



Manual de Operação e Manutenção

Séries XLP de 50 e 75 toneladas Prensas de bancada

Número do documento: L4599

Revisão do documento: E

Data da Emissão: 03-SET-2024

Idioma: Português PT



Para reduzir o risco de lesões, o utilizador deve ler e entender este documento antes da utilização.

SOBRE NÓS

A Enerpac é líder de mercado global em ferramentas hidráulicas de alta pressão, produtos controlados por força, usinagem portátil, serviços no local e soluções de posicionamento preciso para cargas pesadas. Como um líder inovador com um legado de mais de 100 anos, a Enerpac ajudou a mover e manter algumas das maiores estruturas do planeta. Quando a segurança e precisão importam, profissionais de elite em indústrias tais como aeroespacial, infraestrutura, fabricação, mineração, petróleo e gás e geração de energia contam com a Enerpac para ferramentas, serviços e soluções de qualidade. Para mais informações, visite www.enerpac.com.



www.facebook.com/enerpac



www.youtube.com/enerpac



www.linkedin.com/company/enerpac



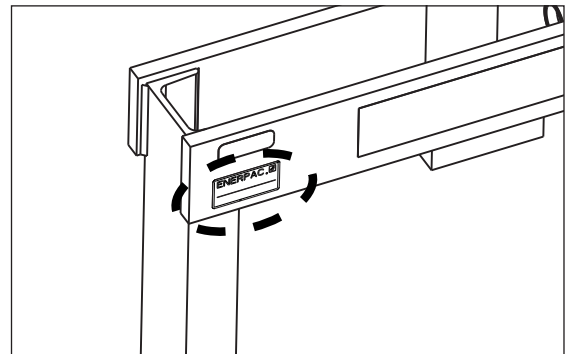
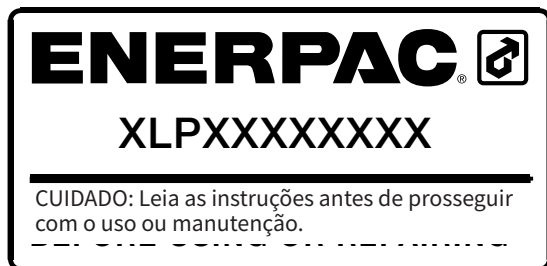
www.twitter.com/enerpac

GARANTIA

Consulte o documento de Garantia Global Enerpac para os termos e condições da garantia do produto. Estas informações de garantia podem ser encontradas em www.enerpac.com.

PLACA DE IDENTIFICAÇÃO

Consulte o adesivo da placa de identificação para obter o número do modelo da prensa. A aparência e o texto do adesivo podem variar dependendo do local de fabricação do produto.



IDIOMAS DISPONÍVEIS

Uma cópia eletrônica deste documento está disponível online em vários idiomas:

- **[EN]** English - For other languages, visit www.enerpac.com.
- **[DE]** Deutsch - Weitere Sprachen finden Sie unter www.enerpac.com.
- **[ES]** Español - Para otros idiomas visite www.enerpac.com.
- **[FR]** Français - Pour toutes les autres langues, rendez-vous sur www.enerpac.com.
- **[IT]** Italiano - Per altre lingue visitate il sito www.enerpac.com.
- **[JA]** 日本語 - その他の言語はwww.enerpac.comでご覧いただけます。
- **[KO]** 한국어 - 이 지침 시트의 다른 언어 버전은 www.enerpac.com.
- **[NL]** Nederlands - Ga voor de overige talen naar www.enerpac.com.
- **[PL]** Polski - Inne wersje językowe można znaleźć na stronie www.enerpac.com.
- **[PT]** Português - Para outros idiomas consulte www.enerpac.com.
- **[ZH]** 中文 - 如需其他语言, 请前往 www.enerpac.com.

Contents

1. SEGURANÇA.....	3
1.1 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA DA PRENSA HIDRÁULICA.....	3
1.2 PRECAUÇÕES ADICIONAIS DE SEGURANÇA	3
2. CONFORMIDADE.....	4
2.1 CONFORMIDADE COM AS NORMAS NACIONAIS E INTERNACIONAIS.....	4
3. FUNÇÕES E COMPONENTES	5
4. DADOS DO PRODUTO	6
4.1 DIMENSÕES.....	6
4.2 ESPECIFICAÇÕES	7
5. INSTALAÇÃO	8
5.1 MONTAGEM DA ESTRUTURA DA PRENSA.....	8
5.2 MONTAGEM DA ESTRUTURA DA PRENSA.....	23
5.3 MONTAGEM DO GUINCHO DE CABO	23
5.4 INSTALAÇÃO DO CILINDRO HIDRÁULICO	23
6. OPERAÇÃO	24
6.1 INSTALAR O SISTEMA.....	24
6.2 REMOVER O AR DO SISTEMA HIDRÁULICO.....	24
6.3 BOMBAS MANUAIS	24
6.4 BOMBAS PNEUMÁTICAS.....	24
6.5 BOMBAS DE POTÊNCIA	24
6.6 REPOSICIONAMENTO DO CILINDRO	24
6.7 AJUSTAR A MESA (SUBIR E BAIXAR)	24
7. ARMAZENAMENTO.....	25
7.1 ARMAZENAMENTO RECOMENDADO	25
8. MANUTENÇÃO.....	25
8.1 SISTEMA HIDRÁULICO	25
8.2 ESTRUTURA DA PRENSA	25
9. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	26
10. LISTA DE PEÇAS.....	27
10.1 VISTA AMPLIADA, SÉRIES XLP DE 50 E 75 TONELADAS.....	27
10.2 TABELA DE PEÇAS, SÉRIES XLP DE 50 E 75 TONELADAS (CONSULTE O GRÁFICO NA SECÇÃO 10.1) ..	27

1. Segurança

Leia cuidadosamente todas as instruções. Siga todas as precauções de segurança para evitar lesões corporais, assim como danos ao produto e/ou a outras propriedades. A Enerpac não pode ser responsabilizada por danos ou lesões corporais resultantes de uso indevido, falta de manutenção ou operação incorreta. Não remova os rótulos de advertência, etiquetas ou decalques. Caso surjam quaisquer perguntas ou preocupações, entre em contacto com a Enerpac ou com um distribuidor local da Enerpac para esclarecimentos.

Guarde estas instruções para uso futuro.

Caso não tenha recebido treino sobre segurança na hidráulica de alta pressão, consulte o seu distribuidor ou o centro de serviço para obter informação sobre os cursos de segurança hidráulica da Enerpac.

Este manual segue um sistema de símbolos, sinais e palavras de alerta de segurança e mensagens de segurança para avisar os utilizadores sobre perigos específicos. O não cumprimento destas advertências pode resultar em morte ou sérias lesões corporais, assim como danos ao equipamento ou a outros bens materiais.



O Símbolo de Alerta de Segurança aparece em todo este manual. É usado para alertá-lo sobre potenciais perigos de danos físicos.

Preste muita atenção aos Símbolos de Alerta de Segurança e obedeça a todas as mensagens de segurança que acompanham este símbolo para evitar a possibilidade de morte ou sérias lesões corporais.

Os Símbolos de Alerta de Segurança são utilizados em conjunto com certas Palavras de Sinalização que chamam a atenção para mensagens de segurança ou de danos materiais e designam um grau ou nível da seriedade do perigo. As Palavras de Sinalização usadas neste manual são ADVERTÊNCIA, PRECAUÇÃO e AVISO.



ADVERTÊNCIA Indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou graves lesões corporais.



PRECAUÇÃO Indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em lesões corporais leves ou moderadas.



AVISO Indica informações consideradas importantes, mas não relacionadas ao perigo (por exemplo, mensagens relacionadas com danos materiais). Favor observar que o Símbolo de Alerta de Segurança não será usado com a palavra de sinalização.

1.1 Precauções de Segurança da Prensa Hidráulica



A inobservância e incumprimento das seguintes precauções podem resultar em morte ou graves lesões corporais. Também podem ocorrer danos materiais.

- Garanta que o ponto de aplicação de força na peça de trabalho está centralizado sob o cilindro da prensa e que toda a base do cilindro está em contacto com a peça de trabalho.
- Evite carga lateral no cilindro da prensa e na peça de trabalho, pois podem ocorrer danos significativos ou ferimentos físicos.
- Sempre que possível, use uma tela de segurança para fins de segurança.
- Garanta que o material colocado na mesa da prensa está classificado para a capacidade da prensa.
- Verifique se os componentes hidráulicos (bomba, cilindro, mangueiras e acessórios) permanecem em boas condições de funcionamento.
- Use apenas acessórios (tal como placas de prensar e blocos em V) de design adequado e classificação suficiente para proteger com segurança a peça de trabalho durante a aplicação. O uso de Blocos em V da Enerpac (modelo VB-501 para XLP50 e VB-101 para XLP75 - acessório opcional) é fortemente recomendado.
- Não use a prensa para aplicações de extração. A Prensa Hidráulica Série XLP foi projetada *apenas* para aplicações de prensagem.
- Não posicione ou segure as peças de trabalho quando a carga estiver a ser aplicada ou enquanto as peças de trabalho estiverem sob carga.
- Mantenha todas as partes do corpo longe do cilindro da prensa e das peças de trabalho enquanto a prensa estiver a ser utilizada.
- Garanta que a estrutura da prensa está presa ao piso, bancada ou outra superfície sólida.
- Garanta que a área ao redor da prensa está segura e protegida antes de operar a prensa.
- Garanta que o equipamento de proteção individual (EPI) adequado está instalado ao usar a prensa.
- Esteja certo de que o operador leu e entendeu todas as instruções de operação fornecidas com a prensa, bomba e todos os acessórios.
- Garanta que o operador concluiu o treino de segurança apropriado, específico para o ambiente de trabalho. O operador deve estar totalmente familiarizado com os controles e o uso adequado da prensa.

1.2 Precauções Adicionais de Segurança



ADVERTÊNCIA

A inobservância e incumprimento das seguintes precauções podem resultar em morte ou graves lesões corporais. Também podem ocorrer danos materiais.

- Vista e/ou use sempre equipamento de proteção individual (EPI) adequado, tal como capacete, proteção auditiva, calçado de segurança e luvas (no mínimo, luvas do tipo rigger).
- Garanta que as roupas de proteção não interferem na operação segura da ferramenta ou restringem a capacidade de comunicação com colegas de trabalho.
- O operador deve ter pelo menos a idade mínima exigida pelos regulamentos e leis locais aplicáveis, bem como pelos regulamentos de operação internos da empresa.
- Certifique-se de que o seu local de trabalho é seguro. Siga as instruções dos procedimentos de operação que se aplicam ao seu local de trabalho e cumpra todas as precauções de segurança transmitidas.
- Garanta que as proteções apropriadas (fornecidas pelo utilizador) estão firmemente posicionadas e livres de danos.
- A pressão operacional máxima permitida do sistema hidráulico é 700 bar [10.000 psi]. Não exceda esta configuração de pressão.
- Garanta sempre que a bomba está parada e que toda a pressão foi totalmente libertada (0 bar/psi) antes de desconectar ou conectar a mangueira hidráulica. A libertação repentina e descontrolada de óleo hidráulico pressurizado pode ocorrer se a mangueira for desconectada enquanto estiver sob pressão.
- Nunca conecte ou desconecte as mangueiras enquanto a bomba e/ou o sistema estiver pressurizado.
- Antes de usar, garanta que todos os acopladores das mangueiras estão totalmente conectados. Não deve haver nenhuma rosca visível entre as metades do acoplador macho e fêmea.
- Nunca aplique uma pressão hidráulica maior do que a pressão máxima permitida, conforme as especificações do fabricante, em qualquer ferramenta, mangueira, conexão ou acessório. A pressão operacional do sistema não deve exceder a pressão nominal do componente do sistema de menor capacidade nominal.
- Não abuse ou force as mangueiras de qualquer forma. Não dobre as mangueiras excessivamente.
- Tome todas as precauções necessárias para evitar vazamento de óleo. O vazamento de óleo sob alta pressão poderá penetrar a pele e causar lesões graves.

AVISO

A inobservância e incumprimento das seguintes precauções pode resultar em danos materiais e/ou invalidar a garantia do produto.

- Nunca transporte a bomba pela sua mangueira.
- Se houver vazamento de óleo do cilindro hidráulico, substitua as vedações conforme necessário antes de colocar a prensa em serviço novamente.
- Se a prensa for danificada de alguma forma, repare e verifique se está a funcionar corretamente antes de colocá-la novamente em serviço.
- Observe sempre as instruções de inspeção e de manutenção indicadas neste manual. Execute a manutenção e a inspeção no intervalos especificados.
- Utilize sempre bombas e mangueiras da Enerpac.
- Utilize sempre peças sobresselentes da Enerpac.

