/cm² y un caudal mínimo de aire de 280 l/min.
- 2.8 Una última operación a llevar a cabo antes de utilizar la prensa es la de eliminar el posible aire introducido en el sistema oleoneumático durante

el transporte. Para ello y con la manguera de aire ya conectada al enchufe (2, fig.3), lleve el mando de control (1) hacia la posición UP manteniéndolo así durante unos segundos. Sitúelo a continuación en la posición DOWN para efectuar una bajada completa. Lleve después el mando de control (1) a la posición UP para recoger el pistón y así comprobar que la subida se produce de forma uniforme, sin saltos. Si la subida se produce en cambio de forma irregular, repita el ciclo hasta comprobar que la subida del pistón se ejecuta de forma uniformemente suave. Ello significará que la operación de purga se ha llevado a cabo satisfactoriamente.

2.9 A partir de este momento, la prensa está preparada para funcionar.

2.10 Abrir la puerta y colocar el filtro (sólo uno por ciclo) dentro de la cámara de prensado de forma centrada para evitar desplazamientos.

2.11 Cerrar correctamente la puerta.

2.12 Bajar y mantener el mando (1, fig.3) en la posición DOWN. La máquina comienza el ciclo, el pistón empieza la bajada y el consiguiente prensado del filtro.

2.13 A través de la ventana situada en la puerta se puede observar el proceso y así determinar el momento en que el filtro ha sido prensado.

2.14 Subir y mantener el mando (1, fig.3) en la posición UP para poder extraer el filtro prensado y reciclarlo según la normativa vigente.

2.15 Una vez utilizada la prensa, mantenga el pistón recogido.

2.16 Verifique, después de cada uso, el estado de los componentes de la prensa. Si encuentra alguna anomalía, subsánela.

3 MANTENIMIENTO

- 3.1. Tanto el mantenimiento como la reparación de estas prensas solamente pueden ser llevados a cabo por personal cualificado y autorizado que por su formación y experiencia sea conocedor de los sistemas hidráulicos utilizados.
- 3.2. Mantenga limpios y al amparo de ambientes agresivos los elementos de la prensa.
- 3.3. NIVEL DE ACEITE: El pistón debe estar totalmente recogido antes de proceder a revisar o reponer el nivel de aceite del depósito. Para que el nivel sea correcto, éste debe encontrarse entre las dos marcas de la varilla. Repóngalo si es necesario de acuerdo con el volumen indicado en la tabla. **IMPORTANTE:** Un exceso de aceite puede impedir el funcionamiento de la unidad hidráulica pasando al circuito neumático y originando fugas por los elementos que componen dicho circuito.
- 3.4. Utilice aceite de uso hidráulico, tipo HL o HM, con un grado ISO de viscosidad cinemática de 30 CST a 40 ° C, o de una viscosidad Engler de 3 a 50 ° C. **MUY IMPORTANTE:** No utilice nunca líquido de frenos.
- 3.5. Monte siempre recambios originales. El empleo de otros recambios no originales puede dañar la prensa e invalidar la garantía.
- 3.6. Las etiquetas eventualmente dañadas o que no sean legibles deberán ser sustituidas por nuevas.
- 3.7. Siempre que la prensa esté fuera de uso, el pistón debe estar totalmente recogido para reducir al mínimo la posibilidad de corrosión.
- 3.8. Las piezas de recambio deben pedirse según la referencia que les ha sido asignada en la tabla. Disponemos de un juego de repuestos que contiene exclusivamente los retenes y las juntas.

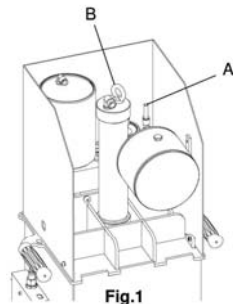


Fig.1

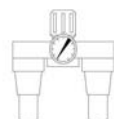


Fig. 2

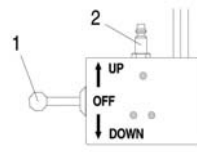


Fig.3

EXTREMELY IMPORTANT

Read these safety instructions carefully in addition to the instructions for use, operation and maintenance and keep them for future consultation. This press has been designed to press the different types of oil/petrol filters for vehicles. Any other application, beyond the conditions established for its use will be considered inappropriate. 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. Only authorised persons should operate the press having read carefully and understood the contents of this manual.

