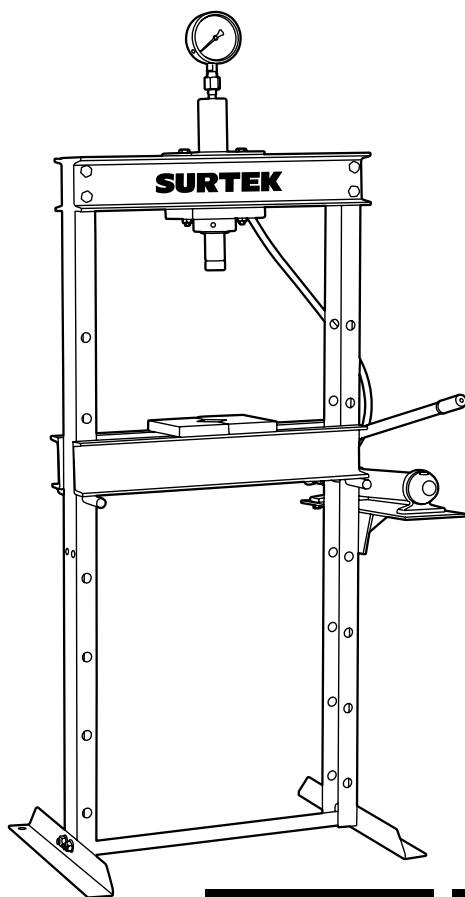


# SURTEK

## PRENSA HIDRÁULICA CON PISTÓN

HYDRAULIC PRESS WITH PISTON



MANUAL DE USUARIO Y  
GARANTÍA.  
USER'S MANUAL AND WARRANTY

**PHIP12**

**PHIP20**



**ATENCIÓN:** lea, entienda y siga las instrucciones de seguridad contenidas en este manual antes de operar esta herramienta.

**WARNING:** read, understand and follow the safety rules in this manual, before operating this tool.

## E S P A Ñ O L

### CONTENIDO

Normas generales de seguridad	3
Utilización y cuidados de las prensas hidráulicas	3
Características	4
· Especificaciones técnicas	4
Instrucciones de operación	6
Mantenimiento	7
Solucionador de problemas	7
Garantía	12

### SÍMBOLOS



**PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN:**

Indica un riesgo personal o la posibilidad de un daño.



**Lea el manual de usuario:** lea las instrucciones contenidas en este manual.

## E N G L I S H

### CONTENT

General safety rules	8
Tool use and care for shop presses	8
Features	9
· Technical data	9
Operation instructions	10
Maintenance	11
Troubleshooting	11
Warranty policy	12

### SYMBOLS

**DANGER, CAUTION, WARNING:** indicates risk of personal injury and/or the possibility of damage.

**Read the user manual:** read all the instructions in this manual.

## NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

Esta PRENSA tiene características que harán su trabajo más rápido y fácil. Seguridad, comodidad y confiabilidad fueron previstos como prioridad para el diseño del mismo, haciendo más fácil su operación.

**⚠ ADVERTENCIA:** asegúrese de leer y entender todas las instrucciones. Si no sigue todas las instrucciones incluidas a continuación, pueden ocurrir lesiones graves.

**⚠ ADVERTENCIA:** las advertencias, precauciones e instrucciones descritas en este manual de instrucciones no pueden cubrir todas las condiciones o situaciones posibles que pudieran ocurrir. El operador debe entender que el sentido común y la precaución son factores que no pueden incorporarse en el producto, sino que deben ser aportadas por el operador.

**⚠ PRECAUCIÓN:** no permita que ninguna persona opere o ensamble esta prensa de taller hasta que haya leído este manual y haya desarrollado un conocimiento profundo de cómo funciona la prensa de taller.

## UTILIZACIÓN Y CUIDADOS DE LAS PRENSAS HIDRÁULICAS

- No modifique la prensa de ninguna manera. La modificación no autorizada puede perjudicar la función y/o la seguridad y podría afectar la vida útil del equipo. Hay aplicaciones específicas para las cuales ha sido diseñada la prensa de taller.
- Siempre revise para detectar partes dañadas o desgastadas antes de usar la prensa de taller. Las partes rotas afectarán la operación de la prensa de taller. Reemplace o repare inmediatamente las piezas dañadas o desgastadas.
- Guarde la prensa de taller cuando esté fuera de uso. Cuando la prensa de taller no esté en uso, almacénela en un lugar seguro fuera del alcance de los niños. Inspecciónela para asegurarse de que se encuentre en buenas condiciones de operación antes de guardarla y antes de volver a usarla. No debe ser usado por niños o personas con capacidad mental reducida.
- No debe ser utilizada por niños ni personas con capacidad mental reducida.
- No la use si se encuentra bajo la influencia de drogas o alcohol.
- Asegúrese de que los niños y otros transeúntes se mantengan a una distancia segura cuando utilice la prensa de taller.

