



## MANUAL DE INSTRUÇÕES



**PRENSA HIDRÁULICA 100T**  
Código: 1821

Obrigado pela sua escolha!

Este manual contém informações vitais sobre o seu produto. Reserve alguns minutos para repassar atentamente o conteúdo para um melhor aproveitamento. Para casos de garantia ou dúvidas, entre em contato.

**Nota:** Todas as informações são baseadas nos dados obtidos quando este manual de instruções é criado.

Os avisos, cuidados e instruções discutidos neste manual não podem abranger todas as condições e situações possíveis que podem ocorrer. Deve ser entendido pelo operador que bom senso e cautela são fatores que não podem ser incorporados a este produto, mas devem ser fornecidos pelo operador.

## INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Código	1821
Capacidade(T)	100T
Dist. Máx. de Trab.(mm)	885
Dist. Mín. de Trab.(mm)	100
Curso(mm)	235
Peso Líquido(Kg)	550

## UTILIZAÇÃO

Esta prensa de oficina é projetada para oficinas automotivas, de caminhões, implementos, frotas e industriais onde é necessário prensar, dobrar, endireitar e formar.

As aplicações típicas incluem:

- Instalação e remoção de rolamentos de bomba de direção hidráulica e alternador;
- Rolamentos de eixo;
- Rolamentos de transmissão;
- Vedações;
- Juntas universais e outros.

**Não se destina a ser usado como mesa de montagem ou como suporte de fixação** usado para prender um componente de montagem final grande.

Ao contrário das prensas equipadas com uma bomba montada separadamente, a unidade de energia nesta prensa não pode ser equipada com um manômetro, portanto, o monitoramento da carga deve ser feito por outros meios, como célula de carga com indicador digital.

Qualquer que seja o meio escolhido, os meios de medição de carga devem ser calibrados anualmente.

## SEGURANÇA

1. Não ultrapasse a capacidade nominal.
2. Se você detectar qualquer coisa que

possa indicar uma falha estrutural iminente **INTERROMPA O USO IMEDIATAMENTE.**

**3. NÃO** instale este equipamento em qualquer superfície de asfalto, madeira, macia ou ladrilhada. Certifique-se de que a prensa esteja firmemente presa a uma superfície de concreto plana, seca, livre de óleo/graxa, capaz de suportar o peso combinado da prensa hidráulica a peça de trabalho que está sendo prensada e quaisquer ferramentas e equipamentos adicionais. Não instale a prensa hidráulica em costuras de expansão ou em concreto rachado e defeituoso.

**4. Mantenha um ambiente de trabalho seguro.** Não use perto de áreas molhadas e não exponha à umidade. Certifique-se de que há espaço de trabalho adequado ao redor. **Não opere na presença de líquidos inflamáveis, gases ou poeira.**

**5. Leia e entenda todas as instruções e precauções de segurança** no manual do fabricante para a peça que você está pressionando, quando aplicável. Sempre use os pontos de prensagem recomendados pelo fabricante, força de prensagem mínima/máxima necessária, etc. para a peça de trabalho que você está pressionando.

**6. Evite cargas descentralizadas.** Se a placa do macaco parecer incomumente difícil de pressionar, pare imediatamente a operação. Ajuste a peça de trabalho para eliminar ou diminuir uma carga descentralizada. Não opere a prensa se a peça de trabalho inclinar ou prender durante o movimento para baixo do conjunto do cabeçote de pressão.

**7. Antes de abaixar a placa do macaco,** remova as bandejas de ferramentas, suportes e todas as outras ferramentas e equipamentos do avental de prensa.

**8. Sempre mantenha as mãos, dedos e pés afastados** da placa do macaco e do avental de prensa durante o processo de prensagem. Certifique-se de que a(s) placa(s) de macaco estão em boas condições antes de usar.

**9. Nunca tente remover uma peça de trabalho presa nas partes móveis da prensa hidráulica.** Desaperte a Válvula de Liberação e, somente após retornar o Ariede do macaco para sua posição neutra, você deve tentar remover a peça de trabalho.

**10. A peça de trabalho deve estar sempre apoiada e controlada durante a operação.** Use um suporte de rolos (não fornecido) com uma peça de trabalho maior. Sempre que possível, fixe a peça de trabalho com grampos (não fornecidos).

**11. Uma vez feito o contato entre a cabeça de pressão e a peça de trabalho,** afaste-se o máximo possível e continue a aplicar pressão lentamente até que o procedimento seja concluído.

**12. Nunca deixe uma peça de trabalho comprimida sem vigilância.** Quando uma peça de trabalho é comprimida, há um grande grau de força que foi armazenado na peça de trabalho, que deve ser controlada até que a pressão do conjunto do cabeçote seja liberada.