Do not modify the press in any way.

Non-compliance with these rules may result in injury or damage to the user or the press.

The manufacturer accepts no responsibility for the improper use of the press.

I SAFETY INSTRUCTIONS

- 1.1 Avoid the manual transportation of the press.
- 1.2 Due to the weight of the press (78kg), it shall be moved by mechanical means, for which it is fitted with an eared screw, B, as indicated in Fig.1. The handles shall only be used to facilitate minor positioning operations in the work area. However, these operations shall be performed by at least 2 operators who should take care at all times to avoid any risk of accident.
- 1.3 The press should be supported on a solid, level and horizontal surface in a work area with adequate illumination for the correct vision of the operator.
- 1.4 The area around the press should be kept clean. Control the presence of waste lubricants on the floor around the press, and eliminate any oil patches as soon as they are produced.
- 1.5 The air supply hose should not be worn and connections should be in good condition. Keep the hose clean and away from heat, dirty areas or sharp edges and do not bend it.
- 1.6 Do not place hands or any other part of the body in the work area.
- 1.7 Check that the filter is correctly positioned in the centre of the gap of the press chamber prior to its operation.
- 1.8 Disconnect the supply hose from the connector (2, Fig.3) to carry out any maintenance work.
- 1.9 As an additional safety measure, the press is fitted with an overload valve which has been set at its maximum work pressure at the factory. This valve should not be adjusted under any circumstances.

2 USE AND OPERATION

- 2.1 Assemble the press support using the screws, nuts and fittings supplied with the article, in accordance with the assembly instructions.
- 2.2 A container for waste oil is essential.
- 2.3 Prior to operating the press, it is necessary to remove the metal rod "A" and replace it with the red plastic pipe which is provided loose. (Fig.1).
- 2.4 An air filter-lubricator unit must be installed (Fig.2), which needs to be drained daily.
- 2.5 Drain the boiler tank of the compressor daily. Poor air quality damages essential parts for the proper operation of the press.
- 2.6 Prior to connecting the air supply hose to the socket (2, Fig. 3) ensure that the control lever (1) is in the OFF position. The air hose should not have a section less than that of the air intake connector (2). If unusually long hoses are used, the air pressure should be increased.
- 2.7 Ensure that the same air pressure is going to be maintained during operation. Optimum performance of this press is obtained with a pressure of 7-10kg/cm² and a minimum air flow of 280 l/min
- 2.8 A final operation to be performed prior to using the press is the elimination of any air that may have entered the hydraulic system during transportation. With the air hose connected (2, Fig.3), move the control

lever (1) towards the UP position, holding it there for some seconds. Then, move the control lever to the DOWN position to complete a lowering action. Move the control lever (1) to the UP position to retract the piston and hence check that the lifting action is performed steadily without any jerking movements. If the lifting action is unsteady, repeat the cycle until the lifting of the piston is completed in a steady and uniform way. This will show that the draining operation has been successfully completed.

2.9 The press is now ready for operation.

2.10 Open the door and centre the filter (only one per cycle) inside the pressed chamber so as to avoid any movement.

2.11 Close the door correctly.

2.12 Lower and hold the control lever (1, Fig.3) in the DOWN position. The machine begins the cycle, the piston starts its downward journey and the filter is pressed.

2.13 The process can be observed through the window located on the door and hence the moment when the filter has been pressed can be determined.

2.14 Lift and hold the control lever (1, Fig.3) in the UP position in order to remove the pressed filter and recycle it in accordance with the current regulations.

2.15 Once the press has been used, keep the piston retracted.

2.16 Following each use, check the condition of the components of the press. If any anomaly is detected, rectify it.

3 MAINTENANCE

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

3.2 Keep the elements of the press clean and protected from aggressive conditions.

3.3 OIL LEVEL: The piston should be fully retracted prior to checking or refilling the oil level of the tank. The oil level is correct when it is between the two marks on the rod. Refill as required in accordance with the volume indicated in the table.

