

PROCEDIMIENTO DESARME, SERVICE Y MONTAJE PUNZONADORA PH-35200DE

DESARME:

- 1) Asegurar la estructura (1) en una morsa.
- 2) Aflojar la tapa (5) para retirarla
- 3) desmontar el O'ring (16)
- 4) Aflojar conectores de manguera (13) y retirar
- 5) Aflojar gusanos (23) de bloqueo y tornillos (14) para poder separar el conjunto hidráulico de la estructura (1).
- 6) Con un destornillador común desmontar el expulsor (7) y el O'ring (22).
- 7) Desenroscar del vástago (4) la tasa porta punzón (9) y quitar el O'ring (23) de su interior.
- 8) Ahora colocar el cilindro hidráulico (2) con el extremo roscado hacía arriba y, con un trozo de madera o aluminio golpear sobre el vástago (4) levemente para que el mismo descienda y salga del interior de la camisa (2).
- 9) Con un destornillador y mucho cuidado de no dañar las superficies metálicas extraer del vástago (2) los sellos principales (17 y 18).
- 10) En el interior del collar delantero (6) se encuentra un buje de grilon (21) partido en dos mitades. Para extraerlo, tomar la herramienta (10) e introducirla por el orificio (24) que se encuentra en la rosca de fijación del cilindro a la estructura, para, de esta forma lograr desmontar una de las mitades de dicho buje (21) y luego la otra.
- 11) Retirar también el sello de vástago (20)

Lavar cuidadosamente las partes.

INSPECCIONES A REALIZAR:

- 1) Verificar que las superficies interiores de la camisa (2), del vástago (4) y del pistón (3) no tengan rayas profundas.
Atención: Si dichas superficies se encuentran dañadas enviar el equipo a fábrica para su reparación.
- 2) Verificar que la tasa porta punzón (9) rosque correctamente en el extremo del vástago (4).
- 3) Verificar que el alojamiento del cortante (10) en la estructura no tenga el interior deformado.
- 4) Observar que el buje de grilón (21) no este desgastado. Caso contrario colocar uno nuevo.

MONTAJE:

- 1) Tomar el collar delantero (6) y colocar en su alojamiento un nuevo sello (20) y luego las 2 mitades del buje de grilon (21), lubricar con grasa de montaje (recomendamos pasta "G" de Molykote) el interior de la camisa (2) y el collar (6) por donde deslizará el vástago.

- 2) Tomar el pistón (3) y montarle los sellos principales (17 y 18) nuevos en sus alojamientos. Si es necesario para facilitar su montaje, calentar en agua hasta unos 80/100°C, de manera que se ablanden
- 3) Introducir el vástago (4) dentro de la camisa (2) observando que la chaveta del vástago (12) quede correctamente alineada con el alojamiento correspondiente del collar (6).
- 4) Colocar el O'ring (22) en su alojamiento y montar el expulsor (7) a continuación lubricando la superficie interna de deslizamiento (cuidar que dicho O'ring no salga de su alojamiento durante el montaje). Observar que dicho expulsor pueda girar con cierta resistencia pero suavemente.
- 5) Roscar el conjunto hidráulico a la estructura previa lubricación de la rosca. Alinear los orificios de los conectores hacia atrás en su posición definitiva y luego de esto inmovilizar con los tornillos (14) firmemente para luego roscar los gusanos (23) que evitaren cualquier posibilidad de aflojarse.
- 6) Tomar la tapa (5) y colocarle un O'ring (16) nuevo, lubricar la superficie con un poco de aceite y montar dicha tapa en su alojamiento a tope.
- 7) Tomar los conectores (13) limpiar la rosca y colocar cinta de teflón de 1/2" (esp. 0,1) para dar buena hermeticidad a la rosca. Montar.

Damos por terminado el montaje.

PROCEDIMIENTO DE PURGA:

- 1) Conectar las mangueras de alimentación de fluido y accionar la bomba hasta que el vástago de la punzonadora se extienda completamente.
- 2) Inclinar el cabezal para que el conector superior (13) quede en el punto más alto del circuito, de manera que el aire que se encontraba en el interior del cabezal se traslade a través de la manguera al tanque de reserva de la bomba. Realizar esta operación varias veces sin presurizar el circuito para que el aire en cuestión no emulsione el aceite.