**13. Antes de realizar o serviço ou manutenção, libere a carga da Prensa Hidráulica.**

## OPERAÇÃO

**1.** A prensa hidráulica de 60 toneladas vem com duas placas de eixo. As placas de eixo podem ser usadas individualmente ou conectadas.

**2.** A folga entre as duas placas é expansível de 0-5". Para ajustar o espaço entre as duas placas de eixo, afrouxe cada parafuso na lateral das placas, ajuste a folga entre as placas e reaperte os parafusos antes de usar.

**3.** Para ajustar os aventais em uma altura específica, deslize os dois pinos pelos orifícios de ajuste opostos nas pernas da estrutura da prensa e prenda no lugar usando os dois grampos em R.

**4.** Coloque a placa de eixo no Avental da Prensa, certificando-se de centralizá-la no Avental da Prensa.

**5. AVISO!** Se as placas de eixo repousarem sobre uma obstrução (como parafuso, detritos, etc.), uma base

irregular pode ser criada. Isso pode levar a um estresse incomum nas placas da eixo e possivelmente a uma quebra e/ou ferimentos pessoais.

**6.** Insira a alça do macaco mais estreita (a extremidade com o pino) na alça maior e encaixe o pino no slot "T".

**7.** Usando a extremidade ranhurada da alça do macaco, aperte (gire no sentido horário) a válvula de alívio do macaco.

**8.** Insira o tubo maior da alça do conector no conector da alça do conector localizado na lateral do conector.

**9.** Bombeie a alça para cima e para baixo para estender o macaco e operar a prensa de oficina.

**10. AVISO!** Caso detecte algum tipo de falha estrutural, **PARE DE USAR A PRENSA HIDRÁULICA IMEDIATAMENTE.** Se necessário, mande reparar a unidade por um técnico de assistência qualificado.

**11.** Quando terminar, remova a alça do macaco do conector da alça do macaco e solte (gire no sentido anti-horário) a válvula de alívio do macaco.

## SANGRAMENTO

**1.** Remova o bujão de abastecimento de óleo localizado na parte traseira do macaco para expor o orifício de abastecimento de óleo.

**2.** Abra a válvula de liberação localizada na parte frontal do macaco, acima. Insira a alça do macaco no núcleo da bomba. Bombeie lentamente o manípulo para forçar o ar para fora do Orifício de Abastecimento de Óleo.

**3.** Assim que o óleo começar a sair do furo, pare de bombear. Substitua o bujão de abastecimento de óleo. Feche a válvula de liberação.

**4.** Verifique o nível do óleo. Deve estar logo abaixo do orifício do arquivo de óleo. Se necessário, encha com óleo hidráulico de alta qualidade.



## MANUTENÇÃO

**1. Cuidado: Sempre libere a carga da prensa de oficina antes de realizar qualquer inspeção, manutenção ou limpeza.**

**2.** Antes de cada uso, inspecione o estado geral da Prensa Hidráulica. Verifique se há falha estrutural, peças soltas, rachadas, dobradas ou danificadas, desalinhamento ou emperramento de peças móveis e qualquer outra condição que possa afetar sua operação segura. Se ocorrer ruído ou vibração anormal, corrija o problema antes de continuar o uso. Não use equipamentos danificados.