IMPORTANT: An excess of oil may affect the operation of the hydraulic unit and the pneumatic circuit, causing leaks of the elements which form part of this circuit.

3.4 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.

3.5 Always use original spare parts. The use of non-original spare parts may damage the press and will invalidate the guarantee.

3.6 Any damaged or illegible labels should be replaced with new ones.

3.7 The piston should be fully retracted whenever the press is not in use in order to reduce the risk of corrosion.

3.8 Spare parts must be ordered using the reference assigned in the table. We have a set of spare parts, which exclusively contains the retainers and seals.

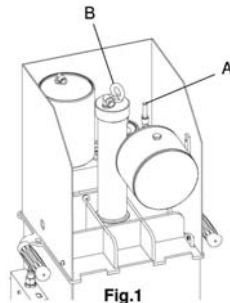


Fig.1

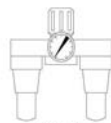


Fig. 2

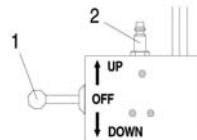


Fig.3

TRÈS IMPORTANT

Lire attentivement ces consignes de sécurité ainsi que le manuel d'utilisation, de fonctionnement et de maintenance. Les conserver toujours à portée de la main pour toute consultation postérieure.

Cette presse a été conçue pour presser les différents types de filtres à huile/essence pour véhicules. Toute autre application ne répondant pas aux conditions d'utilisation établies sera considérée non conforme. Manipuler la presse de la manière appropriée et, avant toute utilisation, s'assurer que tous ses éléments et composants sont en bon état et qu'il n'en manque aucun.

L'utilisation de la presse ne peut être assurée que par des personnes autorisées ayant lu et parfaitement compris le contenu de ce manuel. Ne modifier les caractéristiques de la presse sous aucun prétexte. Tout manquement à ces normes peut entraîner des dommages pour l'utilisateur ou la presse elle-même.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation incorrecte de la presse.

I CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- 1,1 Éviter de déplacer la presse manuellement.
- 1,2 En raison de son poids (78 kg), la presse doit être déplacée en recourant à des moyens mécaniques. Elle est équipée d'un anneau B, représenté sur la fig. 1. Les poignées ne peuvent être utilisées que pour réaliser de brèves opérations de positionnement sur le lieu de travail. Ces opérations doivent cependant être effectuées par 2 opérateurs au minimum et en multipliant à tout moment les précautions afin d'éviter tout accident.
- 1,3 La presse doit être placée sur une surface ferme, régulière et horizontale, dans une zone de travail correctement éclairée offrant un champ de vision complet à l'opérateur.
- 1,4 La zone proche de la presse doit être conservée en bon état de propreté. Pour ce faire, contrôler l'état du sol à proximité de la presse en s'assurant qu'il n'est pas souillé de lubrifiants, et éliminer les éventuelles taches d'huile dès que ces dernières se produisent.
- 1,5 Le tuyau d'alimentation en air ne doit pas être usé et ses raccords doivent être en bon état. Il doit être conservé en bon état de propreté et éloigné des zones de chaleur, des salissures ou de profils coupants. Ne pas le plier.
- 1,6 N'introduire en aucun cas les mains ni aucune autre partie du corps dans l'espace de travail.
- 1,7 Avant de commencer les opérations, s'assurer que le filtre est correctement positionné au centre du creux prévu dans la zone de pressage.
- 1,8 Avant de procéder à une opération quelconque de maintenance, débrancher le câble d'alimentation du connecteur (2, fig. 3).
- 1,9 Comme dispositif de sécurité, la presse est munie d'une soupape de surpression réglée en usine à sa pression maximale de service. Ne modifier son réglage sous aucun prétexte.