- El acero y otros materiales pueden astillarse, por lo que siempre use gafas de seguridad contra impactos aprobadas por ANSI.
- Si detectara algo que pudiera indicar un fallo estructural inminente, deje de usar la prensa inmediatamente e inspecciónela a fondo.
- Asegure la prensa al piso si planea usarla con elementos inestables o de gran tamaño.
- No la utilice para comprimir muelles o cualquier otro elemento que pudiera desprenderse y causar un riesgo potencial para convertirse en proyectil. Nunca se pare directamente frente a una prensa con una carga ni deje una prensa con una carga desatendida.
- Utilice esta prensa para el propósito para la que fue destinada. No la utilice para ningún otro propósito para el que no haya sido diseñada.
- Mantenga a los niños y personas no autorizadas fuera del área de trabajo.
- Quítese las prendas de vestir flojas. Quítese corbatas, relojes, anillos y otras joyas flojas y contenga el cabello largo.
- Use gafas de seguridad contra impactos aprobadas por ANSI, un escudo facial de seguridad contra impactos y guantes de trabajo de alta resistencia cuando esté operando la prensa.
- Mantenga el equilibrio y afirmese al piso en forma segura, no se sobre extienda y use calzado antideslizante.
- Utilice esta prensa solamente en una superficie que sea estable, nivelada, seca y no resbaladiza, y capaz de sostener la carga. Mantenga la superficie limpia, ordenada y libre de materiales no relacionados y asegúrese de que haya una iluminación adecuada.
- Inspeccione la prensa antes de cada uso. No lo use si está doblado, roto, agrietado, con fugas o dañado de alguna otra manera. No la utilice si sospecha que alguna de las partes de la prensa de taller ha sido sometida a una carga de choque.
- Compruebe que todos los pernos y tuercas aplicables estén firmemente apretados.
- Asegúrese de que la pieza de trabajo esté centrada y segura.
- Mantenga las manos y los pies lejos del área de trabajo en todo momento.
- No utilice líquidos de freno ni ningún otro líquido inapropiado y evite mezclar diferentes tipos de aceites cuando deba añadir aceite hidráulico. Solo se pueden utilizar aceites hidráulicos para gatos de buena calidad.
- No exponga la prensa a la lluvia ni a ningún otro tipo de condición de mal tiempo.

# SURTEK

• Si la prensa necesitara reparación y / o hay piezas que necesitan ser reemplazadas, haga que sea reparado por técnicos autorizados y utilice únicamente las piezas de repuesto suministradas por el fabricante.

## INSPECCIÓN

- Inspeccione cuidadosamente la prensa de taller antes de cada uso. Asegúrese de que la prensa de taller no esté dañada, excesivamente desgastada ni haya partes faltantes.
- No utilice la prensa de taller si no está correctamente lubricada.
- El uso de una la prensa de taller que no está en buenas condiciones de trabajo o adecuadamente lubricada puede causar lesiones graves.
- Inspeccione el área de trabajo antes de cada uso. Asegúrese de que esté despejada y libre de cualquier peligro potencial.

## NO UTILICE NI REPARE EL PRODUCTO SIN HABER LEÍDO ESTE MANUAL

Para preservar la seguridad de la prensa de taller y del operador, es responsabilidad del dueño leer y seguir estas las instrucciones. Inspeccione la prensa de taller para verificar su correcta operación y funcionamiento. Ponga las instrucciones a disposición inmediata de los operadores.

Asegúrese de que todos los operadores reciban el entrenamiento correspondiente y de que entiendan cómo utilizar la unidad en forma segura y correcta. Utilice el producto solamente cuando todas las piezas estén en su lugar y funcionen apropiadamente. Utilice solo piezas de repuesto originales. Realice el servicio y mantenimiento del producto solo con piezas de repuesto autorizadas o aprobadas; si se comete alguna negligencia, no será seguro utilizar la prensa de taller y la garantía quedará anulada. Inspeccione cuidadosamente el producto y con regularidad y realice todo mantenimiento que sea necesario. Guarde estas instrucciones en la palanca de su la prensa de taller. Mantenga todas las calcomanías de la unidad limpias y visibles.

**SEGURIDAD:** siga siempre las precauciones de seguridad al instalar y operar esta la prensa de taller. Mantenga todas las calcomanías del producto limpias y visibles. Al proceder, usted acepta que ha entendido y ha comprendido completamente la totalidad del contenido de este manual.