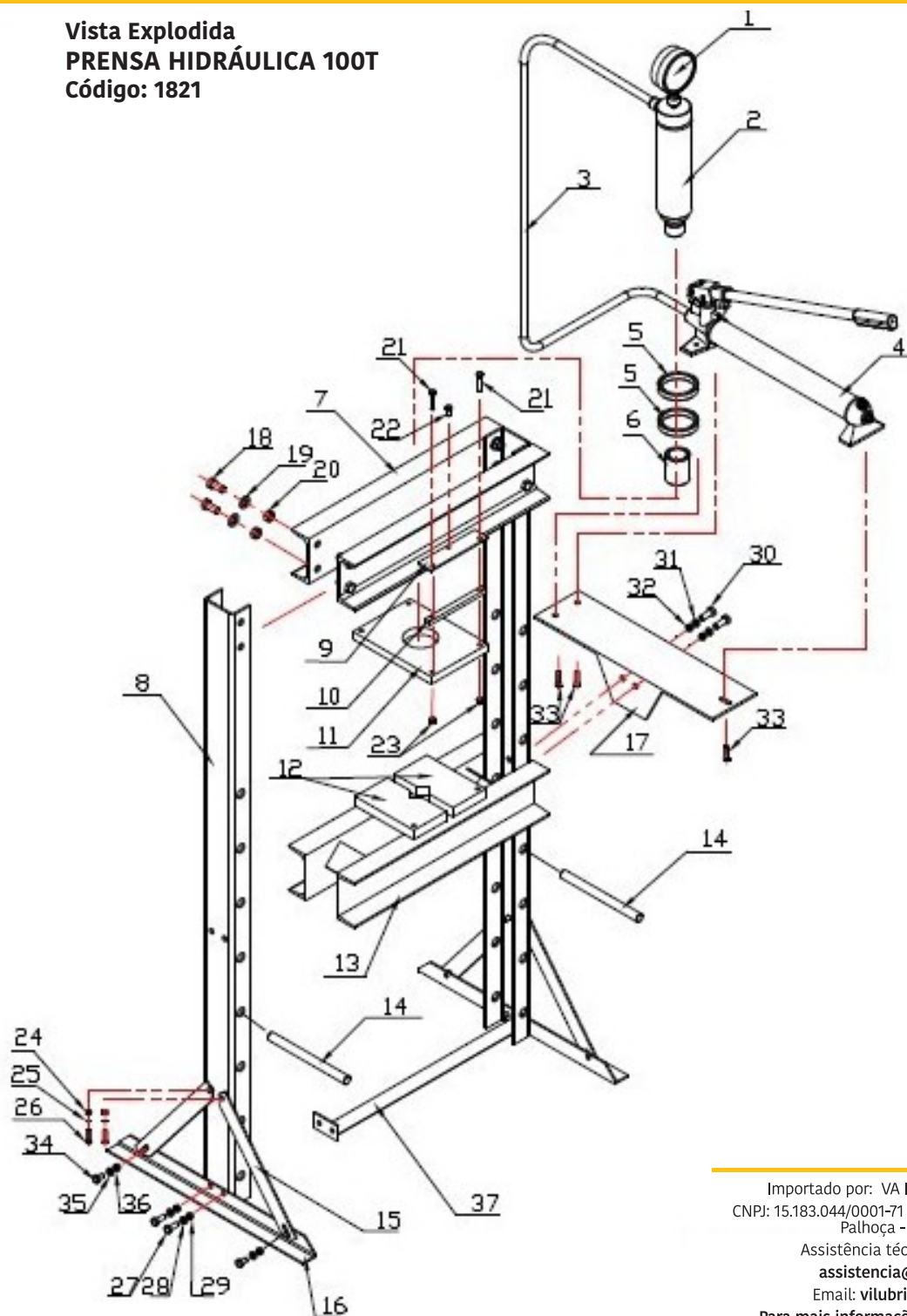
**3.** Para evitar ferrugem, cubra todas as superfícies expostas com um óleo leve.

**4.** Mantenha sempre a área das Placas de eixo e do Avental da Prensa limpa e livre de óleo e outros lubrificantes.

**5.** Para limpar, passe um pano limpo e úmido.

**6.** Ao armazenar, mantenha a Prensa Hidráulica coberta com um pano limpo em um local fresco e seco.

## Vista Explodida PRENSA HIDRÁULICA 100T Código: 1821



## LISTA DE PEÇAS DA VISTA EXPLODIDA

Nº	Descrição	QTDE
1	Medidor de pressão	1
2	Mangueira	1
3	Parafuso M16 x60	4
4	ArruelaΦ16	8
5	Porca M16	8
6	Áriete	1
7	Pino de mola de tensão	2
8	Mola de tensão	2
9	Pressione a cabeça	1
10	Prato de mola	1
11	Parafuso de batente	1
12	Parafuso M12 x30	8
13	ArruelaΦ12	10
14	Porca M12	10
15	Bomba manual	1
16	Alça	1
17	Travessa	1
18	Porca M22	8
19	ArruelaΦ22	8
20	Parafuso M22x50	6
21	Eixo do rolo	2
22	Rolo	5
23	Grampo para eixo Φ18	5
24	Poste	2
25	Bloco de Trabalho	2
26	Bancada de trabalho	1
27	Eixo do rolo	2
28	Degrau	2
29	Alfinete	2
30	Parafuso M10x20	3
31	ArruelaΦ10	13
32	Porca M10	13
33	Guincho	1
34	Assento do guincho	1
35	Parafuso M10x30	10
36	Contraventamento	4
37	Parafuso M16 x35	4
38	Pé	2
39	Clipe de cabo de aço	2

Importado por: VA Importação e Distribuição Ltda  
CNPJ: 15.183.044/0001-71 | A. Central Firenze, 869 - Pachecos,  
Palhoça - SC | CEP: 88134-842

Assistência técnica: +55 (48) 98870.1403

assistencia@vaimportacao.com.br

Email: vilubri@vaimportacao.com.br

Para mais informações acesse: [www.vilubri.com.br](http://www.vilubri.com.br)