2 UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

- 2,1. Monter le support de la presse en employant les vis, les écrous et les douilles fournis avec la machine, et de la manière indiquée sur la fiche de montage.
- 2,2. Il est indispensable de disposer d'un conteneur pour l'huile résiduelle.
- 2,3. Avant de mettre la presse en fonctionnement, il est nécessaire de retirer la tige métallique « A » et de raccorder à sa place le tube rouge en plastique qui est fourni non monté (fig. 1).
- 2,4. Il est nécessaire d'installer un ensemble purificateur, régulateur et lubrifiant d'air sur le réseau (fig. 2), et dont le réservoir de purge doit être vidé tous les jours.
- 2,5. Purger de même tous les jours le compresseur. Une mauvaise qualité de l'air endommagerait des éléments vitaux pour le fonctionnement de la presse.
- 2,6. Avant de brancher le tuyau du réseau d'air au raccord (2, fig. 3), il est nécessaire de s'assurer que la commande (1) de la presse est bien en position OFF. La section du tuyau d'air ne peut pas être inférieure à celle du raccord d'entrée d'air (2). En cas d'utilisation de tuyaux anormalement longs, il convient d'augmenter la pression d'air.
- 2,7. S'assurer que la pression restera la même tout au long du fonctionnement. Pour obtenir le meilleur rendement de cette presse, il est conseillé d'utiliser une pression de 7-10 kg/cm² et un débit d'air minimum de 280 l/min.
- 2,8. La dernière opération à effectuer avant d'utiliser la presse consiste à

éliminer l'air qui se serait éventuellement introduit dans le système oléopneumatique pendant le transport. Pour ce faire, le tuyau d'air étant déjà branché au raccord (2, fig. 3), mettre la commande (1) en position UP et la maintenir dans cette position pendant quelques secondes. La mettre ensuite en position DOWN afin d'effectuer une descente complète. Mettre alors la commande (1) de nouveau en position UP pour rentrer le piston, et s'assurer que la montée se produit de manière uniforme, sans à-coups. Dans le cas contraire, si la montée se produit de façon irrégulière, recommencer le cycle jusqu'à ce que la montée du piston s'exécute de manière uniforme et douce. Ceci signifie que l'opération de purge s'est réalisée de façon satisfaisante.

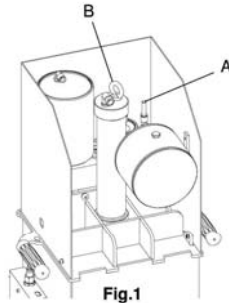


Fig. 1



Fig. 2

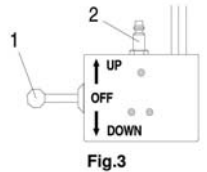


Fig. 3

- 2,9. À partir de ce moment, la presse est prête à fonctionner.
- 2,10. Ouvrir la porte et déposer le filtre (un seul filtre par cycle) à l'intérieur de la zone de pressage, en le centrant afin d'éviter tout déplacement.
- 2,11. Fermer correctement la porte.
- 2,12. Baisser et maintenir la commande (1, fig. 3) en position DOWN. La machine lance le cycle, le piston commence à s'abaisser et le pressage du filtre débute.
- 2,13. La fenêtre disposée sur la porte permet d'observer le processus, et donc de déterminer le moment auquel le filtre est déjà pressé.
- 2,14. Relever et maintenir la commande (1, fig. 3) en position UP pour pouvoir extraire le filtre pressé et le recycler conformément aux réglementations en vigueur.
- 2,15. Au terme de l'utilisation de la presse, rentrer le piston.
- 2,16. Après chaque utilisation, vérifier l'état des composants de la presse. En cas d'anomalie, résoudre le problème.

3 MAINTENANCE

- 3,1 La maintenance et la réparation de ces presses ne peuvent être confiées qu'à des personnes qualifiées et autorisées possédant, en raison de leur formation et de leur expérience, une bonne connaissance des systèmes hydrauliques utilisés.
- 3,2 Conservez les éléments de la presse en bon état de propreté et protégés des milieux agressifs.
- 3,3 NIVEAU D'HUILE : le piston doit être totalement rentré avant de réviser le niveau d'huile ou de remplir le réservoir. Pour un remplissage correct, le niveau doit se situer entre les deux repères de la tige. Si nécessaire, remplir conformément au volume indiqué dans le tableau. **IMPORTANT** : un excès d'huile peut empêcher le fonctionnement de l'unité hydraulique et provoquer un passage de l'huile dans le circuit pneumatique en causant des fuites à travers les éléments qui composent ce circuit.
- 3,4 Utiliser de l'huile hydraulique de type HL ou HM d'une classe ISO de viscosité cinématique de 30 CST à 40 °C, ou d'une viscosité Engler de 3 à 50 °C. **TRES IMPORTANT** : ne jamais utiliser de liquide de frein.
- 3,5 Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales. L'emploi de pièces de rechange non originales peut endommager la presse et annuler la garantie.
- 3,6 Les étiquettes éventuellement endommagées ou illisibles doivent être remplacées par des étiquettes neuves.
- 3,7 Lorsque la presse n'est pas utilisée, le piston doit être totalement rentré afin de réduire au minimum les risques de corrosion.
- 3,8 Les pièces de rechange doivent être commandés en indiquant la référence qui leur est assignée dans le tableau. Nous disposons d'un jeu de pièces de rechange qui contient exclusivement les joints.