2. Conformidade

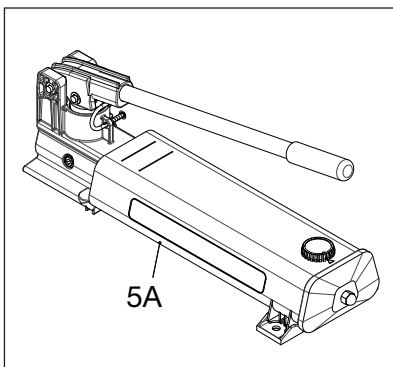
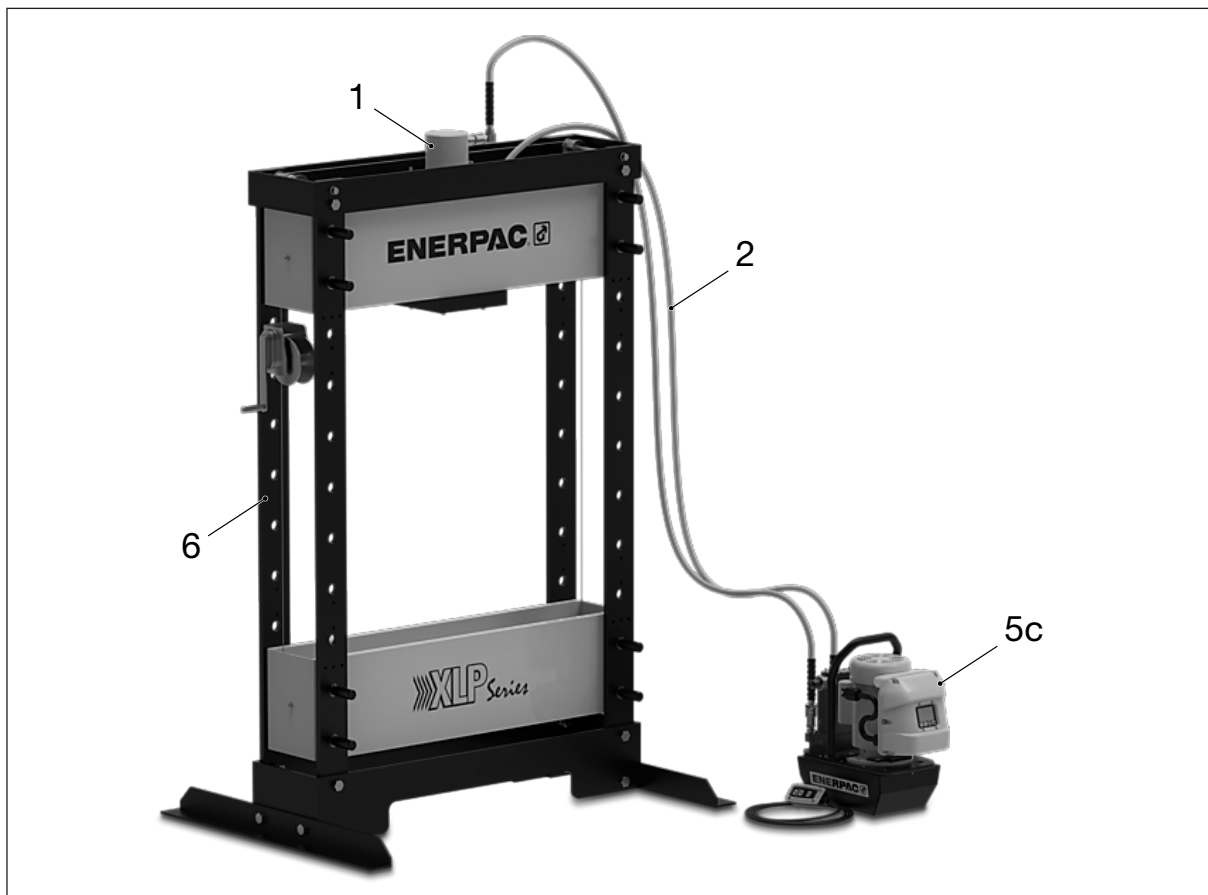
2.1 Conformidade com as normas nacionais e internacionais



A Enerpac declara que o(s) produto(s) foi (foram) testado(s) e está (estão) em conformidade com as normas aplicáveis e é(são) compatível (compatíveis) com todos os requisitos da UE e do Reino Unido.

Cópias da Declaração da UE, bem como a autodeclaração do Reino Unido, são incluídas em cada remessa.

3. Funções e componentes

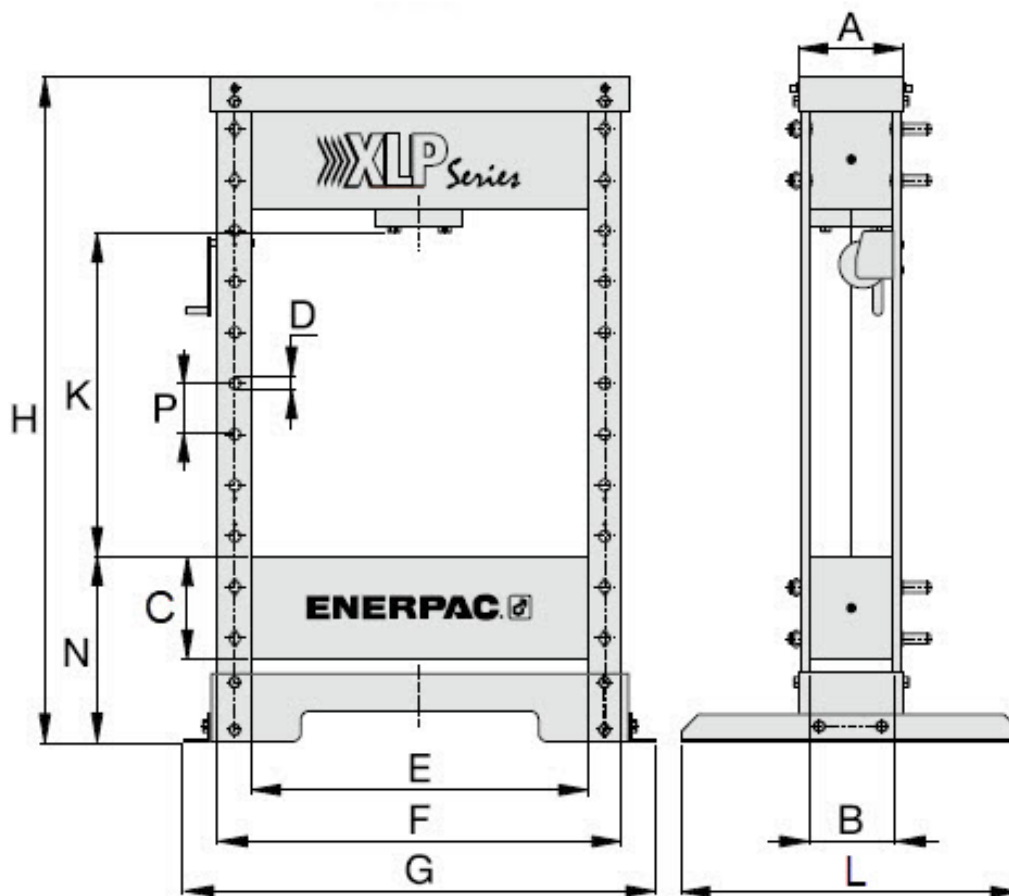


Legenda:

1. Cilindro hidráulico
2. Mangueira hidráulica
3. Manómetro Hidráulico (não apresentado)
4. Adaptador do Manómetro (não apresentado)
- 5A. Bomba Hidráulica, Manual
(Apenas Modelos XLP506P802 e XLP506P802U)
- 5B. Bomba Hidráulica, Pneumática
(apenas os modelos XLP506XA12G,
XLP506XA12GU, XLP756XA12G e
XLP756XA12GU)
- 5C. Bomba Hidráulica, Elétrica (apenas os modelos
XLP506ZES, XLP5013ZES, XLP5013ZEBU
e XLP5013ZEIU)
6. Estrutura

4. Dados do produto

4.1 Dimensões



Número do Modelo da Prensa	Avanço Rápido	Prensagem	Dimensões mm [pol.]											Peso	
	mm/seg. [pol./seg.]		A	B	C	D	E	F	G	H	K	L	N	P	kg [lb]
XLP506P802*	{ 5,5 } [0,22]	{ 0,3 } [0,01]	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	595
XLP506P802U			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1312]
XLP506XA12G*	4,7 [0,18]	0,6 [0,02]	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	600
XLP506XA12GU			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1323]
XLP506ZES*	10,0 [0,98]	2,0 [0,09]	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	660
XLP5013ZES*			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	700 [1543]
XLP5013ZEBU	10,0 [0,98]	2,0 [0,09]	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	694
XLP5013ZEIU			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1530]
XLP756XA12G*	3,2 [0,13]	0,4 [0,02]	420	330	300	40	990	1240	1430	1995	205-955	1000	540	150	900
XLP756XA12GU			[16,54]	[12,99]	[11,81]	[1,65]	[38,98]	[48,43]	[56,3]	[76,97]	[8,07-37,60]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1984]

** {...} = velocidade de avanço em mm[pol.] por curso da bomba manual.

4.2 Especificações

Número do Modelo da Prensa	Capacidade da prensa		Máxima Luz Diurna mm[pol.]		Fonte de energia						Cilindro	
					Tipo da bomba			Tipo de válvula		N.º do modelo da bomba	Curso mm[in]	N.º do modelo
	kN	Toneladas	Vertical	Horizontal	Man.	Eletr.	Pneum.	Man.	Eletr.			
XLP506P802*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]	●			●		P802	159 [6,25]	RC506
XLP506P802U	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]	●			●		P802	159 [6,25]	RC506
XLP506XA12G*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]			●	●		XA12G	159 [6,25]	RC506
XLP506XA12GU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]			●	●		XA12G	159 [6,25]	RC506
XLP506ZES*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4410SE-E050	156 [6,13]	RR506
XLP5013ZES*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4410SE-E050	334 [13,13]	RR5013
XLP5013ZEBU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4408SB	334 [13,13]	RR5013
XLP5013ZEIU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4408SI	334 [13,13]	RR5013
XLP756XA12G*	718	75	955 [37,60]	990 [38,98]			●	●		XA12G	156 [6,13]	RC756
XLP756XA12GU	718	75	955 [37,60]	990 [38,98]			●	●		XA12G	156 [6,13]	RC756

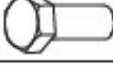
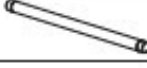
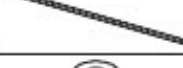
*As prensas da série XLP de 50 e 75 toneladas podem ser encomendadas como estruturas de prensa montadas na fábrica.

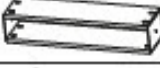
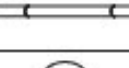
Adicione o sufixo "M" para o número de modelo da prensa. Exemplo: XLP506XA12G-M

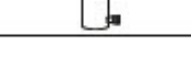
5. Instalação

5.1 Montagem da Estrutura da Prensa

XLP-50

Lower fixture		② x 1	M20 Lock washer		②③ x 16
Upper fixture		③ x 1	M8x20 Bolt		②④ x 4
Upper/lower bed		④ x 2	M8 Nut		②⑤ x 6
Angle		⑥ x 2	M8 Small washer		②⑥ x 6
Upright 50T		⑦ x 4	M8 Large washer		②⑦ x 4
Bolsterpin 50T		⑧ x 8	M8x40 bolt		②⑧ x 2
Retaining ring		①⑨ x 8	M8 Lock washer		②⑨ x 2
Retaining pin		②⑩ x 8	Winch		③⑩ x 1
Cable rotation pin		⑨ x 2	Cable		③① x 1
Retaining ring		③④ x 4	Lock washer		③⑧ x 8
Cable wheel		⑩ x 3	Nylock nut		③⑨ x 3
Flange 50T		⑪ x 1	ENERPAC decal		④⑩ x 2
M10 threaded rod 420 mm		①⑥ x 4	Nameplate		④① x 1
Threaded rod spacer		⑫ x 4	Safety decal		④② x 2
Nut		⑱ x 8	50T rated cap. decal		④③ x 2
Nut wing		③③ x 1	Read instruction decal		④④ x 2
Rolling rails		⑬ x 2	XLP-Series decal		④⑤ x 2
Rod axel		⑭ x 2	Cylinder		④⑥ x 1
Wheel		⑮ x 4	Roller Cable Guide*		④⑦ x 1
Retaining ring		⑰ x 8	TORQUE VALVE FOR XLP50 AND XLP75		
M20 Bolt		②① x 16	M8	20 Nm	
M20 Nut		②② x 16	M10	45 Nm	
			M20	300 Nm	
			M24	500 Nm	

Lower fixture		② x 1
Upper fixture		③ x 1
Upper/lower bed		④ x 2
Angle		⑥ x 2
Upright 75T		⑦ x 4
Bolsterpin 75T		⑧ x 8
Retaining ring		⑯ x 8
Retaining pin		⑳ x 8
Cable rotation pin		⑨ x 2
Retaining ring		③④ x 4
Cable wheel		⑩ x 3
Flange 75T		⑪ x 1
M10 threaded rod 420 mm		⑯ x 4
Threaded rod spacer		⑫ x 4
Nut		⑱ x 8
Nut wing		③③ x 1
Rolling rails		⑬ x 2
Rod axel		⑭ x 2
Wheel		⑮ x 4
Retaining ring		⑰ x 8
M20 Bolt		⑳ x 4
M20 Nut		㉒ x 4

M20 Lock washer		㉓ x 4
M24 Bolt Upper/Lower fixture		③⑤ x 12
M24 Nut Upper/Lower fixture		③⑥ x 12
M24 Lock washer Upper/Lower fixture		③⑦ x 12
M8x20 bolt		㉔ x 4
M8 Nut		㉕ x 6
M8 Small washer		㉖ x 6
M8 Large washer		㉗ x 4
M8x40 bolt		㉘ x 2
M8 Lock washer		㉙ x 2
Winch		③⑩ x 1
Cable		③⑪ x 1
Lock washer		③⑧ x 8
Nylock nut		③⑨ x 3
ENERPAC decal		④⑩ x 2
Nameplate		④① x 1
Safety decal		④② x 2
75T rated cap. decal		④③ x 2
Read instruction decal		④④ x 2
XLP-Series decal		④⑤ x 2
Cylinder		④⑥ x 1