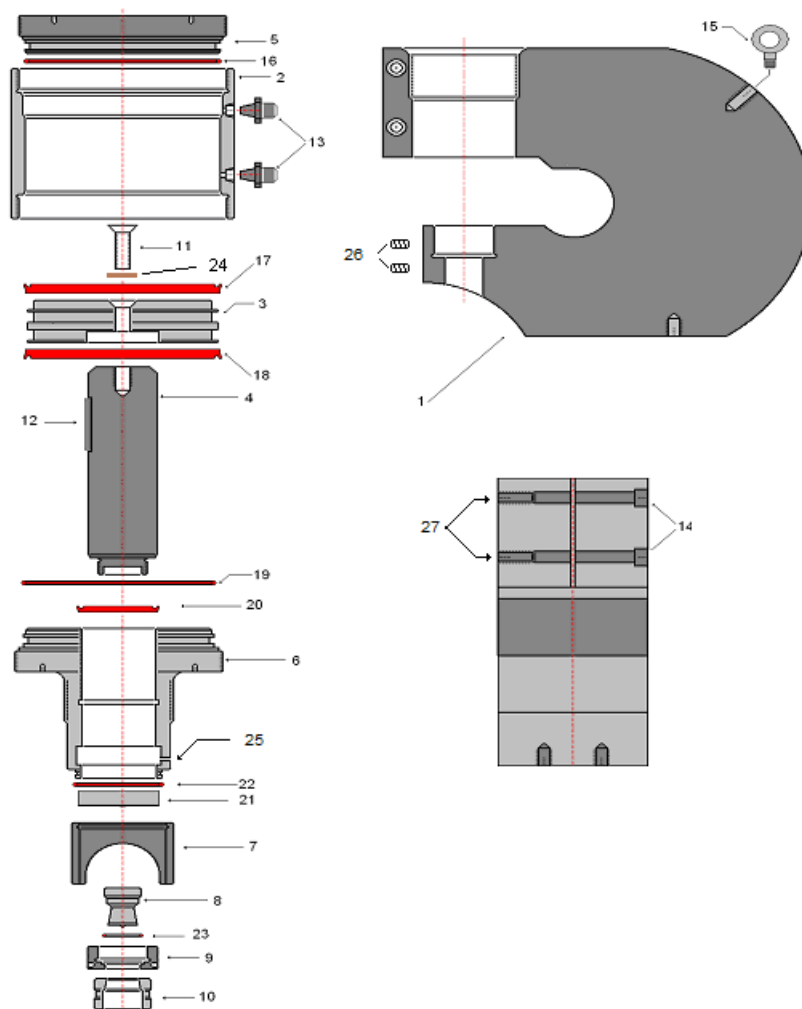
Este procedimiento optimiza el funcionamiento general del sistema.

COMERCIAL & HIDRÁULICA S.R.L.

PH – 35200DE

Datos:

Presión de trabajo:	0-200	kg/cm ²
Fuerza máxima:	35	toneladas
Carrera de avance:	21	mm
Peso:	30	kg
Gramil:	26	mm
Garganta:	78	mm



Comercial & Hidráulica S.R.L.

Instrucciones para cambio de punzón

- 1- Antes de comenzar el cambio de punzón, asegurarse que la bomba esté apagada
- 2- Aflojar con la herramienta (10) el buje (1) y extraerlo junto con el punzón
- 3- Aflojar los tornillos (2) y con el expulsor (9) extraer el cortante (3)
- 4- Verifique que los alojamientos de punzón y matriz estén limpios.
- 5- Coloque el cortante **correspondiente al punzón** en su alojamiento, ajuste los tornillos (2) con la llave allen (8) con razonable firmeza.
- 6- Coloque el punzón deseado en el buje (1) e introdúzcalo en su alojamiento ajustando con la herramienta (10) suavemente, verificar antes que el O´ring amortiguador esté en su alojamiento entre el buje (1) y el punzón.
- 7- Antes de comenzar a trabajar, aproxime el punzón a la matriz para verificar que sean de la medida correcta.