SEHR WICHTIG

Lesen Sie diese Sicherheitshinweise und die Gebrauchs-, Betriebs- und Wartungsanweisungen sorgfältig durch und bewahren Sie sie für späteren Bedarf auf.

Diese Presse wurde zum Pressen von verschiedenen Arten von Öl- bzw. Benzinfiltern für Fahrzeuge entwickelt. Jede andere Anwendung, die nicht den festgelegten Gebrauchsbestimmungen entspricht, wird als unzulässig erachtet.

Behandeln Sie die Presse in angemessener Weise und überprüfen Sie vor der Benutzung, dass sich alle Teile und Komponenten in gutem Zustand befinden und nichts fehlt.

Die Benutzung darf nur durch autorisiertes Personal erfolgen, das vorher das vorliegende Handbuch aufmerksam gelesen und verstanden haben muss.

Nehmen Sie auf keinen Fall irgendwelche Änderungen an der Presse vor. Eine Nichterfüllung dieser Vorschriften kann Schäden für den Benutzer oder die Presse zur Folge haben.

Im Falle einer falschen Benutzung der Presse übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung.

I SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN

1.1 Ein manueller Transport der Presse sollte vermieden werden.

1.2 Aufgrund ihres Gewichts (78 kg) muss die Presse mit mechanischen Mitteln bewegt werden. Zu diesem Zweck verfügt sie über einen Augbolzen (B), wie auf Abb. 1 zu sehen ist. Die Handgriffe werden ausschließlich für kleine Bewegungen zum Aufstellen am Arbeitsplatz benutzt. Für diese Bewegungen sind jedoch auf jeden Fall 2 Mitarbeiter notwendig, die immer große Vorsicht walten lassen müssen, um evtl. Unfallrisiken zu vermeiden.

1.3 Die Presse muss auf einem festen, gleichmäßigen und waagrechten Untergrund in einem Arbeitsbereich aufgestellt werden, in dem die Beleuchtung ausreichend ist, damit das Bedienpersonal richtig sehen kann.

1.4 Die Umgebung um die Presse herum muss immer sauber gehalten werden. Deshalb sollte kontrolliert werden, ob auf dem Boden in der Nähe der Presse Reste von Schmierfett vorhanden sind. Evtl. Ölflöckchen müssen sofort entfernt werden, sobald sie entstehen.

1.5 Der Schlauch für die Druckluftspeisung darf keine Verschleißerscheinungen haben und die Anschlüsse müssen sich in gutem Zustand befinden. Halten Sie ihn sauber und fern von Wärmezonen, schmutzigen Orten oder scharfen Profilen und knicken Sie ihn nicht.

1.6 Bringen Sie nie die Hände oder einen anderen Teil des Körpers in den Arbeitsbereich.

1.7 Überprüfen Sie, ob der Filter richtig in der Mitte der Aussparung in der Presskammer angebracht ist, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

1.8 Entfernen Sie den Versorgungsschlauch vom Stecker (2, Abb. 3), wenn Sie irgendwelche Wartungsarbeiten vornehmen wollen.

1.9 Als Sicherheitsmaßnahme ist diese Presse mit einem Überdruckventil ausgestattet, das bereits ab Fabrik auf seinen maximalen Arbeitsdruck eingestellt worden ist. Dieses Ventil darf auf keinen Fall manipuliert werden.