1



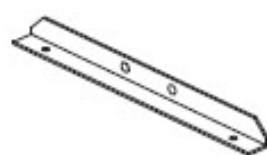
②① x 4



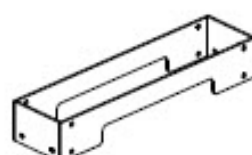
②③ x 4



②② x 4



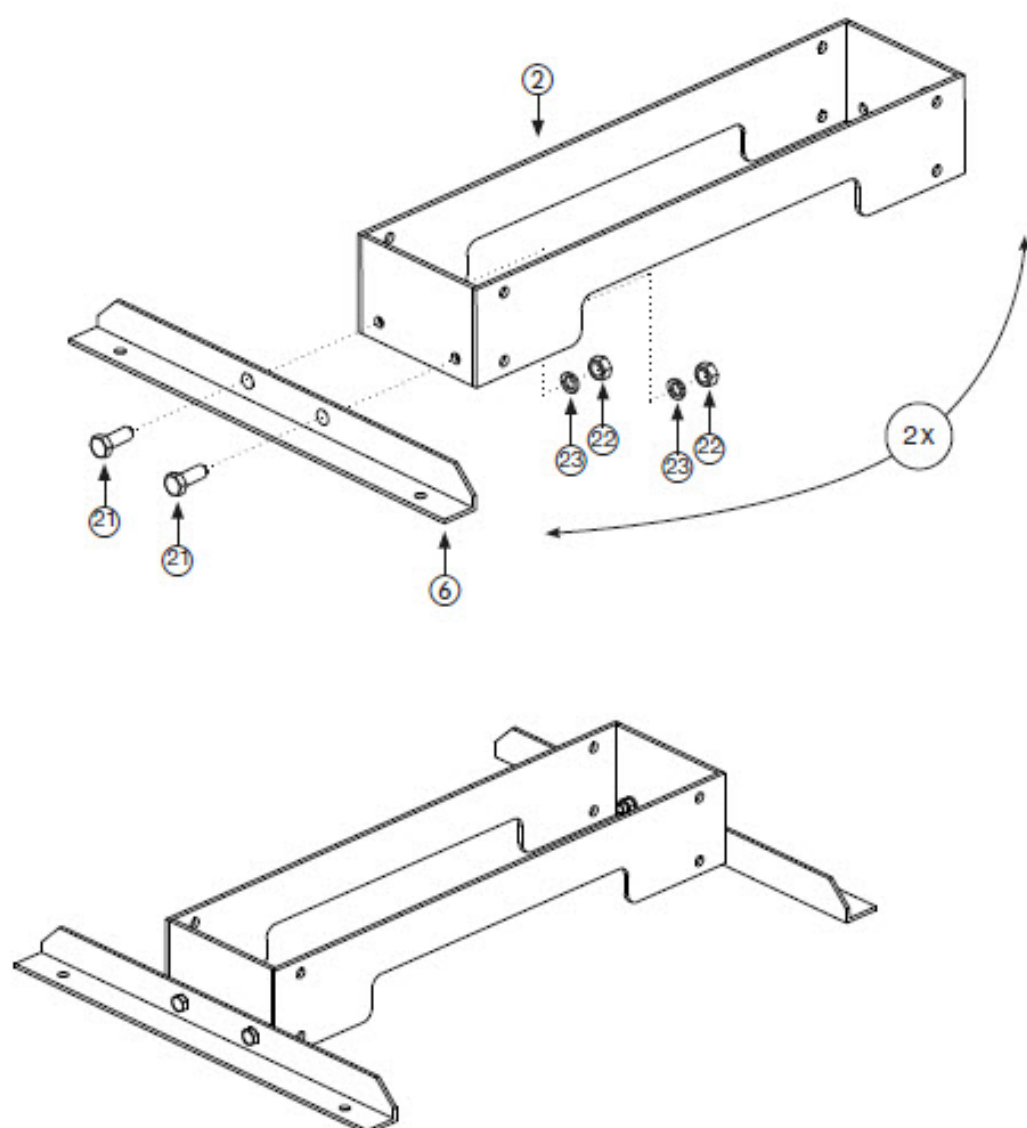
⑥ x 2



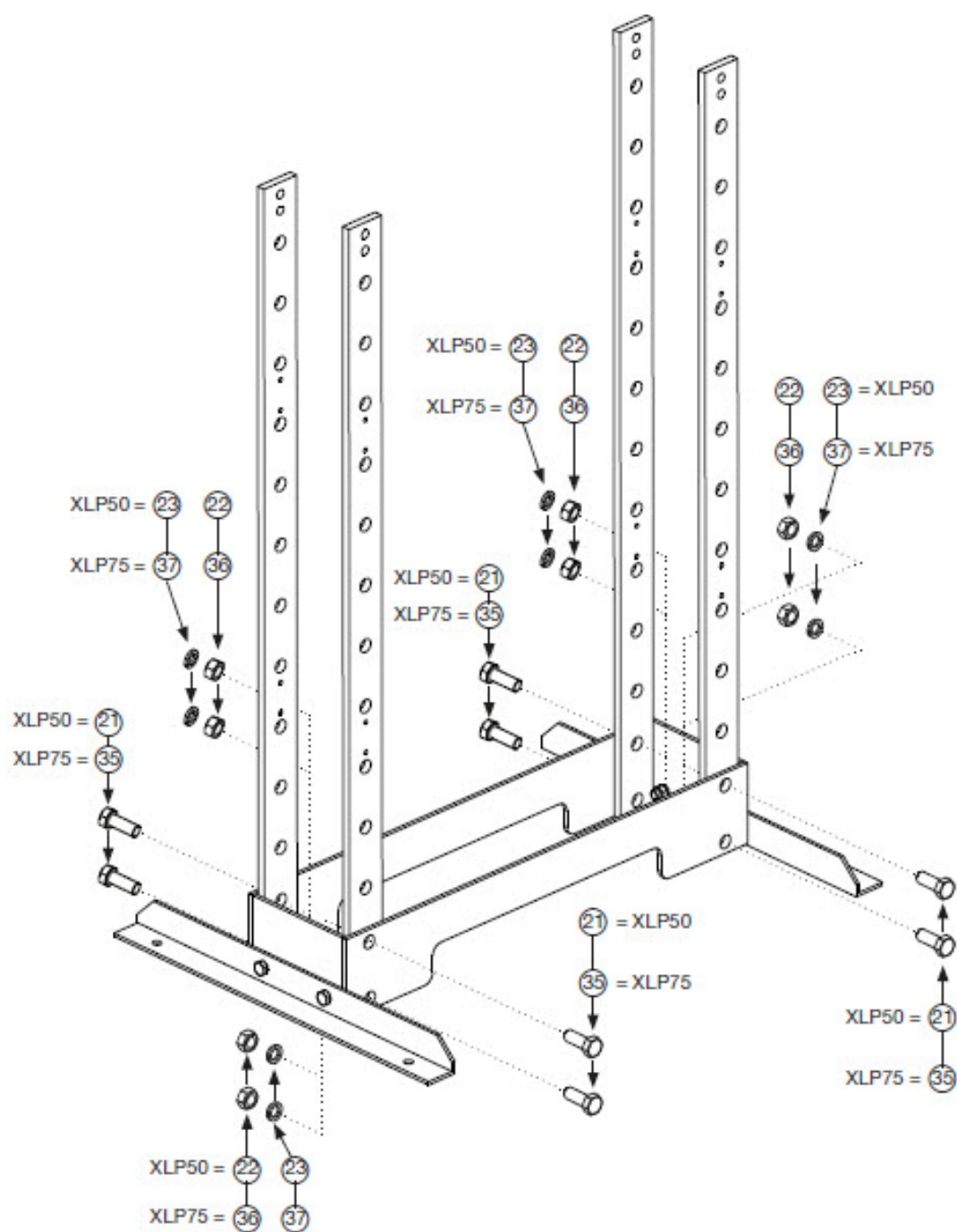
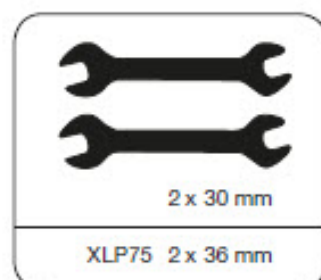
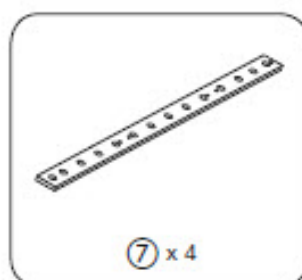
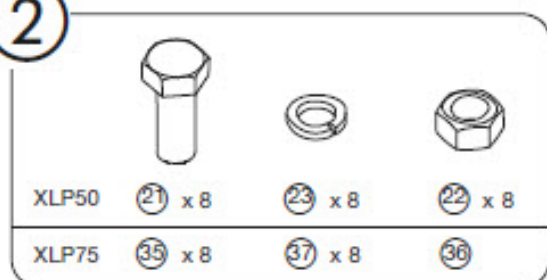
② x 1



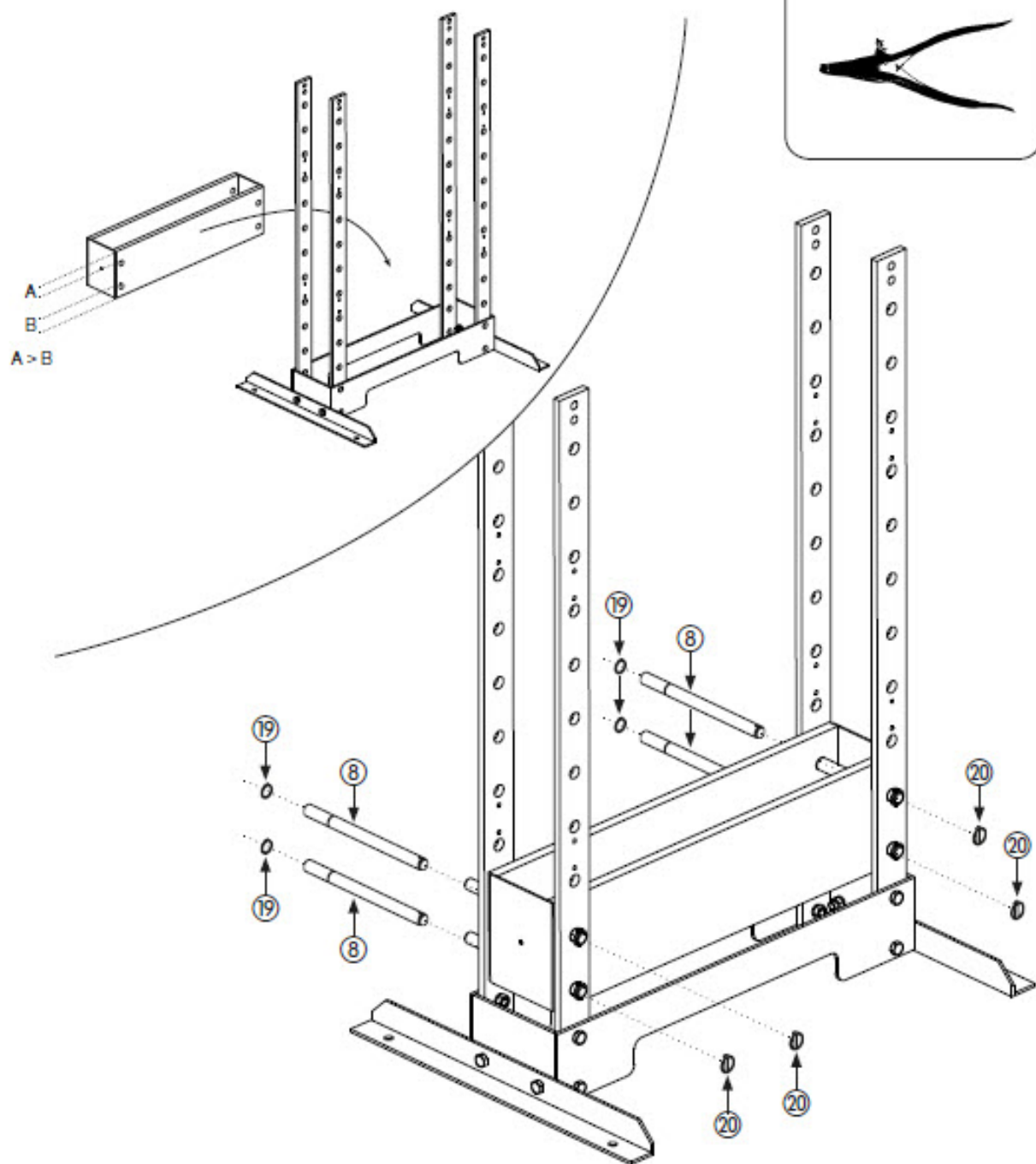
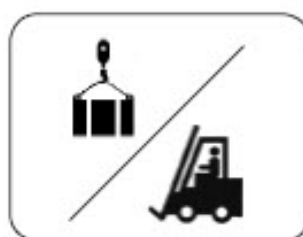
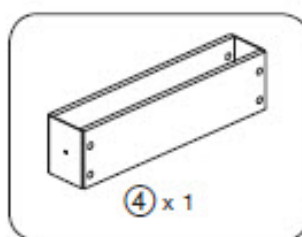
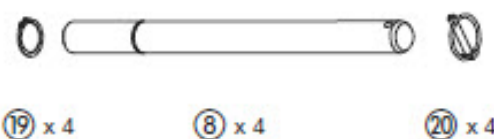
2 x 30 mm