Si no utiliza el producto tal como se indica, pueden producirse lesiones o la muerte. El distribuidor no se hace responsable de ningún daño o lesión causados por uso inadecuado o negligencia.

## CARACTERÍSTICAS

### CONOZCA SU HERRAMIENTA

Antes de intentar usar este producto, familiarícese con todas sus características de operación y requerimientos de seguridad.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PHIP12	
CAPACIDAD	12 t (24 000 lb)
RANGO DE TRABAJO	(0 - 69,5) cm
LONGITUD DEL RECORRIDO	14 cm (5-1/2")
ANCHO DE MESA	40 cm
ANCHO EXTERIOR	53 cm

PHIP20	
CAPACIDAD	20 t (40 000 lb)
RANGO DE TRABAJO	(0 - 75) cm
LONGITUD DEL RECORRIDO	18 cm (7")
ANCHO DE MESA	50 cm
ANCHO EXTERIOR	65 cm

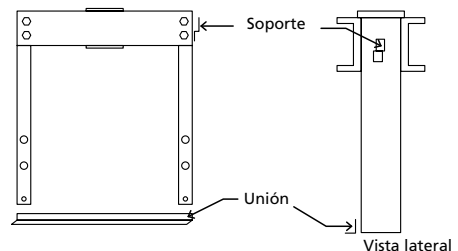
### ENSAMBLE

El marco de la cabeza de la prensa, los montajes y la placa del pistón transversal se han pre-montado desde fábrica. Deberá instalar la mesa de trabajo, el pistón, la unidad de bombeo y las placas de la base.

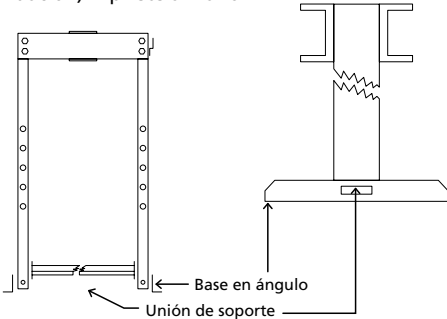
Siga las instrucciones que a continuación se muestran para un montaje rápido. El montaje puede hacerse más fácil si el marco se coloca en plano sobre el suelo y la parte frontal hacia arriba.

1. Usando (2) pernos, tuercas y arandelas M8 x 20 mm, instale el soporte de unión en la parte inferior de los canales verticales. (El soporte del colgador de la bomba en el lado derecho del montante vertical). El ángulo debe mirar hacia afuera. Vea el dibujo a la derecha.

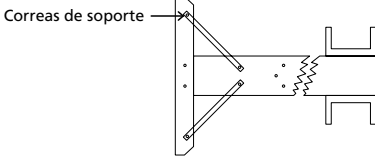
Apretar a mano.



2. Instale el soporte de unión en el interior de los canales verticales y los ángulos de la base, utilizando los 4 pernos, tuercas y arandelas M8 x 25 mm provistos. Coloque el soporte de la unión entre los canales e instale los 2 ángulos de base en el marco a través del soporte de la unión e instale las tuercas. Los ángulos de la base están orientados hacia afuera (vea el dibujo a continuación). Apriete a mano.

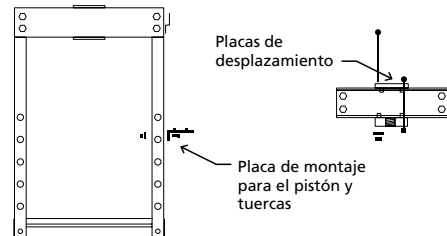


3. Instale las correas de soporte diagonales. Usando 4 pernos M8 x 25mm, tuercas y arandelas. Instale las correas de soporte en el interior de los ángulos de la base y luego en el marco como se muestra. Apriete con los dedos.

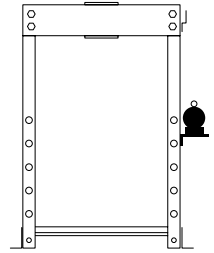


4. Coloque cuidadosamente la unidad en posición vertical. Asegurándose de que todos los componentes estén cuadrados entre sí, apriete bien todas las tuercas y pernos.

5. Instale la placa de montaje de la bomba en el lado del canal vertical utilizando los 3 pernos, tuercas y arandelas de M10 x 25 mm. Monte las placas transversales del ariete del cabezal. El lado con dos barras soldadas dentro del marco, con la gruesa placa roscada en la parte inferior. Usando dos pernos de 10 mm x 120 mm, las arandelas y las tuercas se ajustan lo suficiente como para permitir que la placa se desplace.