2 BENUTZUNG UND BETRIEB

2.1 Halterung der Presse nach den Anweisungen auf dem Montageblatt mit den Schrauben, Muttern und Buchsen montieren, die mit dem Artikel mitgeliefert werden.

2.2 Ein Behälter für Ölrückstände ist unerlässlich.

2.3 Vor der Inbetriebnahme der Presse muss das Metallstäbchen "A" entfernt und stattdessen der einzeln mitgelieferte rote Plastikschlauch angeschlossen werden (Abb. 1).

2.4 Auf jeden Fall muss eine Luftfiltereinrichtung mit Regelung und Abschmierung im Netz (Abb. 2)

installiert werden, deren Ablassbecher täglich entleert werden muss.

2.5 Entleeren Sie auch den Druckluftkessel täglich. Eine schlechte Luftqualität beschädigt Teile, die von essenzieller Bedeutung für den Betrieb der Presse sind.

2.6 Bevor der Druckluftschlauch an den Stecker (2, Abb. 3) angeschlossen wird, muss sichergestellt werden, dass der Bedienknopf (1) der Presse auf OFF steht. Der Durchmesser des Druckluftschlauchs darf nicht kleiner sein als der des Luftversorgungssteckers (2). Wenn besonders lange Schläuche verwendet werden, muss der Luftdruck erhöht werden.

2.7 Stellen Sie sicher, dass während des Betriebs immer derselbe Luftdruck beibehalten wird. Diese Presse erzielt den besten Wirkungsgrad mit einem Druck von 7-10 kg/cm² und einem Mindestluftstrom von 280 l/min.

2.8 Der letzte Schritt vor der Benutzung der Presse ist das Ablassen aller

Luft, die evtl. während des Transports in das Ölflutdrucksystem eingedrungen sein könnte. Dazu wird der Luftschlauch an den Stecker (2, Abb. 3) angeschlossen, der Steuerhebel (1) auf Position UP gestellt und dort einige

Sekunden lang belassen. Danach wird er auf DOWN gestellt, um einen vollständigen Absenkvorgang durchzuführen. Anschließend stellen Sie den Steuerhebel (1) wieder auf Position UP, um den Kolben einzufahren und so zu kontrollieren, dass das Anheben gleichmäßig, also ohne Ruckeln, erfolgt. Wenn der Anhebevorgang ungleichmäßig ist, muss der Zyklus solange wiederholt werden, bis das Anheben des Kolbens gleichmäßig sanft erfolgt. Das bedeutet, dass der Entleerungsvorgang erfolgreich durchgeführt wurde.

2.9 Ab diesem Augenblick ist die Presse betriebsbereit.

2.10 Öffnen Sie die Türe und legen Sie den Filter (jeweils einen pro Zyklus) mittig in die Presskammer ein, um ein Verrutschen zu verhindern.

2.11 Schließen Sie die Türe richtig.

2.12 Hebel (1, Abb. 3) auf Position DOWN stellen und dort belassen. Das Gerät startet den Zyklus, der Kolben beginnt mit dem Absenkvorgang und dem entsprechenden Pressen des Filters.

2.13 Über das Fenster in der Türe können Sie den Vorgang beobachten und entsprechend den Moment bestimmen, wenn der Filter gepresst ist.

2.14 Hebel auf Position UP (1, Abb. 3) stellen und dort belassen, um den gepressten Filter herauszunehmen und nach den gültigen Vorschriften recyceln.

2.15 Nach der Benutzung der Presse muss der Kolben eingefahren werden.

2.16 Kontrollieren Sie nach jeder Benutzung den Zustand der Komponenten Ihrer Presse. Wenn Sie irgendeinen Fehler feststellen, beheben Sie ihn.

3 WARTUNG

3.1. Wartung und Reparaturen dieser Pressen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden, das aufgrund seiner Ausbildung und Erfahrung die verwendeten Hydrauliksysteme kennt.

3.2. Halten Sie die Elemente der Presse immer sauber und vor aggressiven Umgebungen geschützt.

3.3. OLSTAND: Der Kolben muss vollständig eingefahren sein, bevor der Ölstand im Behälter überprüft oder aufgefüllt wird. Damit der Ölstand korrekt ist, muss er sich zwischen den beiden Markierungen auf dem Ölstab befinden. Füllen Sie bei Bedarf soviel nach, wie auf der Tabelle angegeben ist.