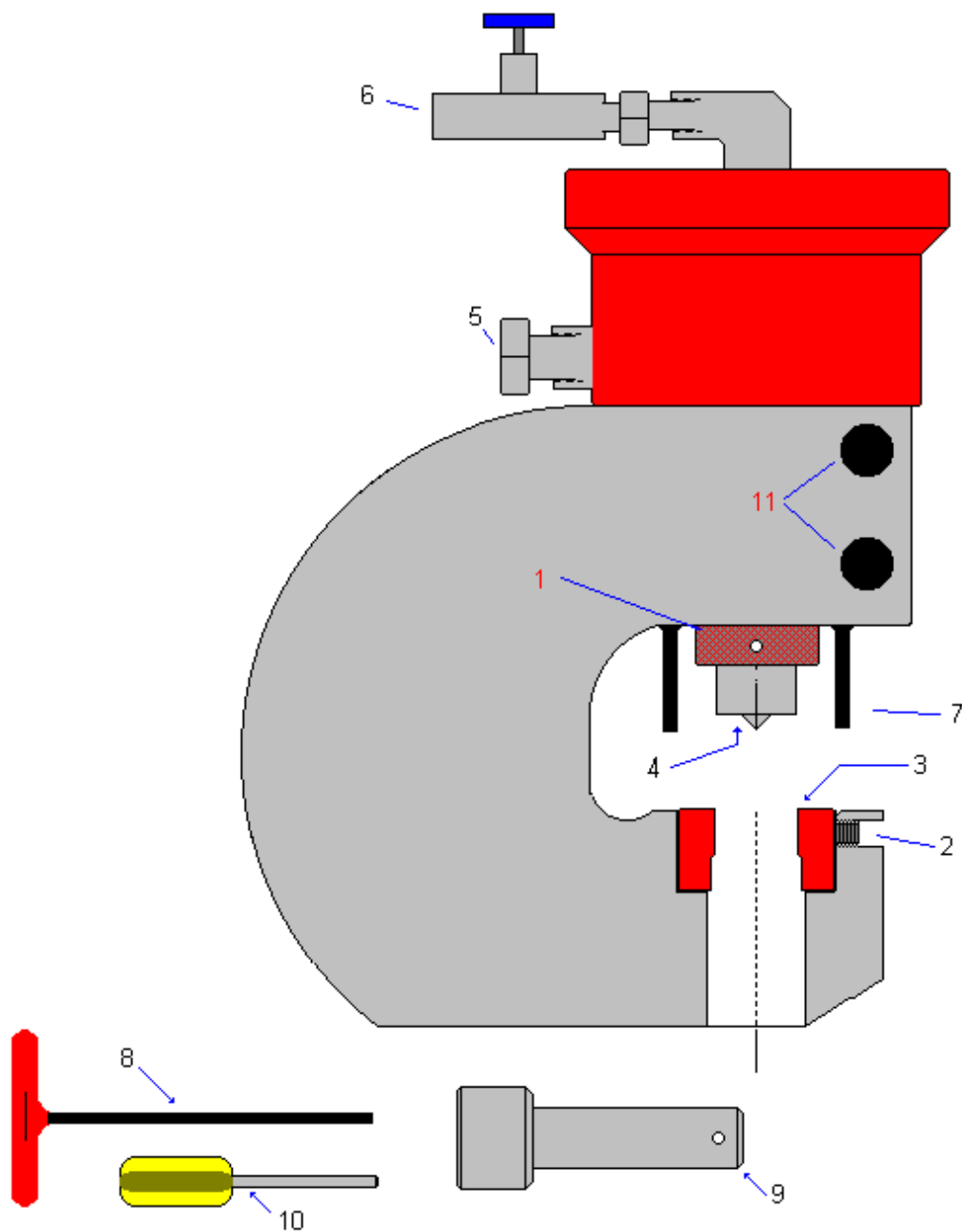
PARA PROLONGAR LA VIDA DEL PUNZON, RECOMENDAMOS LUBRICAR LA CHAPA ANTES DE PERFORARLA CON UNAS GOTAS DE ACEITE. (Tipo DRAW 16)
--