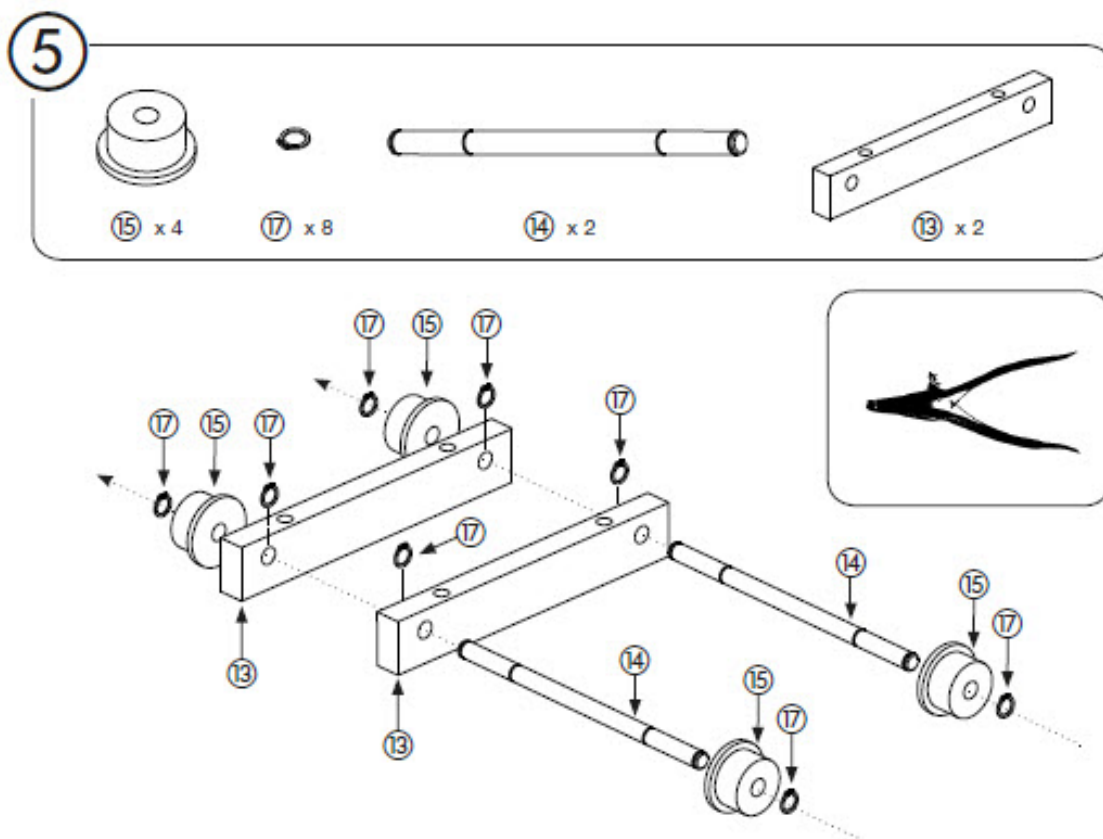
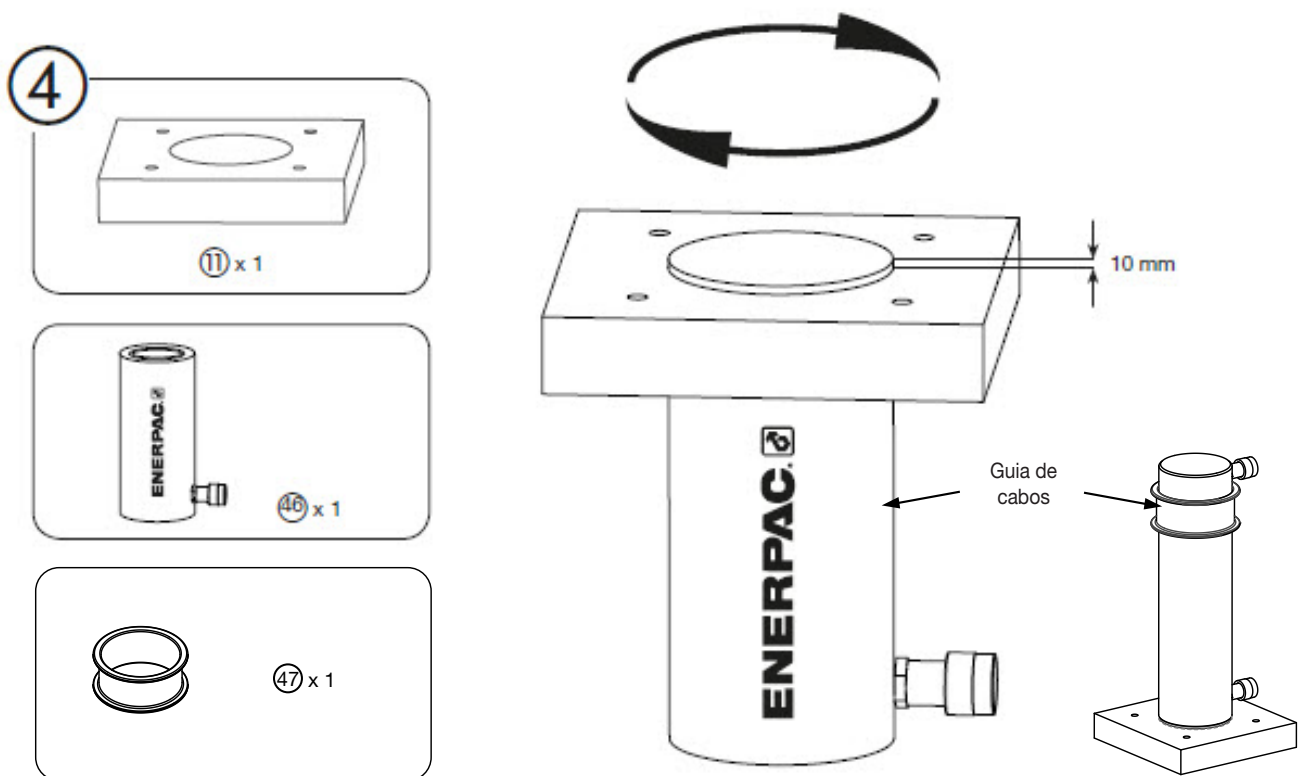


2



3





6



18 x 8



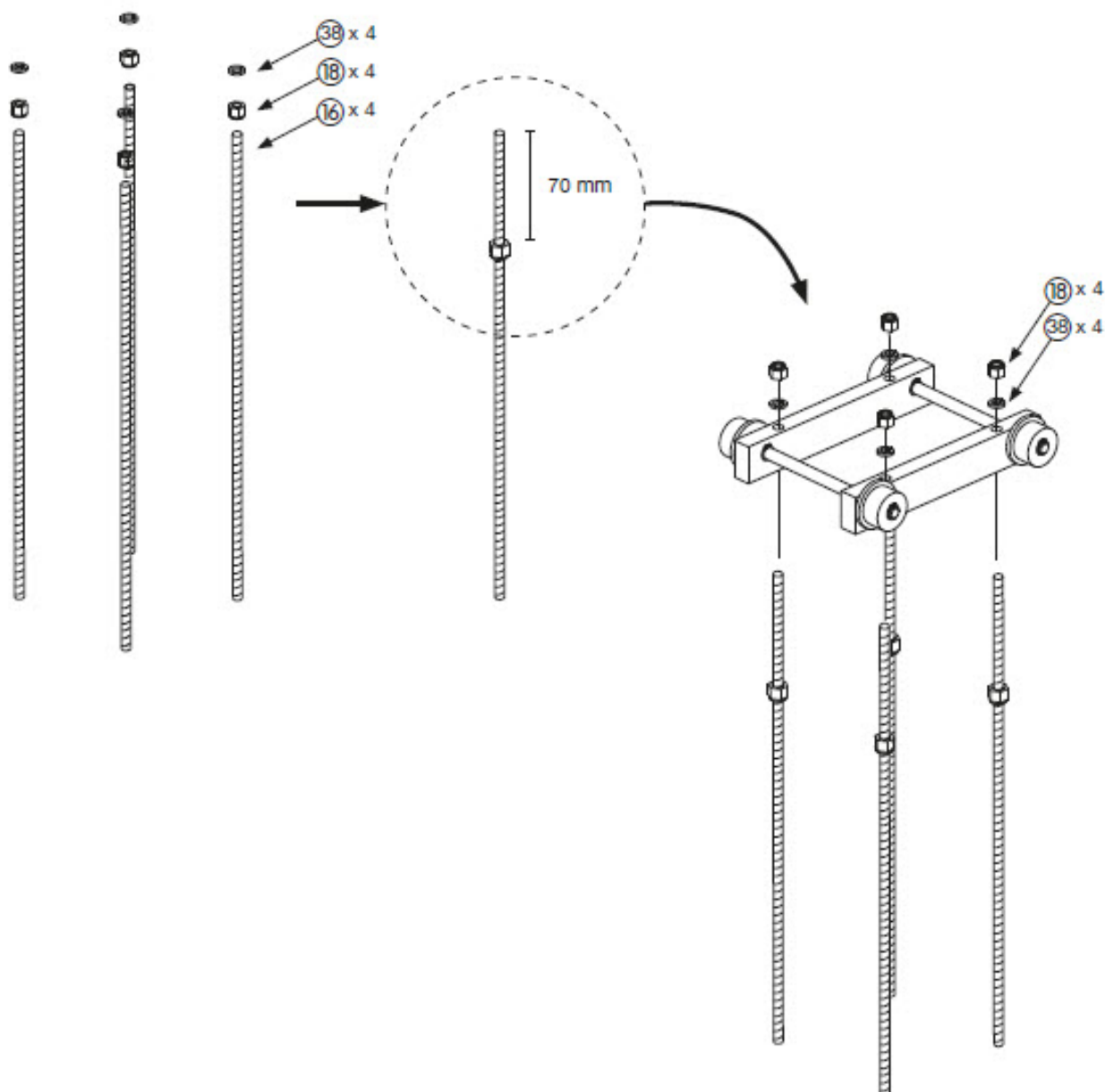
38 x 8



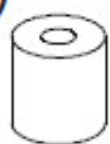
16 x 4



2 x 17 mm



7



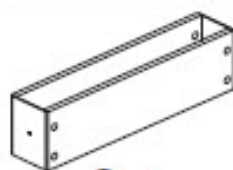
⑫ x 4



③⑨ x 3



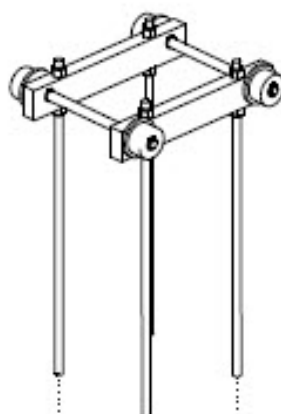
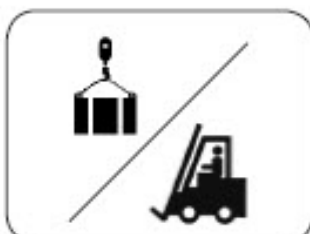
③③ x 1



