

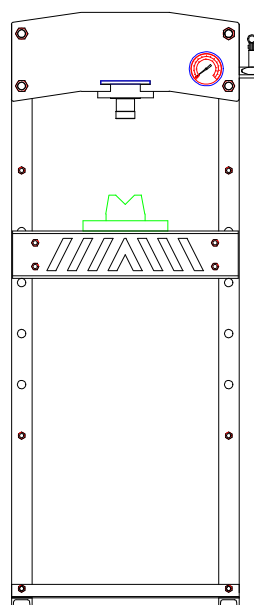
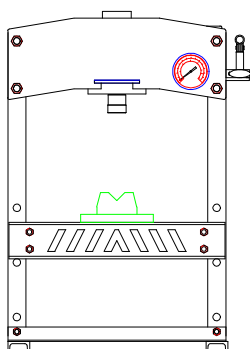
**INSTRUCCIONES DE USO Y MANTENIMIENTO
OPERATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS
UTILISATION ET ENTRETIEN**



***Prensas de taller • Workshop presses
Presses d'atelier***



KSC-10 A/KSC-15 A/KCK-15 A/KCK-30 A



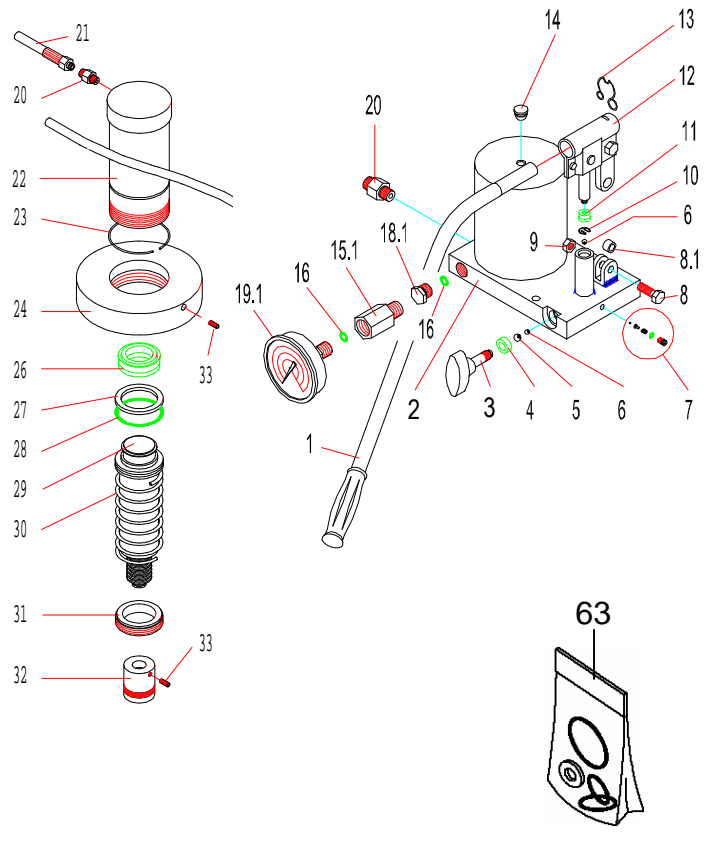
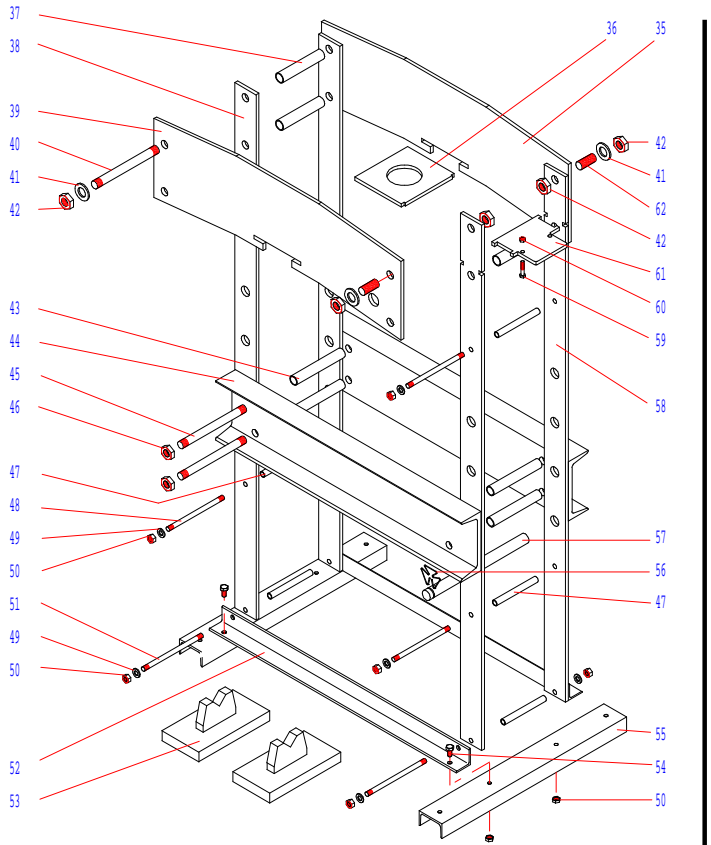
MELCHOR GABILONDO, S.A.