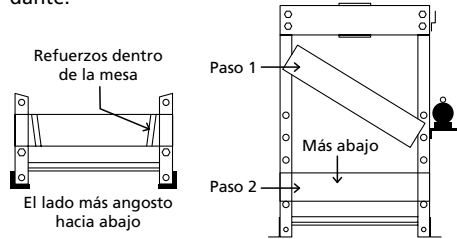


6. Instale la unidad de bombeo en la placa de montaje con 2 pernos, tuercas y arandelas M10 x 25 mm. Asegúrese de que la bomba esté centrada en esta placa de montaje.



7. Con la prensa en posición vertical y todos los tornillos apretados, instale la mesa de trabajo. Inserte dos pasadores de mesa en los dos agujeros más bajos. Tome la mesa de trabajo e inclínala en un ángulo agudo e insértela en los montantes.

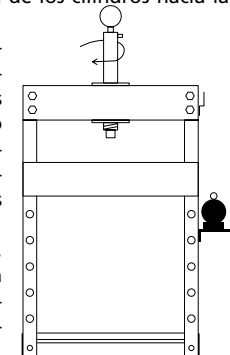
**NOTA:** los refuerzos soldados a la mesa están en ángulos leves. La dimensión más estrecha de estos refuerzos disminuye (vea el dibujo) (Paso 1). Una vez que la mesa de trabajo esté en los montantes, gírela nivelada y hacia abajo y colóquela en los pernos de la mesa. (Paso 2) Tenga cuidado al hacer esto, se recomendaría un ayudante.



8. Localice el cilindro y retire la tapa protectora de plástico en el extremo del ariete. (Si corresponde) Atornille cuidadosamente el cilindro desde la parte superior en la placa del pistón transversal de la cabeza. Atorníllelo lo más apretado posible mientras mantiene la conexión de la manguera hidráulica de los cilindros hacia la izquierda.

(Es posible que el cilindro no esté totalmente apretado mientras mantiene el accesorio orientado de esta manera, pero no afectará la operación de las prensas).

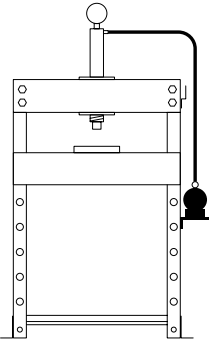
Usando cinta de teflón, instale el medidor en la parte superior del cilindro mirando hacia adelante.



# SURTEK

9. Retire la tapa protectora de plástico del extremo de la manguera hidráulica. Atornille la manguera hidráulica en el accesorio de la manguera del cilindro.

El accesorio tiene un collar moleteado que puede apretar a mano. (No use una llave inglesa porque se puede dañar el accesorio) La manguera tiene una válvula de retención que evita que el aceite se escape, por lo que si alguna vez se retira la manguera no entrará aire en el sistema. Instale una pieza nasal y use bloques de mesa cuando opere esta máquina.



**NOTA:** el sistema está lleno de aceite y puede tomar algunos bombeos para llenar todas las líneas. Cierre la válvula de la bomba y la bomba para verificar la acción del pistón y las fugas.

Si parece que hay aire en el sistema, abra la manija de la válvula y bombee vigorosamente una docena de veces. Cierre la válvula e intente nuevamente.

10. Elija ubicación de ubicación. Monte la prensa de forma segura. Ahora está listo para usar la prensa.

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Utilice siempre las piezas nasales suministradas. La pieza de nariz plana será buena para la mayoría de las operaciones de prensado y aplanamiento. La pieza de nariz de estilo escalonado funcionará bien para presionar el rodamiento, el buje y las piezas que tienen un orificio en el que encajará la pieza de nariz. Esta pieza nasal ayudará a sostener o sostener la pieza durante las operaciones de prensado.

Hay dos placas de mesa que siempre deben usarse como placa de respaldo durante las operaciones de prensado. Encontrará muescas en estas placas de mesa para permitirle usar la prensa como una prensa de enderezamiento para ejes, etc. y la mayoría del material redondo.

Cuando use su prensa, use siempre la configuración de mesa más alta para minimizar la distancia de carrera del pistón.

**NOTA:** Utilice solo los pasadores de mesa suministrados. No suelde ni fije la mesa. Una vez que

una pieza se coloca en la prensa y se sujeta o se sujeta de manera segura, cierre la manija de la válvula de liberación de la unidad de bombeo (Giro a la derecha). Bombee el mango para bajar el ariete. Bombee hasta completar la operación de prensado.