WICHTIG: Zuviel Öl kann den Betrieb des Hydraulikgeräts behindern, in den Luftdruckkreis eindringen und undichte Stellen an den Elementen, aus denen sich dieser Kreislauf zusammensetzt, verursachen.

3.4. Verwenden Sie Öl für hydraulische Geräte, vom Typ HL oder HM, mit einem ISO-Viskositäts-Dichteverhältnis von 30 cST bei 40° C, oder einer Engler-Viskosität 3 bei 50° C. SEHR WICHTIG: Verwenden Sie nie Bremsflüssigkeit.

3.5. Bauen Sie immer Originalersatzteile ein. Wenn Sie andere, nicht originale Ersatzteile einbauen, kann die Presse beschädigt und die Garantie ungültig werden.

3.6. Evtl. beschädigte oder unlesbare Etiketten müssen durch Neue ersetzt werden.

3.7. Immer, wenn die Presse nicht benutzt wird, muss der Kolben vollständig eingefahren werden, um Rostmöglichkeiten auf ein Minimum zu reduzieren.

3.8. Die Ersatzteile müssen nach den Referenzen bestellt werden, die Sie in der Tabelle finden. Wir bieten ein Ersatzteilset an, das ausschließlich Oldichtungen und Dichtungsringe enthält.

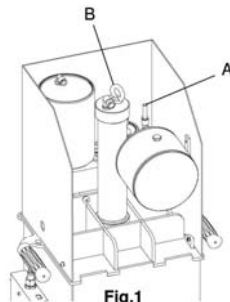


Fig. 1



Fig. 2

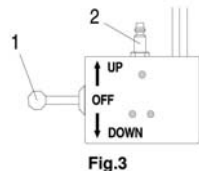


Fig. 3

Declaración CE de conformidad
CE Declaration of conformity
Déclaration CE de conformité
EG – Konformitätserklärung



Melchor Gabilondo, S.A.

declara por la presente que
hereby declares that
déclare par la présente que
erklären hiermit, daß das Produkt

Prensa de filtros • Oil filter crusher • Presse a filtros • Filternprese

Referencias/References: AF-12

E

Han sido fabricados de conformidad con las disposiciones de la Directiva del Consejo 14 de junio de 1.989, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre máquinas (Directiva 89/392/CEE modificada y sustituida por la 98/37/CE de 22 de junio de 1.998) con referencia especial al anexo 1 de la Directiva sobre exigencias esenciales de seguridad y salud en relación con el diseño y fabricación de máquinas.

GB

Have been manufactured in conformity with the provisions contained in the Directive of the Council of June 14th, 1.989 on mutual approximation of the laws of the Member States on the safety of machines (89/392/EEC as amended and replaced by the Directive 98/37/EC of June 22nd, 1.998) with special reference to Annex 1 of the Directive on essential safety and health requirements in relation to the construction and manufacture of machines.

F

Ont été construites en conformité avec les dispositions de la Directive du Conseil du 14 juin 1989 concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines (89/392/CEE modifiée et remplacée par la Directive 98/37/CE du 22 juin 98) avec référence particulière à l'annexe 1 de la Directive concernant les exigences essentielles de sécurité et de santé relatives à la conception et à la construction des machines.

D

wurde hergestellt in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der RICHTLINIE DES RATES vom 14 Juni 1989 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen (89/392/EWG geändert durch die Richtlinie 98/37/EWG) unter besonderem Hinweis auf Anhang der Richtlinie über grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen bei Konzipierung und Bau von Maschinen.

2/04/07

Miguel Gabilondo
Presidente



MELCHOR GABILONDO, S.A.

Polígono Industrial Eitua, 6 - 48240 BERRIZ (VIZCAYA) SPAIN
Tel.: 00 34 94 622 50 90 / Fax: 00 34 94 622 52 78
Tel. ventas nacional : 94 622 50 30 / Fax ventas nacional: 94 682 73 50
e-mail: interior@mega-sa.com / export@mega-sa.com
www.mega.es