Polígono Industrial Eitua,6 / 48240 Bériz (Vizcaya) ESPAÑA / Tel.94 622 50 90 / Intl: 34-94 622 50 90

Telefax: 94 622 52 78 / Intl.: 34-94 622 52 78 / Teléfono Ventas: 94 622 50 30

Telefax Ventas: 94 682 73 50 / E-MAIL: interior@mega-sa.com / export@mega-sa.com

Web: [http:// www.mega-sa.com](http://www.mega-sa.com)



Nº	NOMBRE/DESCRIPTION DESIGNATION	MODEL				Nº	NOMBRE/DESCRIPTION DESIGNATION	MODEL			
		KSC-10A 10 t	KSC-15A 15 t	KCK-15A 15 t	KCK-30A 30 t			KSC-10A 10 t	KSC-15A 15 t	KCK-15A 15 t	KCK-30A 30 t
		REF.						REF.			
1	Palanca/Handle/Levier	BK-05/1113	BK-05/1113	BK-05/1113	BK-05/1113	34					
2	Botella/Hy.Unit./Ens.Hydr.	BK-05	BK-05	BK-05	BK-05	35	Bastidor/Frame/Châssis	KCM-15/1237-T	KCM-15/1237-T	KCM-15/1237-T	KCM-30/1237-T
3	Descarga/Release/Descte.	BM-04/1125	BM-04/1125	BM-04/1125	BM-04/1125	36	Soporte de cilindro/ Cylinder s./Support vérin	KSCM-10/1464	KCM-15/1464	KCM-15/1464	KCM-30/1464
4	O-Ring	MG-2/1130	MG-2/1130	MG-2/1130	MG-2/1130	37	Casquillo/Bushing/Douille	KCM-15/2133	KCM-15/2133	KCM-15/2133	KCM-30/2133
5	Bola/Ball/Bille	ME-1501/1212	ME-1501/1212	ME-1501/1212	ME-1501/1212	38	Columna/Upright/Colonne	KSCM-15/1296-I	KSCM-15/1296-I	KCM-15/1296-I	KCM-30/1296-I
6	Bola/Ball/Bille	ME-1501/1149	ME-1501/1149	ME-1501/1149	ME-1501/1149	39	Bastidor/Frame/Châssis	KSCM-15/1237-D	KSCM-15/1237-D	KSCM-15/1237-D	KCM-30/1237-D
7	Válvula seg./Safety valve/Soupape sécurité	MG-2/C9	MG-2/C9	MG-2/C9	MG-2/C9	40	Eje/Axle/Axe	KCM-15/1197	KCM-15/1197	KCM-15/1197	KCM-30/1197
8	Tornillo/Screw/Vis	KCK-15/1309	KCK-15/1309	KCK-15/1309	KCK-15/1309	41	Arandela/Washer/Rondelle	MB-22-B/1295	MB-22-B/1295	MB-22-B/1295	KMM-30/2149
8.1	Casquillo/Bushing/Douille	BKN-07/1475	BKN-07/1475	BKN-07/1475	BKN-07/1475	42	Tuerca/Nut/Ecrou	TJM-2/1397	TJM-2/1397	TJM-2/1397	TJM-2/1540
9	Tuerca/Nut/Ecrou	EF-1,5/1318	EF-1,5/1318	EF-1,5/1318	EF-1,5/1318	43	Arandela/Washer/Rondelle	KCM-15/1370	KCM-15/1370	KCM-15/1370	KCM-30/1370
10	Muelle/Spring/Ressort	MG-2/1161	MG-2/1161	MG-2/1161	MG-2/1161	44	Mesa/Table/Table	KMM-15/1334	KMM-15/1334	KMM-15/1334	KMM-30/1334
11	Collarín/Seal/Coupelle	MG-2/1133	MG-2/1133	MG-2/1133	MG-2/1133	45	Eje/Axle/Axe	KCM-15/1670	KCM-15/1670	KCM-15/1670	KCM-30/1367