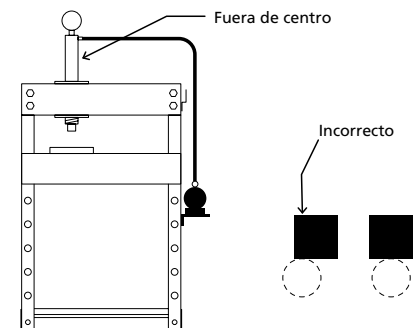
Si necesita mantener la presión, deje la válvula de la unidad de bombeo cerrada. Cuando se completa la operación, gire la válvula en sentido anti-horario para liberar presión y elevar el pistón. Una vez que el ariete ha sido elevado justo por encima de la válvula de cierre de trabajo nuevamente y repita la operación en la siguiente parte. No hay necesidad de elevar el carnero hasta la cima cada vez.

Si la aplicación de prensado requiere un cierto tonelaje, presione hasta que el medidor lea el tonelaje apropiado y luego pare. Libere la presión y repita la operación.

**NOTA:** Nunca bombee el ariete completamente hacia abajo y mueva el ariete en el cilindro. Solo aumente la presión cuando use las placas de la mesa o cuando se presione una pieza. Si no lo hace, puede provocar daños en el sello del ariete y fugas.

Si la aplicación requiere presionar fuera del centro, afloje los pernos de la placa transversal del ariete del cabezal y deslice el cabezal hacia la izquierda o hacia la derecha hacia el área donde se requiere presionar. Ahora puede continuar con la operación. Cuando la cabeza vuelve a la posición central, ajuste estos pernos para evitar movimientos inesperados.

**⚠ PRECAUCIÓN:** asegúrese siempre de presionar con todo el ariete de la prensa. Centre el ariete sobre el trabajo, no presione solo con el borde de la pieza nasal. Esto puede causar lesiones al expulsar la pieza o dañar el ariete.



## MANTENIMIENTO

1. Limpie regularmente la prensa. Mantenga el ariete libre de escombros y materiales abrasivos (la frecuencia depende del entorno en el que se encuentre la máquina).
  2. Un aceite ligero aplicado al carnero ayudará a mantener limpia la superficie.
  3. Si la manguera hidráulica o los pasadores de la mesa están desgastados, cortados o dañados de alguna manera, reemplácelos de inmediato.
  4. Si alguna vez se necesita aceite, retire el tapón de la parte superior de la unidad de bombeo y agregue aceite de gato hidráulico. Purgue el sistema bombeando el mango repetidamente una docena de veces con la válvula abierta. Cierre la válvula y verifique que se haya purgado el aire.
- ⚠ ADVERTENCIA:** nunca realice ajustes en el ajuste de la configuración de presión. Nunca quite la tapa de plástico roja que cubre este tornillo de ajuste. Se pueden producir daños graves en la máquina o lesiones físicas.

## SOLUCIONADOR DE PROBLEMAS

1. **Fugas de aceite alrededor del ariete.** Coloque el ariete de presión bajo presión completa durante 1 hora. Mal sellado.
2. **El ariete es irregular o lento.** Con la válvula abierta, bombee repetidamente la manija para purgar el aire de las líneas.
3. **El ariete no regresa completamente.** Abra y cierre la válvula varias veces. Resorte de retorno roto.
4. **La bomba no bombea.** Asegúrese de que la válvula esté completamente cerrada.
5. **Fugas por calibrador.** Coloque cinta de teflón en las roscas y vuelva a instalar.
6. **Fugas por las mangueras.** Verifique todos los accesorios, asegúrese de que estén apretados. Busque agujeros o abrasiones.
7. **No alcanzará el máximo tonelaje.** Compruebe que la válvula esté completamente cerrada. Sistema de sangrado.
8. **No retendrá la presión.** Con el tiempo se producirá una purga. Verifique si la válvula está completamente cerrada.

# SURTEK

## GENERAL SAFETY RULES

Your SHOP PRESS has many features that will make your job faster and easier. Safety, performance and reliability have been given top priority in the design of this tool, qualities to make easy to maintain and to operate.

**⚠ WARNING:** read and understand all instructions. Failure to follow all instructions listed below may result in serious injury.

**⚠ WARNING:** the warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions or situations that could occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

**⚠ CAUTION:** do not allow persons to operate or assemble this Shop Press until they have read this manual and have developed a thorough understanding of how the Shop Press works.