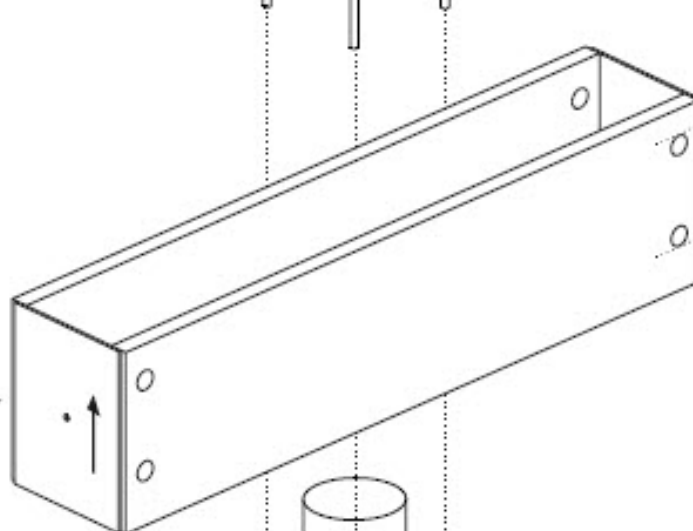
④ x 1



2 x 17 mm



1x ④

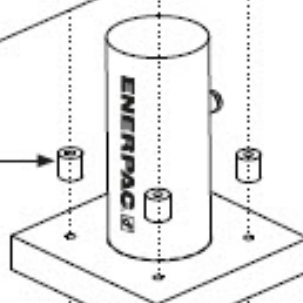


A

B

B > A

4x ⑫

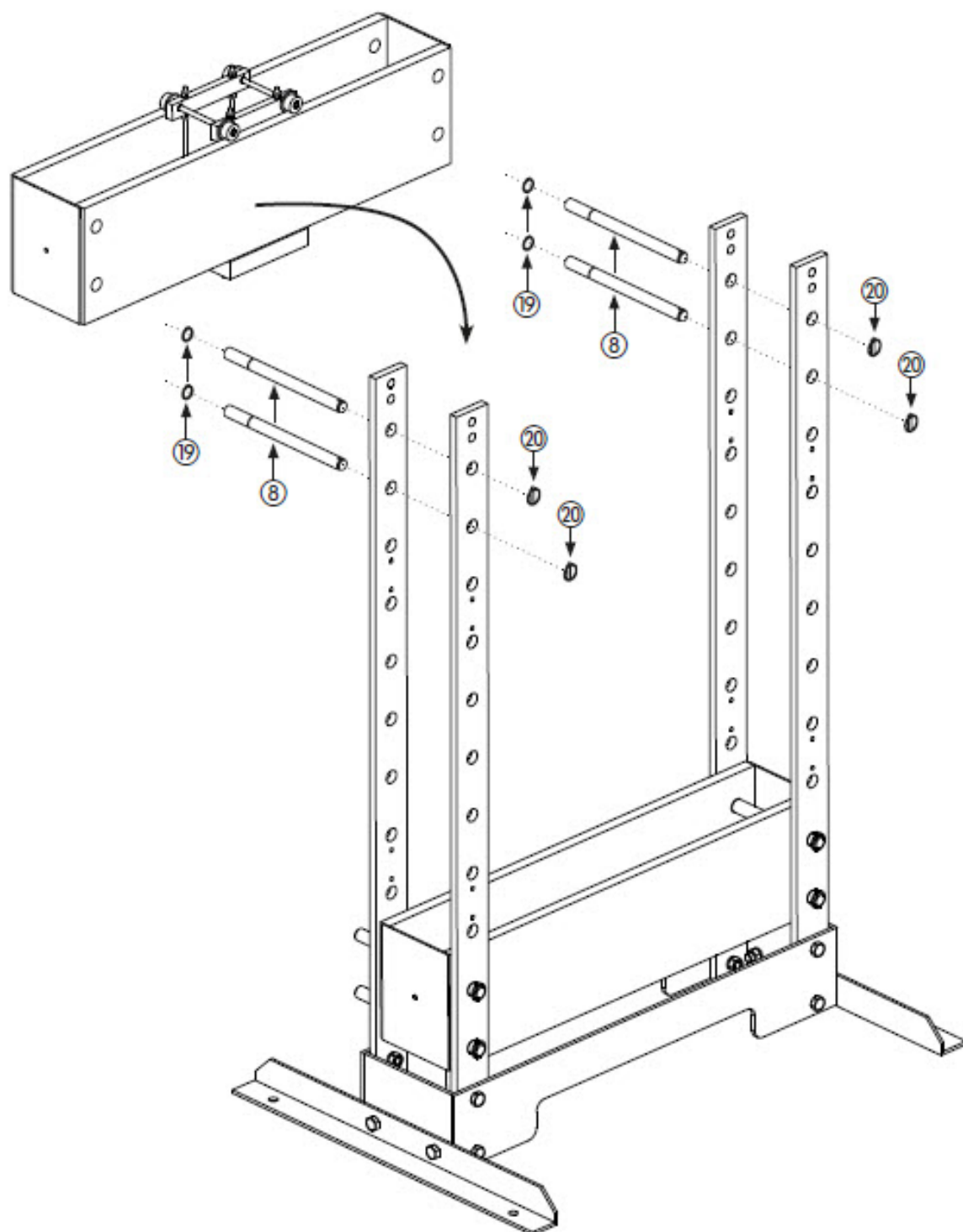
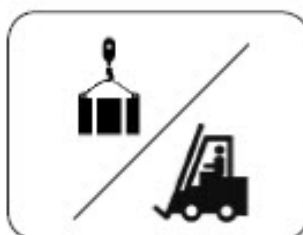
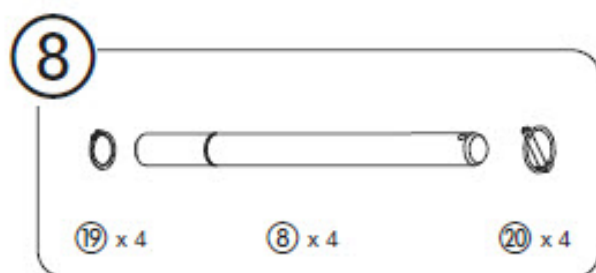


3x ③⑨

No torque !

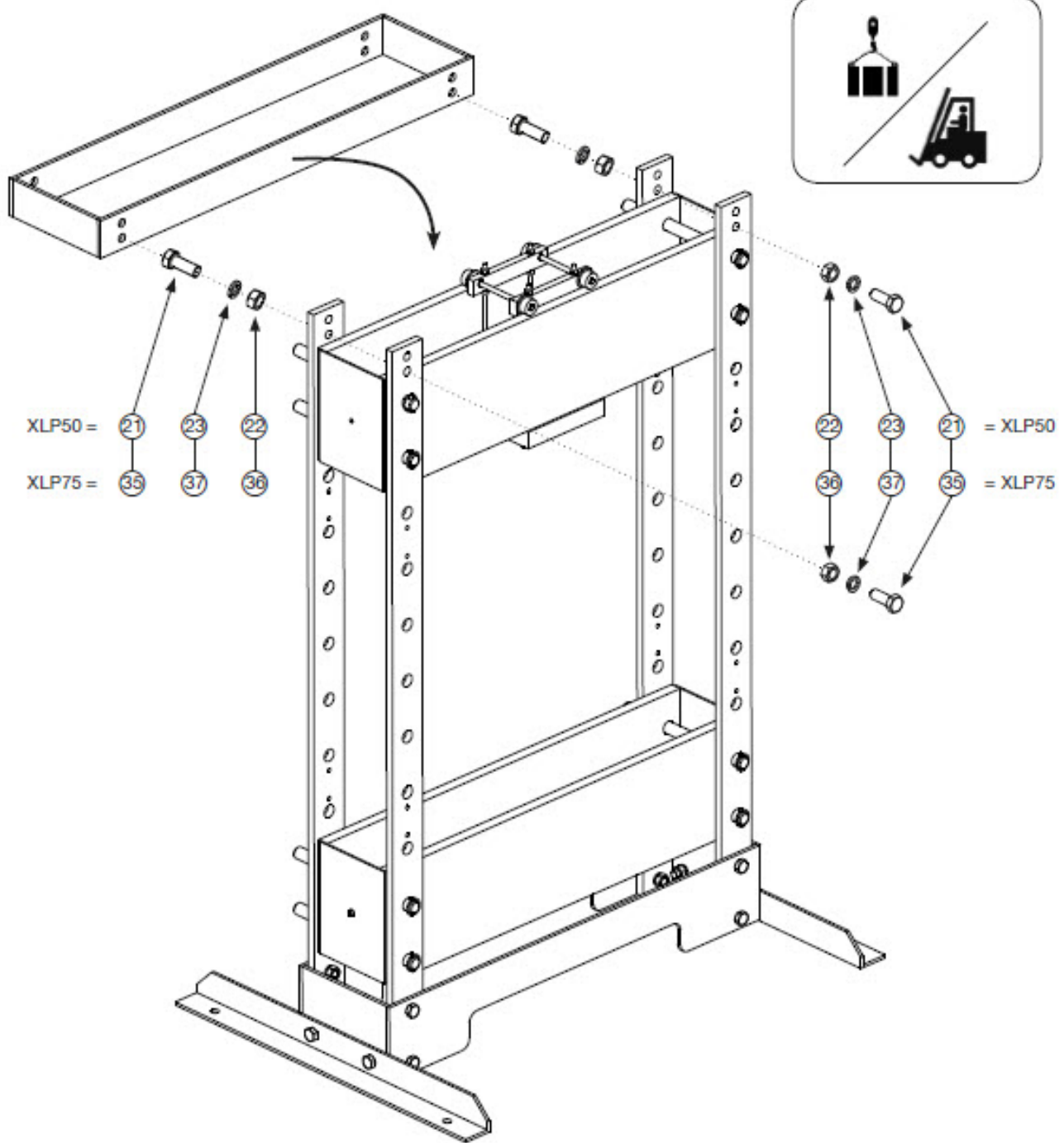
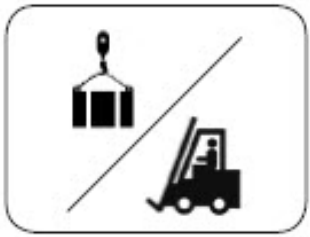
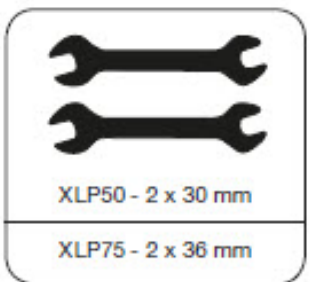
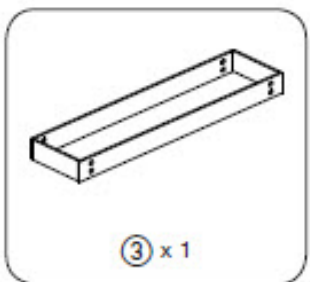
1x ③③

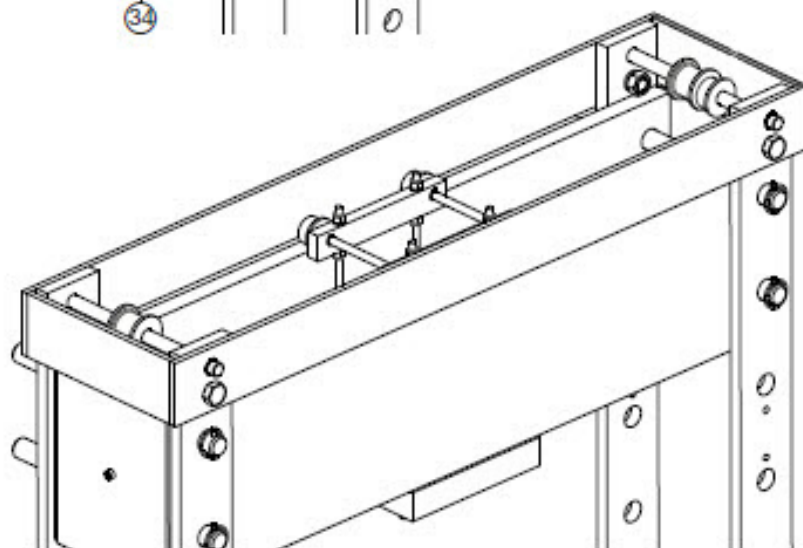
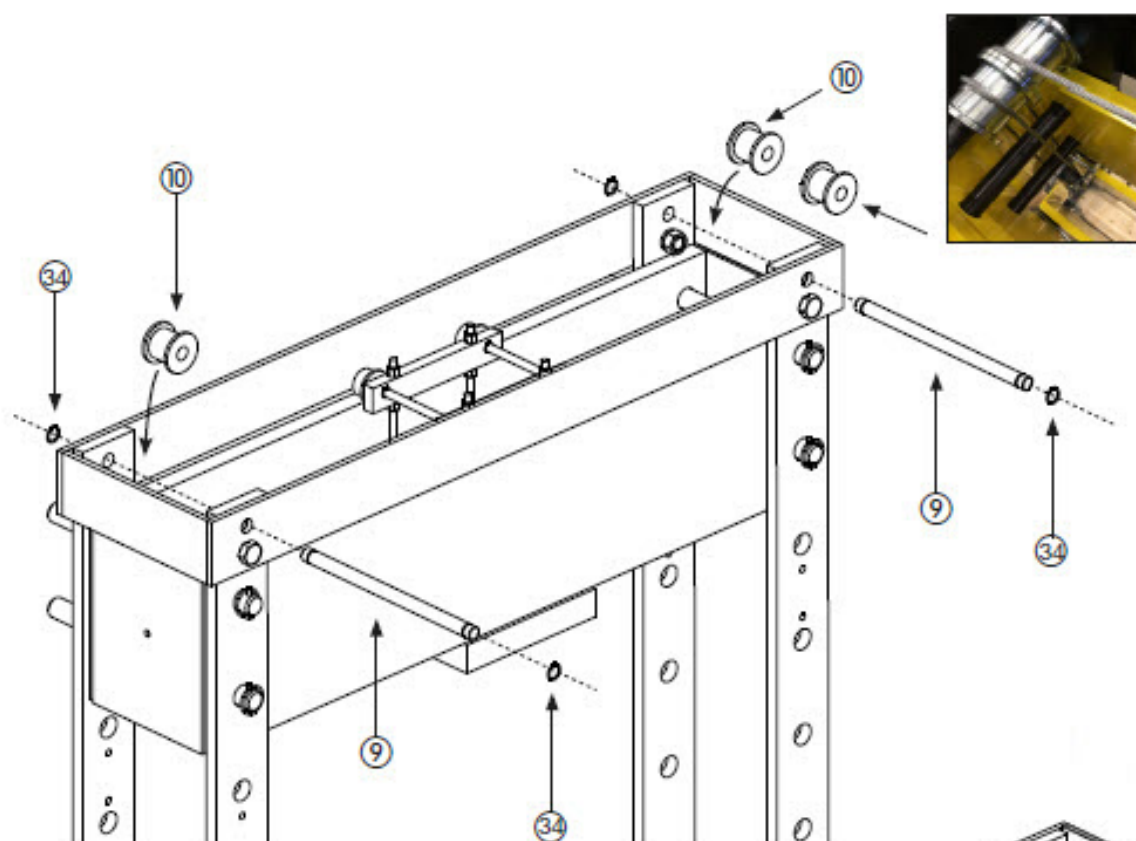
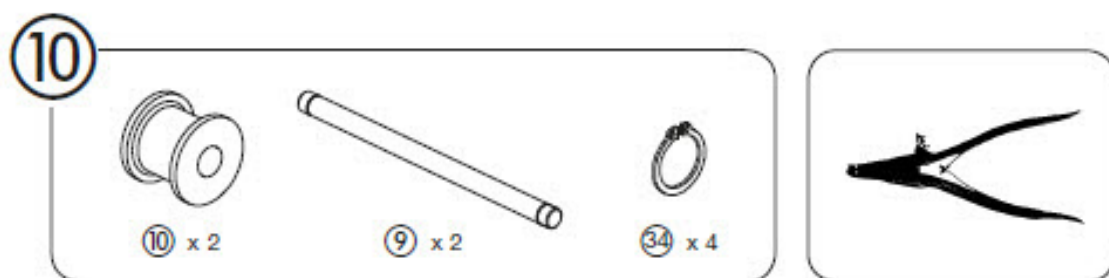