DETALLE DE COMPONENTES

- 1- Bujes roscados para fijación de punzón
- 2- Tornillos de sujeción del cortante (2)
- 3- Cortante
- 4- Punzón
- 5- Entrada de aceite retroceso
- 6- Conexión de entrada de aceite avance con válvula para alineación de punzones oblongos
- 7- Expulsor de chapa giratorio
- 8- Llave allen para ajustar - aflojar cortante
- 9- Expulsor del cortante
- 10- Clavija para cambio de punzón
- 11- Tornillos de fijación entre cilindro y estructura

COLOCAR TELLIOUS 37 DE SHELL O SU EQUIVALENTE DE OTRA MARCA COMO NUTTO H32 DE ESSO, AMBOS SON ACEITES LIVIANOS PARA USO HIDRÁULICO. **NUNCA COLOCAR FLUIDOS DE DIRECCIÓN HIDRAULICA DE AUTOMÓVILES.** Cambiar el aceite cada 1000 hs. de uso

Comercial & Hidráulica S.R.L.



Instrucciones para cambio y alineación de punzones oblongos Cuadrados y rectangulares

- Quitar taza porta punzón (1) y aflojar los dos tornillos (2) del alojamiento porta cortante. Colocar primero el cortante (3) en su alojamiento y sin apretarlo, colocar el punzón dentro de la taza (1) y procurar en el interior del alojamiento del vástago una de las dos posiciones marcadas por la espina que se encuentra en la base del punzón. Apretar con la herramienta (10) dicha taza (1), cerrar la válvula (6) colocada en línea de avance (impide el retroceso del punzón al soltar el pedal), hacer avanzar hidráulicamente el punzón (4) hasta quedar cerca del cortante (3) sin que llegue a tocarlo. Levantar el cortante (3) con la herramienta (9) para que sea guiado por el punzón (4) dentro de su alojamiento al continuar el descenso del vástago hidráulico. Verificar ahora la correcta alineación entre cortante y punzón. Arrimar entonces uno de los tornillos (2) con la herramienta (8) hasta tocar el cortante. Solo ahora apretar el otro tornillo (2) de sujeción con firmeza. Abrir totalmente la válvula de línea de avance, para dejar retroceder el vástago a su posición de descanso superior. Volver a avanzar lentamente observando que el punzón se introduzca dentro del cortante sin tocarlo. Hacer una prueba de perforado y realizar la verificación nuevamente.

Atención: en el interior de la tuerca (1) porta punzón hay alojado un o´ring, cuidar que el mismo no se pierda pues su trabajo es amortiguar el golpe de ariete producido por ciertas chapas más duras de lo debido que tienden a aflojar el equipo.

Codificación

Nº	DETALLE	PH-35200DE	Nº	DETALLE	PH-35200DE
1	Estructura "C"	EPH-35	14	Tornillos bloqueo (2)	TPBPH-35200
2	Cilindro	CPH-35200	15	Cáncamo elevacion	CE-35
3	Pistón hidráulico	PPH-35200	16	O´ring sello de tapa	*
4	Vástago	VPH-35200	17	Sello hidráulico avance	*
5	Tapa de cilindro	TPH-35200	18	Sello hidráulico retroceso	*
6	Collar delantero	TDH-35	19	O´ring sello tapa delantera	*
7	Expulsor giratorio	EGPH-35	20	Sello hidráulico vástago	*
8	Punzones intercambiables	PR	21	Anillo guía	*
9	Tuerca porta punzón	TPPH-35	22	O´ring freno giro expulsor	*
10	Matrices Intercambiables	PR	23	O´ring tuerca porta punzón	*
11	Tornillo fijación vástago	TFPH-35	24	Arandela de cobre	*
12	Chaveta antigiro	CHPH-35	25	Orificio expulsión de aro guía	
13	Conexiones hidráulicas (2)	CH-50	26	Gusanos fijación cortante (2)	*
			27	Gusanos de bloqueo (2)	GBPH-35200

(*) : Contenido en kit de reparación

Kit de reparación a solicitar : PH-35200 K

Garantía: 180 días desde entrega del equipo, salvo mal uso o uso indebido.