## SHOP PRESS USE AND CARE

- Do not modify the Shop Press in any way. Unauthorized modification may impair the function and/or safety and could affect the life of the equipment. There are specific applications for which the Shop Press was designed.
- Always check of damaged or worn out parts before using the Shop Press. Broken parts will affect the Shop Press operation. Replace or repair damaged or worn parts immediately.
- Store idle Shop Press. When Shop Press is not in use, store it in a secure place out of the reach of children. Inspect it for good working condition prior to storage and before re-use.
- Not for use by children or people with reduced mental capacity.
- Do not use under the influence of drugs or alcohol.
- Ensure children and other bystanders are kept at a safe distance when using shop press.
- Steel and other materials can shatter, so always use protective eye-wear that complies with the appropriate ANSI code.
- If you detect anything that may indicate imminent structural failure, stop using the press immediately and inspect it thoroughly.
- Bolt the press to the floor if it is to be used on bulky or unstable items.
- Do not use press to compress springs or any other item that could disengage and cause a potential flying hazard.

- Use this press for the purpose for which it is intended. Do not use it for any other purpose it is not designed to perform.
- Keep children and unauthorized persons away from the work area.
- Contain loose fitting clothing. Remove ties, watches, rings and other loose jewelry and contain long hair.
- Wear ANSI approved impact safety goggles, full-face impact safety shield and heavy-duty work gloves when operating the press.
- Keep proper balance and footing, do not over-reach and wear nonskid footwear.
- Only use this press on a surface that is stable, level, dry and not slippery, and capable of sustaining the load. Keep the surface clean, tidy and free from unrelated materials and ensure that there is adequate lighting.
- Inspect the press before each use. Do not use if bent, broke, cracked, leaking or otherwise damaged. Do not use if any suspect parts are noted or if the shop press has been subjected to a shock load.
- Check to ensure that all applicable bolts and nuts are firmly tightened.
- Ensure that work piece is center-loaded and secure.
- Keep hands and feet away from bed area at all times.
- Do not use the shop press to compress spring or any other item that could disengage and cause a potential hazard. Never stand directly in front of loaded press and never leave loaded press unattended.
- Do not operate the press when you are tired or under the influence of alcohol, drugs or an intoxicating medication.
- Do not allow untrained persons to operate the press.
- Do not make any modifications to the press.
- Do not use brake fluid or any other improper fluid and avoid mixing different types of oil when adding hydraulic oil. Only good quality hydraulic jack oil can be used.
- Do not expose the press to rain or any other kind of bad weather.
- If the press needs repairing and/or there are any parts that need to be replaced, have it repaired by authorized technicians and only use the replacement parts supplied by the manufacturer.

## INSPECTION

- Inspect the shop press carefully before each use. Ensure the shop press is not damaged, excessively worn, or missing parts.



- Do not use the shop press unless it is properly lubricated.
- Using a shop press that is not in good clean working condition or properly lubricated may cause serious injury.
- Inspect the work area before each use. Make sure it is free and clear of any potential hazards.

**DO NOT OPERATE OR REPAIR THIS EQUIPMENT WITH OUR READING THIS MANUAL**

To maintain the Shop Press and user safety, the responsibility of the owner is to read and follow these instructions. Inspect the service shop press for proper operation and function. Keep instructions readily available for equipment operators. Make certain all equipment operators are properly trained; understand how to safely and correctly operate the unit. Allow unit operation only with all parts in place and operating properly. Use only genuine replacement parts. Service and maintain the unit only with authorized or approved replacement parts negligence will make the shop press unsafe for use and void the warranty. Carefully inspect the unit on a regular basis and perform all maintenance as required. Store these instructions in the handle of your shop press. Keep all decals on the unit clean and visible.

**SAFETY:** always follow safety precautions when installing and operating this shop press. Keep all decals on the unit clean and visible. Before proceeding that you fully understand and comprehend the full contents of this manual. Failure to operate this equipment as directed may cause injury or death. The distributor is not responsible for any damages or injury caused by improper use or neglect.

**FEATURES**

**KNOW YOUR TOOL**

Before attempting to use this product, become familiar with all of its operating features and safety requirements.

**TECHNICAL DATA**

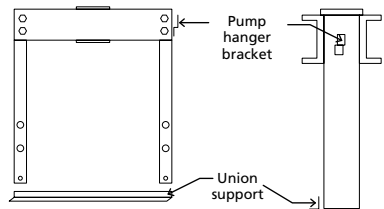
PHIP12	
CAPACITY	12 t (24 000 lb)
WORK RANGE	(0 - 69,5) cm
STROKE LENGTH	14 cm (5-1/2")
TABLE WIDTH	40 cm
EXTERNAL WIDTH	53 cm