9

		
XLP50 (21) x 4	(23) x 4	(22) x 4
XLP75 (35) x 4	(37) x 4	(36) x 4





11



28 x 2



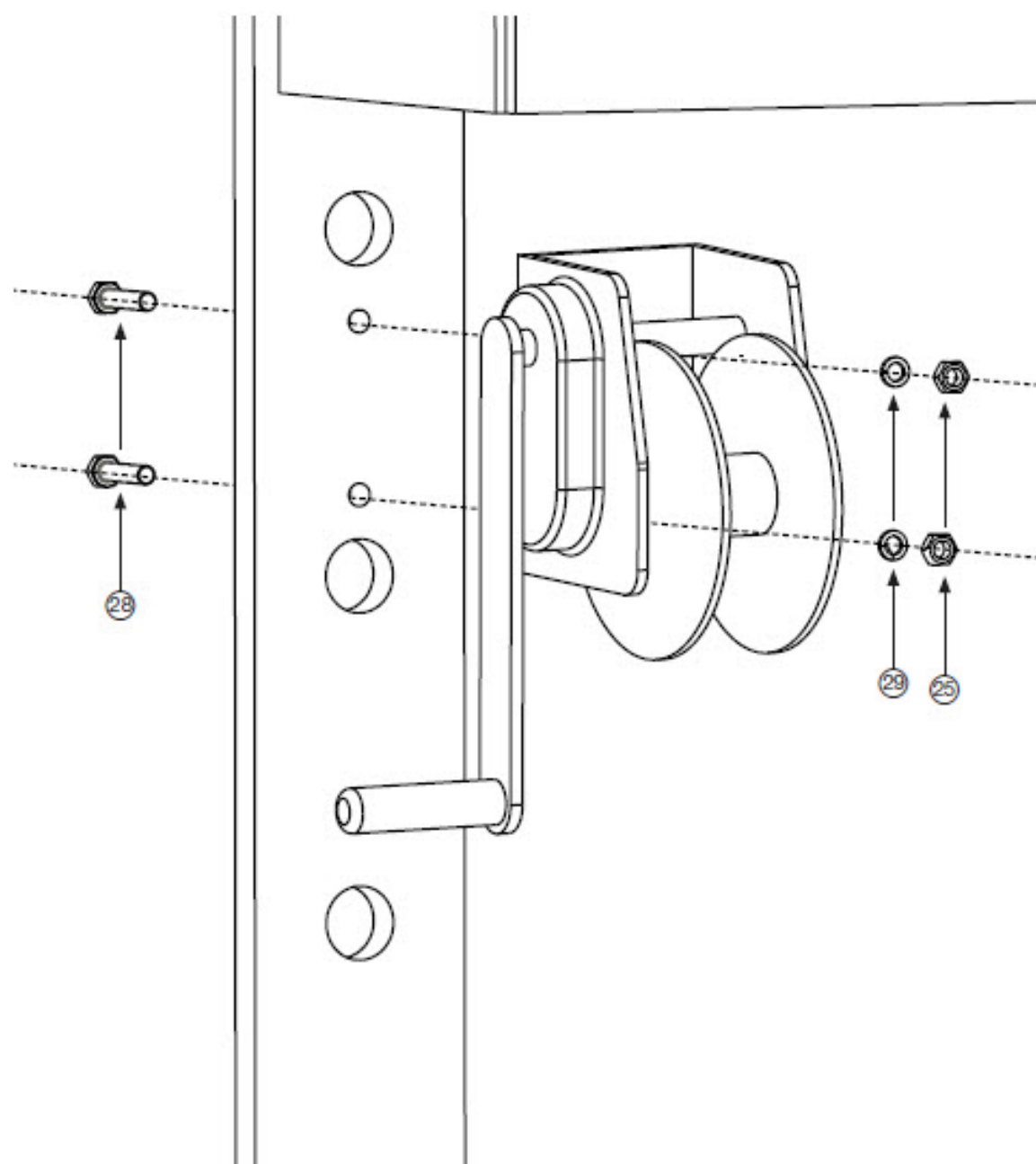
29 x 2

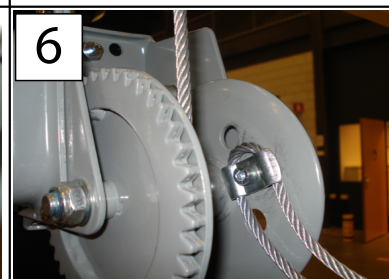
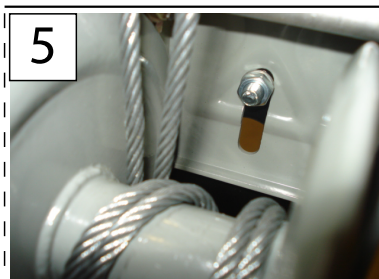
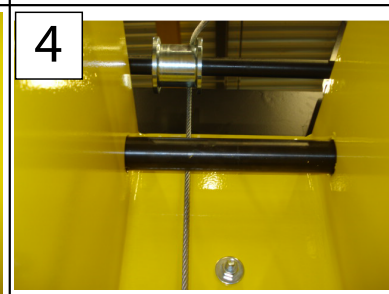
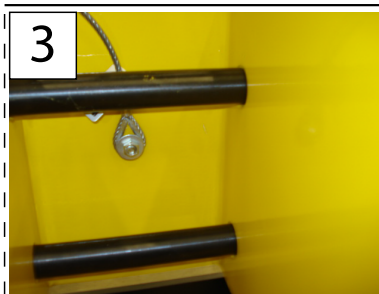
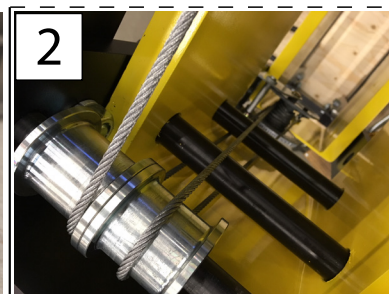
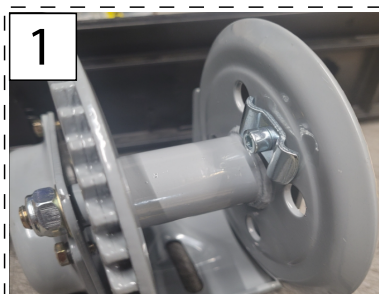
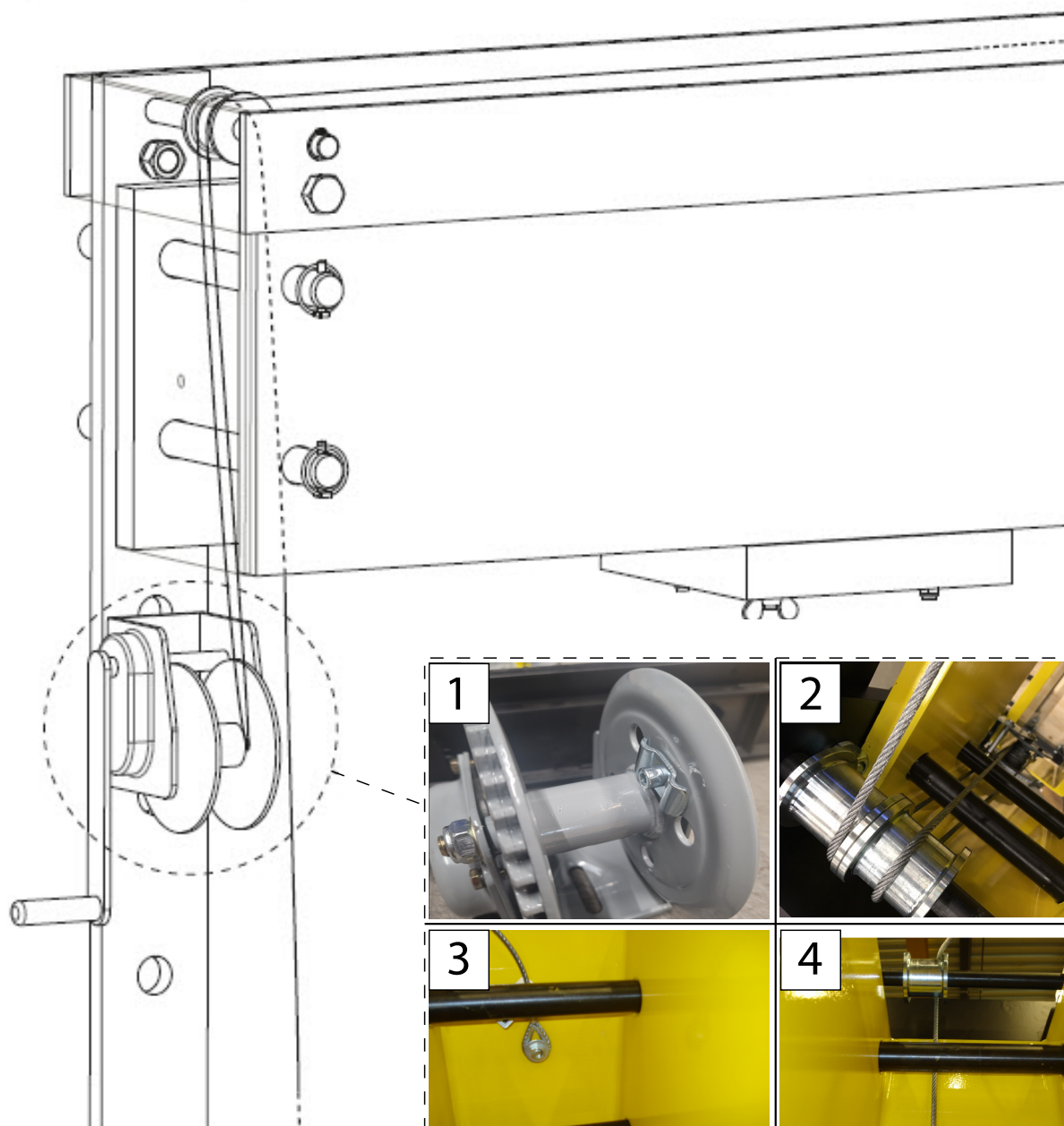
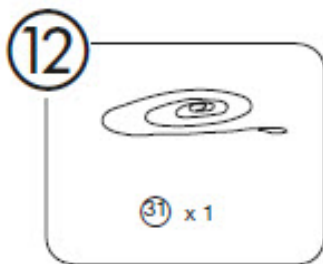