PHIP20	
CAPACITY	20 t (40 000 lb)
WORK RANGE	(0 - 75) cm
STROKE LENGTH	18 cm (7")
TABLE WIDTH	50 cm
EXTERNAL WIDTH	65 cm

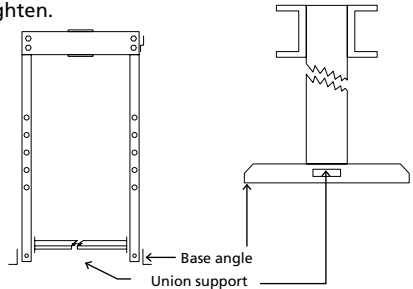
**ASSEMBLY**

Your press head frame, uprights and head traverse ram plate has been pre-assembled at the factory. You will be required to install the worktable, ram, pumping unit and base angles. Follow the simple instructions below for quick assembly. Assembly may be made easier if the frame is laid down flat with the front facing upward.

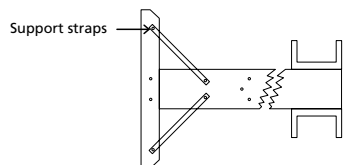
1. Using (2) M8 x 20mm bolts, nuts and washers install the union support to the bottom from of the upright channels. (Pump hanger bracket on the right hand side of the upright.) Angle is to face outward see drawing below on right. Hand tighten.



2. Install the union support to the inside of the upright channels and base angles, using the 4 of the M8 x 25mm bolts, nuts and washers provided. Place union support in-between the channels, and install the 2 base angles to the frame through the union support and install nuts. Base angles face outward (See drawing below). Hand tighten.



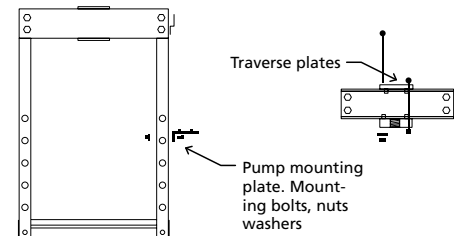
3. Install the diagonal support straps. Using 4 M8 x 25mm bolts, nuts and washers. Install the support straps to the inside of the base angles then to the frame as shown. Finger tighten.



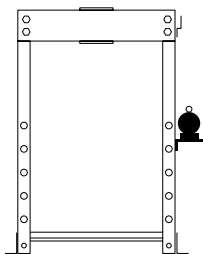
# SURTEK

4. Carefully stand the unit upright. Making sure all components are square to each other, tighten all nuts and bolts securely.

5. Install pump mounting plate on the side of the upright channel using the 3 M10 x 25mm bolts, nuts and washers. Mount Head ram traverse plates. The side with two bars welded to them go inside the frame, with the thick threaded plate on the bottom. Using two 10mm x 120 mm bolts, washers and nuts snug only enough To allow plate to travel.

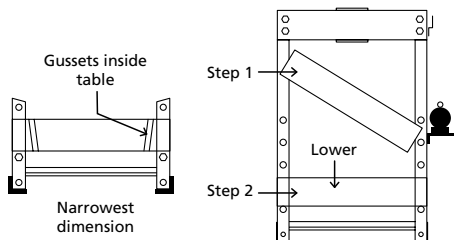


6. Install the pumping unit to the mounting plate using 2 M10 x 25mm bolts, nuts and washers. Make sure pump is centered on this mounting plate.



7. With press standing upright and all bolts tightened install the worktable. Insert two table pins in the two lowest holes. Take the worktable and tilt it at a sharp angle and insert it in the uprights.

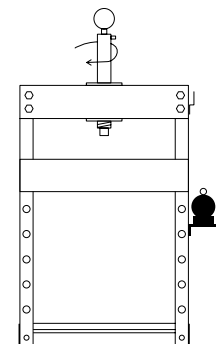
**NOTE:** the gussets welded to the table are at slight angles. The narrowest dimension of these gussets go down. See drawing (Step 1). Once worktable is in the uprights turn it level and lower down and set it on the table pins. (Step 2) Take care when doing this, a helper would be advised.



8. Locate the cylinder and remove the plastic protective cap on the end of the ram. (If applicable) Carefully screw the cylinder from the top into the head traverse ram plate.

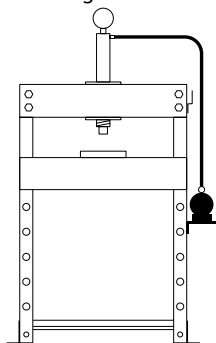
Screw this in as tight as possible while keeping the cylinders hydraulic hose fitting facing to the left.

(Cylinder may not be totally tight while keeping the fitting facing this way, but it will not effect the presses operation.) Using Teflon tape install the gauge to the top of the cylinder facing forward.



9. Remove the plastic protective cap from the end of the hydraulic hose. Screw the hydraulic hose onto the cylinder hose fitting.

The fitting has a knurled collar that you can tighten by hand. (Do not use a wrench because damage may occur to the fitting) The hose has a check valve that prevents oil from escaping so if hose is ever removed air will not get in the system. Install a nose piece and use table blocks when operating this machine.



**NOTE:** system is filled with oil and may take a few pumps to fill all lines. Close the pump valve and pump to check for piston action, and for leaks.

If air appears to be in the system, open the valve handle and pump vigorously about a dozen times. Close valve and try again.

10. Chose location placement. Mount the press securely. You are now ready to use the press.

## OPERATION INSTRUCTIONS

Always use the supplied nose pieces. The flat nose piece will be good for most pressing and flattening operations. The step style nose piece will work well for pressing bearing, bushing and parts that have a hole that the nose piece will fit into. This nose piece will help support or hold the piece during pressing operations.

There are two table plates that should always be used as a backing plate during pressing operations. You will find notches in these table plates to allow you to use the press as a straightening press for axles, shafts, etc and most round stock. When using your press always use the highest table setting to minimize the stroke distance of the ram.

**NOTE:** only use supplied table pins. Do not weld or pin table. Once a part is put in the press and is clamped or braced securely, close the pumping unit release valve handle (Clockwise). Pump the handle to lower the ram. Pump until pressing operation is completed.

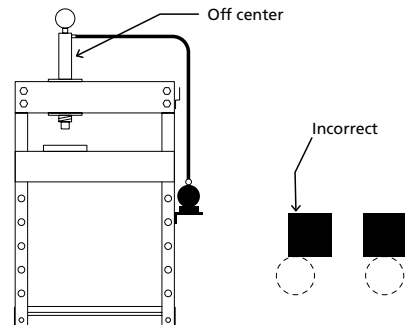
If you need to maintain pressure leave the valve on the pumping unit closed. When operation is complete, turn the valve counter-clockwise to release pressure and raise the ram. Once the ram has been raise just above the work close valve again and repeat operation on the next part. There is no need to raise the ram all the way to the top each time.

If pressing application requires a certain tonnage, press until the gauge reads the appropriate tonnage then stop. Release pressure and repeat operation.

**NOTE:** Never pump the ram down fully and dead head the ram in the cylinder. Only build pressure when using the table plates or a part is being pressed. Failure to do this may cause ram seal damage and leaking.

If the application requires off center pressing, loosen the head ram traverse plate bolts and slide head left or right to the area where pressing is required. You may now proceed with the operation. When head is returned to the center position snug these bolts up to prevent unexpected movement.

**⚠ CAUTION:** always make sure you are pressing with the whole ram. Center ram over the work, do not press with only the edge of the nose piece. This can cause injury by ejecting the part, or damage to the ram.



## MAINTENANCE

1. On a regular basis wipe the entire press. Keep ram free from debris and abrasive materials (Frequency depends on environment the machine is in).
2. A light oil applied to the ram will help to keep the surface clean.
3. If the hydraulic hose or table pins are worn or cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.
4. If oil is ever needed, remove plug from the top of the pumping unit and add hydraulic jack oil. Bleed the system by pumping the handle repeatedly about a dozen times with the valve open. Close valve and check that air has been bled.

**⚠ WARNING:** Never make adjustments to the pressure setting adjustment. Never remove the red plastic cap covering this adjustment screw. Serious machine damage or physical injury may occur.

## TROUBLESHOOTING

1. **Oil leaking around ram.** Put ram under full pressure for 1 hour. Bad seal
2. **Ram is jerky or sluggish.** With valve open repeatedly pump the handle to bleed air from lines.
3. **Ram does not return fully Open and close valve several times.** Return spring broken.
4. **Pump will not pump.** Make sure valve is fully closed.
5. **Leaking by gauge.** Place Teflon tape to threads and reinstall.
6. **Leaking by hoses.** Check all fitting, make sure they are tight. Look for hole or abrasions.
7. **Will not reach max. tonnage.** Check that the valve is closed fully. Bleed system.
8. **Will not hold pressure.** Some bleed off will occur over time. Check if valve is closed fully

**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 a 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. Carretera a El Castillo, km 11,5, C.P. 45680, El Salto, Jalisco, México. R.F.C. UHP900402Q29. Hecho en China / Made in China. Para mayor información visite nuestro sitio web / For more information visit our website. 05-119

SELLO DEL DISTRIBUIDOR /  
DISTRIBUTOR SEAL

FECHA /DATE: / /



CALL CENTER  
USUARIO

Encuentra centros de  
servicio autorizados en:

01800 88 87732

serviciocpt@urreea.net

urreea.com