25 x 2



2 x 13 mm





13



24 x 4



26 x 4



27 x 4



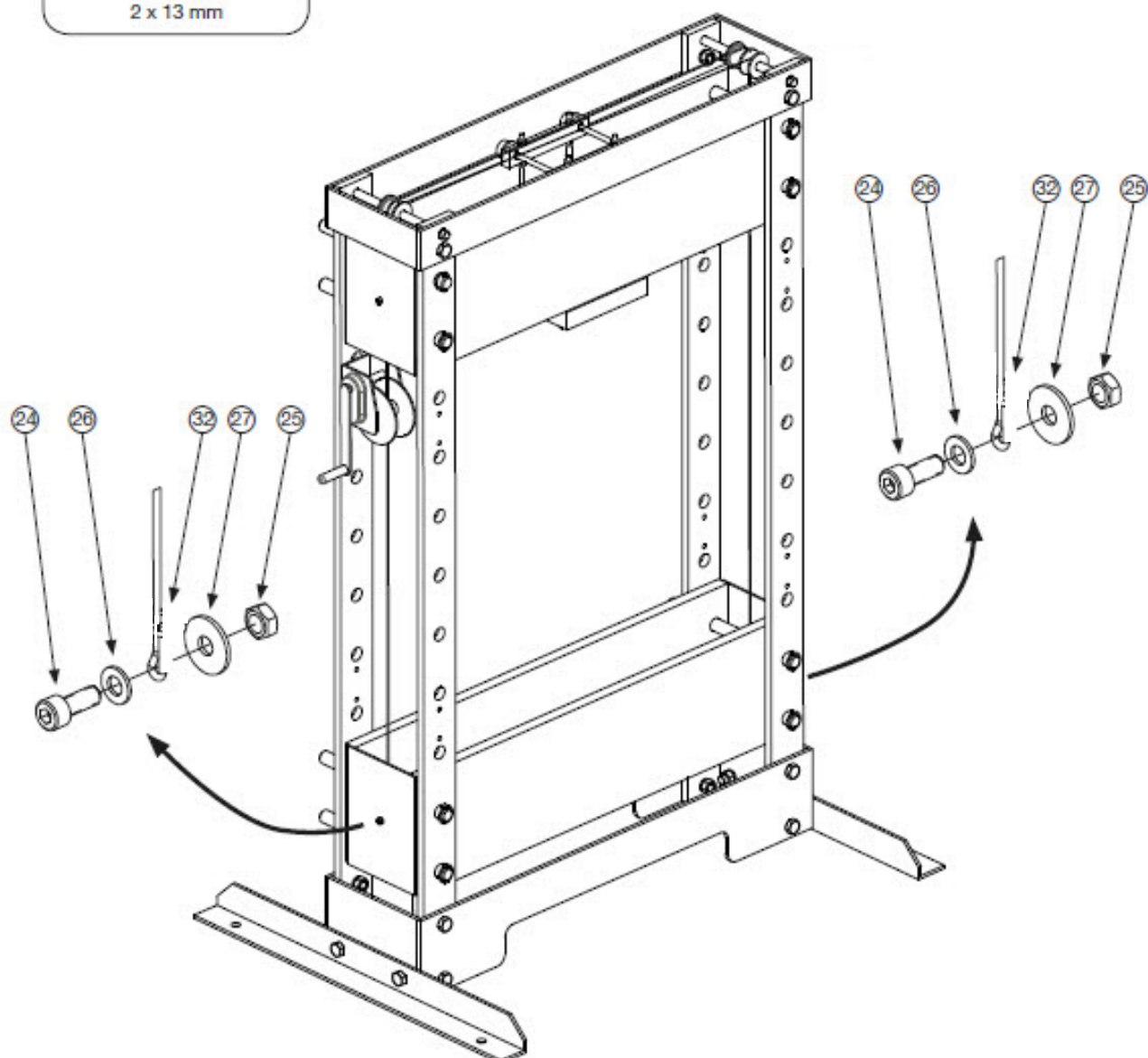
25 x 4



5 mm



2 x 8 mm
2 x 13 mm



14

ENERPAC



RATED CAPACITY
75 TONS

RATED CAPACITY
50 TONS



XLP Series

(40) x 2

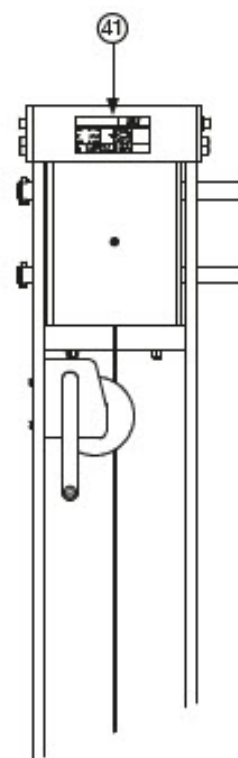
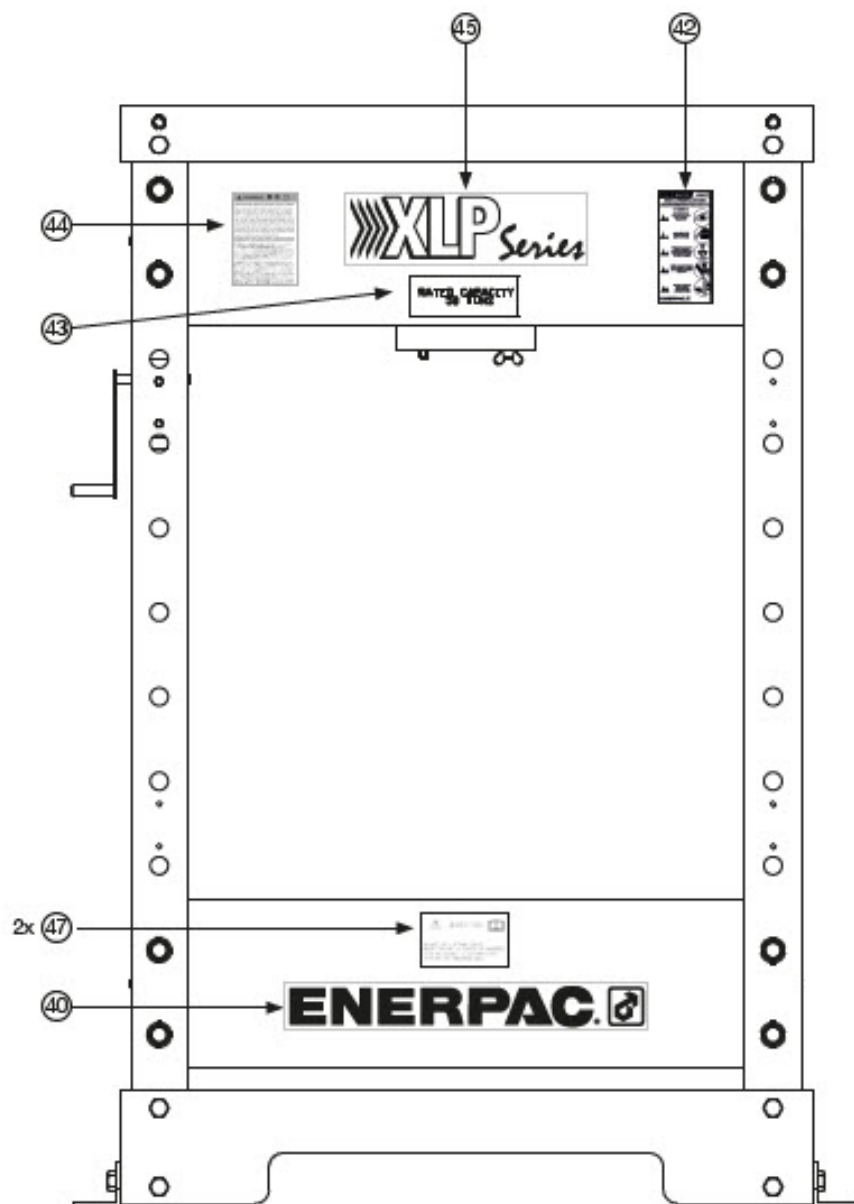
(41) x 1

(42) x 2

(43) x 2

(44) x 2

(45) x 2



5.2 Montagem da Estrutura da Prensa

⚠️ ADVERTÊNCIA Monte a prensa de forma segura. O posicionamento instável pode fazer com que a prensa incline, resultando em graves lesões corporais ou danos no equipamento.

Se a prensa for montada no chão ou em alguma outra base, baixe a mesa da prensa até ao menor conjunto de furos antes de perfurar e aparafusar. Isso assegurará que a prensa não gira e que a mesa fica alinhada com todos os conjuntos de furos nas pernas.

5.3 Montagem do guincho de cabo

Para instalar o guincho de cabo na prensa, consulte as fotos da página 22 e siga as instruções a seguir:

1. Prenda o guincho no lado esquerdo da estrutura da prensa com os parafusos e porcas incluídos com a prensa.
2. Instale o parafuso de fixação do cabo com a placa de fixação e a porca. Não deve ser totalmente apertado, a fim de anexar o cabo abaixo da placa de suporte. Deve ser apertado apenas até que se fixe no guincho.
3. O cabo deve ser colocado sobre os rolos superiores e cada extremidade do cabo deve ser fixada sob a cama.
4. O usuário deve alinhar o cabo de forma que cada lado da prensa tenha a mesma distância do cabo.
5. Instale o cabo abaixo da placa de suporte do guincho e prenda o cabo apertando totalmente o parafuso de fixação.
6. Gire a alavanca do guincho até que o cabo fique apertado. Verifique se o conjunto funciona bem levantando e abaixando a cama inferior.

⚠️ ADVERTÊNCIA Antes de começar a levantar a almofada, certifique-se de que as instruções mostradas no parágrafo 6.7 sejam seguidas para levantar e abaixar corretamente a almofada da prensa.

5.4 Instalação do Cilindro Hidráulico

⚠️ PRECAUÇÃO Verifique todas as mangueiras hidráulicas para ter a certeza de que os acessórios e acopladores estão apertados e sem vazamento. Verifique as posições da mangueira para ter certeza que as mangueiras estão localizadas para evitar danos durante as operações da prensa. Aperte bem todas as conexões, mas não excessivamente.

5.4.1 Cilindro de simples ação

1. Modelos com bombas manuais
 - Conecte o adaptador do manómetro (GA2) à porta de saída da bomba.
 - Conecte o manómetro à porta de ½" NPTF do adaptador do manómetro (GA2).
 - Conecte o acoplador giratório (XSC1) à porta 3/8" NPTF do adaptador do manómetro (GA2).
 - Conecte o acoplador fêmea (CR400) ao acoplador giratório (XSC1).
2. Modelos com bombas pneumáticas

- Conecte o acoplador giratório à porta de saída na lateral da bomba.
 - Conecte o acoplador fêmea (CR400) à porta de saída do acoplador giratório.
3. Conecte a mangueira hidráulica com a extremidade do acoplador à bomba.
 4. Adicione o cotovelo (FZ1616) à mangueira hidráulica.
 5. Adicione o acoplador fêmea (CR400) ao cotovelo (FZ1616).
 6. Conecte a mangueira hidráulica ao acoplador no cilindro.

5.3.2 Cilindros de dupla ação

1. Conecte o redutor (FZ1055) na porta da válvula "GA".
2. Conecte o cotovelo (FZ1616) ao redutor (FZ1055).
3. Conecte o redutor (FZ1634) ao cotovelo (FZ1616).
4. Conecte o manómetro ao redutor (FZ1634).
5. Conecte os cotovelos (FZ1616) à porta da válvula "A" e à porta da válvula "B". A seguir, conecte os acopladores fêmeas (CR400) aos cotovelos.
6. Estender a mangueira
 - Conecte a mangueira hidráulica com a extremidade do acoplador à porta da válvula "A". Alguns modelos podem exigir a conexão de um acoplador macho (CH604) à mangueira.
 - Adicione o cotovelo (FZ1616) à mangueira hidráulica.
 - Adicione o acoplador fêmea (CR400) ao cotovelo (FZ1616).
 - Conecte a mangueira hidráulica ao acoplador no cilindro mais próximo da extremidade da base.
7. Retrair a mangueira
 - Conecte a mangueira hidráulica com a extremidade do acoplador à porta da válvula "B". Alguns modelos podem exigir a conexão de um acoplador macho (CH604) à mangueira.
 - Adicione o cotovelo (FZ1616) à mangueira hidráulica.
 - Adicione o acoplador fêmea (CR400) ao cotovelo (FZ1616).
 - Conecte a mangueira hidráulica ao acoplador no cilindro mais próximo da extremidade do êmbolo.

Notas:

- Conexões NPT e NPTF roscadas: Aplique fita PTFE nas roscas macho e aperte cada item em 1,5 a 3 voltas além do aperto manual (mínimo de 54,2 Nm [40 pés-lbs]).
- Manómetro e adaptador: Oriente conforme desejado, primeiro aplicando o aperto binário mínimo especificado e, em seguida, continuando a apertar até que a orientação desejada seja atingida.
- Aperte as metades do acoplador do cilindro apenas com a mão. Garanta que eles estão totalmente apertados (sem folga ou roscas visíveis entre as metades do acoplador).

6. Operação

6.1 Instalar o sistema

⚠️ ADVERTÊNCIA Verifique todas as configurações da prensa e os dispositivos de carga para uma operação com segurança.

Centralize a peça de trabalho e todos os componentes da configuração na linha de força. Caso sejam usados espaçadores na montagem, eles devem ser construídos como uma única peça ou como um conjunto de peças soldadas, para estabilidade.

⚠️ ADVERTÊNCIA Antes de operar a prensa, certifique-se de que todos os pinos de suporte da mesa estão totalmente inseridos e que os anéis de retenção estão instalados nas extremidades dos pinos da travessa antes de pressurizar o cilindro ou carregar a prensa.

6.2 Remover o ar do sistema hidráulico

⚠️ AVISO A remoção de ar será mais rápida se a(s) mangueira(s) for(em) sangrada(s) de ar antes de conectá-la(s) na(s) porta(s) do cilindro.

Avance e retraia o cilindro várias vezes, evitando a acumulação de pressão. O ar é inteiramente removido do sistema quando o cilindro avança e retrai suavemente.

6.3 Bombas manuais

1. Feche manualmente a válvula de alívio.
2. Opere à alavanca da bomba para aumentar a pressão. A pressão será mantida até que a válvula de alívio seja aberta.
3. Abra a válvula de alívio para libertar a pressão.

6.4 Bombas Pneumáticas

Pressione o lado de pressão do pedal para ativar o Motor Pneumático e avançar o cilindro para o curso desejado. Para retrainr o cilindro, pressione o pedal na posição de alívio de pressão.

6.5 Bombas de potência

6.5.1 Válvula manual VE43 sem controle remoto

1. Para avançar o cilindro, mova a válvula até à posição de avanço e opere a bomba.
2. Mova a válvula para neutro quando o curso desejado for obtido.
3. Para retrainr o cilindro, mova a válvula para a posição de retração e opere a bomba.

6.5.2 Válvula eléctrica VE33 com controle remoto

1. Premir e manter premido o botão Seta para Cima para estender o cilindro. O cilindro move-se para baixo enquanto o botão Seta para Cima for mantido premido.

2. Premir e manter premido o botão Seta para Baixo para retrainr o cilindro. O cilindro move-se para cima enquanto o botão “eta para Baixo estiver premido.
3. Se o botão Seta para Cima ou Seta para Baixo for libertado, o cilindro pára de se mover.

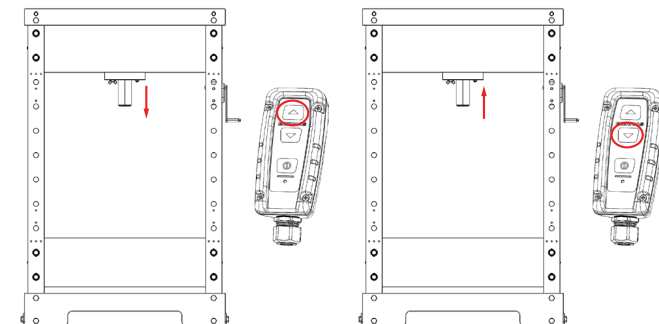


Figure 1: Funcionamento do controle remoto

6.6 Reposicionamento do cilindro

1. Solte, NÃO REMOVA, a porca borboleta (D) localizada sob a braçadeira do suporte do cilindro inferior.
2. Deslize o conjunto do bloco de montagem do cilindro (A) até à posição desejada na estrutura da prensa.
3. Aperte a porca borboleta (D) quando o cilindro estiver na posição desejada.

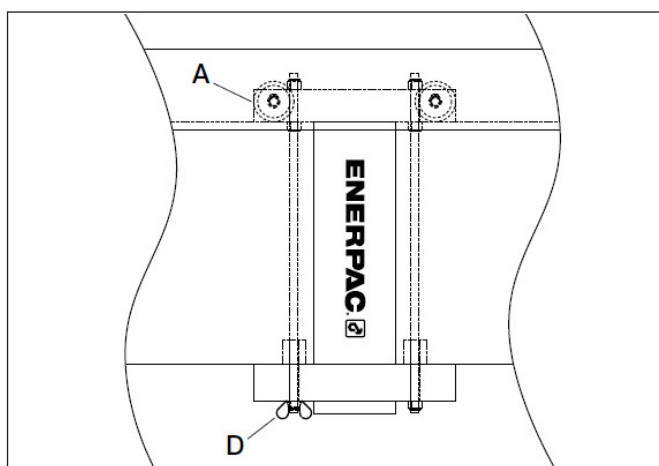


Figure 2: Reposicionar o cilindro

6.7 Ajustar a mesa (subir e baixar)

⚠️ ADVERTÊNCIA Remova todos os itens da mesa/travessa da prensa antes de subir ou baixar a mesa/travessa da prensa.

⚠️ ADVERTÊNCIA Mantenha as mãos longe da mesa/travessa e da estrutura ao subir/baixar a mesa/travessa.

1. O guincho possui um recurso de travagem automática e pode ser parado em qualquer posição.
2. Remova os pinos de retenção dos pinos da mesa/travessa.
3. Gire o guincho para subir a mesa/travessa até que os pinos da mesa/travessa se soltem e possam ser removidos da prensa.
4. A mesa/travessa pode ser levantada/baixada até à altura desejada.

5. Ao alcançar a altura desejada, insira os 4 pinos da mesa/travessa na prensa e reinstale os pinos de retenção.
6. Gire lentamente o guincho de forma a que a mesa/travessa desça e fique apoiada nos pinos.

⚠️ ADVERTÊNCIA Antes de operar a prensa, certifique-se de que todos os pinos de suporte da mesa/travessa estão totalmente inseridos, os pinos de retenção estão instalados e a mesa/travessa está apoiada nos pinos de suporte da mesa/travessa.

⚠️ ADVERTÊNCIA Os pinos de suporte da mesa/travessa devem ser instalados antes de operar a prensa. O cabo do guincho é usado para subir/baixar a mesa/travessa e não foi projetado para suportar a mesa/travessa enquanto pressuriza o cilindro ou carrega a prensa.

7. Armazenamento

7.1 Armazenamento recomendado

As ferramentas da Enerpac devem ser armazenadas num lugar frio e seco. As ferramentas devem ser sempre limpas, reparadas e lubrificadas antes do armazenamento. Garanta que as ferramentas estão armazenadas nas suas caixas de embalagem designadas.

8. Manutenção

8.1 Sistema Hidráulico

1. Mantenha todos os componentes hidráulicos livres de sujidade, graxa, aparas e equipamento desnecessário.
2. Inspeccione periodicamente o sistema hidráulico quanto a componentes danificados, conexões soltas ou vazamentos. Substitua ou conserte imediatamente os componentes danificados ou com vazamento.
3. Troque o óleo hidráulico do seu sistema a cada 50 horas de operação .
4. Use apenas óleo hidráulico da Enerpac. A utilização de outros fluidos, que não o óleo hidráulico da Enerpac, pode causar danos ao seu sistema e invalidar a garantia da Enerpac.
5. Para instruções completas sobre componentes hidráulicos, consulte as instruções incluídas com a sua bomba e o cilindro.

8.2 Estrutura da prensa

1. Mantenha a área de trabalho e a mesa da prensa livres de sujidade, aparas, e ferramentas e acessórios desnecessários.
2. Verifique periodicamente a estrutura da prensa para garantir que todos os parafusos estão apertados e que nenhum componente da estrutura está danificado. Substitua ou conserte imediatamente os componentes danificados.
3. Se a pintura ficar muito quebradiça, a unidade deve ser repintada para evitar ferrugem e manter a aparência bem cuidada da estrutura.

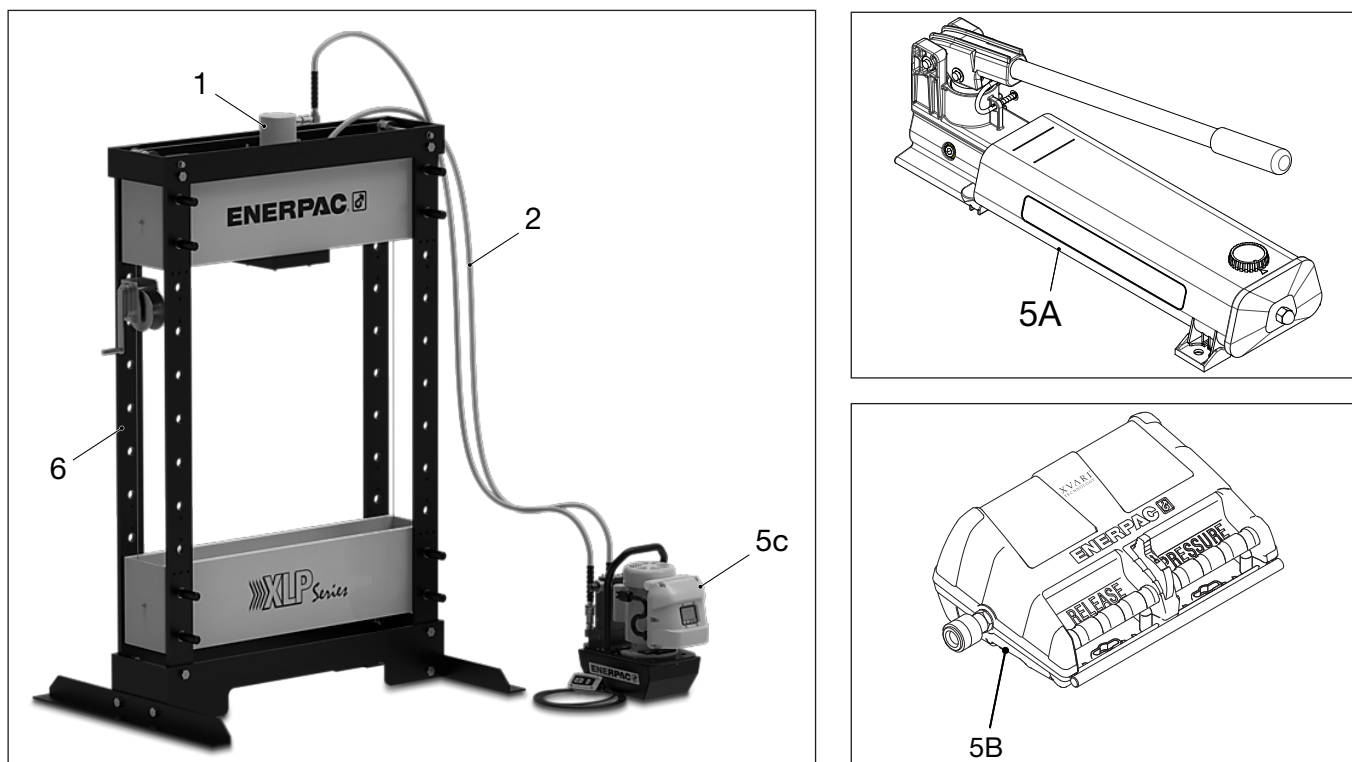
9. Resolução de problemas

As informações no Guia de Soluções de Problemas servem para ajudar no diagnóstico e na solução de vários possíveis problemas que possam ocorrer. Para serviços de conserto, entre em contacto com o Centro de Serviços Autorizado da Enerpac mais próximo.

Guia de Resolução de Problemas		
Problema	Causa possível	Ação
O cilindro não avança, avança lentamente ou avança aos trancos.	1. O nível de óleo está baixo	1. Adicione óleo seguindo as instruções da bomba.
	2. A válvula de alívio da bomba está aberta	2. Feche a válvula de alívio.
	3. Engate hidráulico solto	3. Verifique se todos os Engates estão totalmente apertados.
	4. A carga é demasiado pesada	4. Não ultrapasse a tonelage nominal.
	5. Ar aprisionado no sistema	5. Remova o ar de acordo com as instruções na secção 6.2.
	6. Haste do cilindro está emperrado.	6. Verifique se há danos no cilindro. Solicite que um técnico hidráulico qualificado faça a revisão do cilindro.
O cilindro avança, mas não mantém a pressão.	1. Vazamento da conexão	1. Verifique se todas as conexões estão apertadas e sem vazamento.
	2. Vazamento nas vedações do cilindro	2. Localize quaisquer vazamento externos e solicite que um técnico hidráulico qualificado faça a revisão do equipamento.
	3. Vazamento interno na bomba	3. Solicite que um técnico hidráulico qualificado faça a revisão da bomba.
Sistemas de simples ação:		
O cilindro não retrai, retrai parcialmente, ou retrai mais vagorosamente que o normal.	1. A válvula de alívio está fechada	1. Abra a válvula de alívio da bomba.
	2. A mola de retração do cilindro está quebrada ou o cilindro está danificado	2. Solicite que um técnico hidráulico qualificado faça a revisão do cilindro.
	3. Os acessórios do cilindro estão muito pesados para o cilindro de simples ação	3. Utilize um cilindro de dupla ação para verificar se todos os engates estão totalmente apertados.
	4. O acoplador não está totalmente conectado	

10. Lista de peças

10.1 Vista ampliada, séries XLP de 50 e 75 toneladas



10.2 Tabela de Peças, séries XLP de 50 e 75 toneladas (Consulte o gráfico na secção 10.1)

Item	Descrição	Qtd.	Números de peças			
			XLP506P802	XLP506P802U	XLP506XA12G	XLP506XA12GU
1	Cilindro	1	RC506	RC506	RC506	RC506
2	Mangueira, Hidráulica	1	HC7210	HC7210	HC7210	HC7210
3	Manómetro, Pressão*	1	GF50B	GF50P	---	---
4	Adaptador, Manómetro*	1	GA2, XSC1	GA2, XSC1	---	---
5A	Bomba Hidráulica, Manual	1	P802	P802	---	---
5B	Bomba Hidráulica, Pneumática	1	---	---	XA12G	XA12G
5C	Bomba Hidráulica, Elétrica	1	---	---	---	---
6	Estrutura	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Adesivo, Tipo de Produto*	2	▲	▲	▲	▲
8	Adesivo, Aviso de Precaução*	2	▲	▲	▲	▲
9	Adesivo, Capacidade*	2	▲	▲	▲	▲
10	Adesivo, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Adesivo, Precaução*	2	▲	▲	▲	▲
12	Adesivo, Aviso Hydrajust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Kit de Bloco em V da Enerpac*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Código de data do produto			A	A	A	A

▲ Itens indicados incluídos e disponíveis apenas como parte do Kit do Rótulo, XLP50LK.

* não apresentado

■ Acessório opcional. Dois blocos em V estão incluídos em cada Kit. Encomenda conforme necessário.

Item	Descrição	Qtd.	Números de peças			
			XLP506ZES	XLP5013ZES	XLP5013ZEBU	XLP5013ZEIU
1	Cilindro	1	RR506	RR5013	RR5013	RR5013
1a	Guia de cabo de rolo	1	---	DQ2160281	---	---
2	Mangueira, Hidráulica	2	HC7210E104	HC7210E104	HC7210	HC7210
3	Manómetro, Pressão*	1	GF50B	GF50B	GF50P	GF50P
4	Adaptador, Manómetro*	1	FZ1055, FZ1616 e FZ1634	FZ1055, FZ1616 e FZ1634	FZ1055, FZ1616 e FZ1634	FZ1055, FZ1616 e FZ1634
5A	Bomba Hidráulica, Manual	1	---	---	---	---
5B	Bomba Hidráulica, Pneumática	1	---	---	---	---
5C	Bomba Hidráulica, Elétrica	1	ZE4410SEE050	ZE4410SEE050	ZE4408SB	ZE4408SI
6	Estrutura	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Adesivo, Tipo de Produto*	2	▲	▲	▲	▲
8	Adesivo, Aviso de Precaução*	2	▲	▲	▲	▲
9	Adesivo, Capacidade*	2	▲	▲	▲	▲
10	Adesivo, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Adesivo, Precaução*	2	▲	▲	▲	▲
12	Adesivo, Aviso Hydrajust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Kit de Bloco em V da Enerpac*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Código de data do produto			A	B	A	A
▲ Itens indicados incluídos e disponíveis apenas como parte do Kit do Rótulo, XLP50LK. * não apresentado						
■ Acessório opcional. Dois blocos em V estão incluídos em cada Kit. Encomenda conforme necessário.						

Item	Descrição	Qtd.	Números de peças	
			XLP756XA12G	XLP756XA12GU
1	Cilindro	1	RC756	RC756
2	Mangueira, Hidráulica	1	HC7210	HC7210
5B	Bomba Hidráulica, Pneumática	1	XA12G	XA12G
6	Estrutura	1	DD1565900	DD1565900
7	Adesivo, Tipo de Produto*	2	▲	▲
8	Adesivo, Aviso de Precaução*	2	▲	▲
9	Adesivo, Capacidade*	2	▲	▲
10	Adesivo, Enerpac*	2	▲	▲
11	Adesivo, Precaução*	2	▲	▲
12	Adesivo, Aviso Hydrajust*	2	▲	▲
---	Kit de Bloco em V da Enerpac*	-	VB101 ■	VB101 ■
Código de data do produto			A	A
▲ Itens indicados incluídos e disponíveis apenas como parte do Kit do Rótulo, XLP75LK. * não apresentado				
■ Acessório opcional. Dois blocos em V estão incluídos em cada Kit. Encomenda conforme necessário.				

NOTAS

[illegible]