12	Portapalanca/Handle socket/Chape porte-levier	BKN-07/C7	BKN-07/C7	BKN-07/C7	BKN-07/C7	46	Tuerca/Nut/Ecrou	MB-22-B/1405	MB-22-B/1405	MB-22-B/1405	MB-22-B/1405
13	Muelle/Spring/Ressort	BK-1/1282	BK-1/1282	BK-1/1282	BK-1/1282	47	Casquillo/Bushing/Douille	-	-	KCM-15/2206	KCM-15/2206
14	Tapón/Plug/Bouchon	ME-12001/1139	ME-12001/1139	ME-12001/1139	ME-12001/1139	48	Eje/Axle/Axe	-	-	KCM-15/1264	KCM-30/1264
15.1	Racord/Connect./Raccord	A-5578	A-5578	A-5578	A-5578	49	Arandela/Washer/Rondelle	AP-100/1553	AP-100/1553	AP-100/1553	AP-100/1553
16	O-Ring	MB-22-A/1130	MB-22-A/1130	MB-22-A/1130	MB-22-A/1130	50	Tuerca/Nut/Ecrou	MB-22-B/1405	MB-22-B/1405	MB-22-B/1405	MB-22-B/1405
17		-	-	-	-	51	Eje/Axle/Axe	KCM-15/1670	KCM-15/1670	KCM-15/1670	KCM-15/1670
18.1	Tornillo/Screw/Vis	MGK-15/1485	MGK-15/1485	MGK-15/1485	MGK-15/1485	52	Tirante/Cross sect./Tirant	KMM-15/1333	KMM-15/1333	KMM-15/1333	KMM-30/1333
19.1	Manómetro/Press.gauge/Man omètre	A-5110	A-5110	A-5110	A-5110	53	Asiento/ V/V block/V cent.	KMG-15A/C15	KMG-15A/C15	KMG-15A/C15	KCK-30A/C15
20	Racord/Connect./Raccord	KCK-15/2121	KCK-15/2121	KCK-15/2121	KCK-15/2121	54	Tornillo/Screw/Vis	KP-30/1948-A	KP-30/1948-A	KP-30/1948-A	KP-30/1948-A
21	Manguera/Pipe/Tube	KSCM-15/1381	KSCM-15/1381	KSCM-15/1381	KSCM-15/1381	55	Base/Foot/Semelle	KSCM-15/1330	KSCM-15/1330	KCM-15/1330	KCM-30/1330
22	Camisa/Cylinder/Cylindre	CC-10-B/C25	K-15/C25	K-15/C25	K-30/C25	56	Tope/Clip/Clip	KMM-15/1366	KMM-15/1366	KMM-15/1366	KMM-15/1366
23	Anillo/Ring/Bague	KSCM-10/1674	CK-15/1674	CK-15/1674	CK-30/1674	57	Eje/Axle/Axe	KMM-15/1365	KMM-15/1365	KMM-15/1365	KMM-30/1365
24	Tuerca/Nut/Ecrou	KSCM-10/1508	CM-15/1508	CM-15/1508	CM-30/1508	58	Columna/Upright/Colonne	KSCM-15/1296-D	KSCM-15/1296-D	KCM-15/1296-D	KCM-30/1296-D
25						59	Tornillo/Screw/Vis	EF-1,5/1315	EF-1,5/1315	EF-1,5/1315	EF-1,5/1315
26	Collarín/Seal/Coupelle	ME-10001/1134	ME-20001/1134	ME-20001/1134	ME-30001/1134	60	Tuerca/Nut/Ecrou	ME-1002/1114	ME-1002/1114	ME-1002/1114	ME-1002/1114
27	Aro/Ring/Bague	TR-2/1164	CC-20/1164	CC-20/1164	CSK-30/1164	61	S.bomba/P.plate/S.pompe	KCM-15/1684	KCM-15/1684	KCM-15/1684	KCM-30/1684
28	O-Ring	CC-10/1348	ME-20001/1131	ME-20001/1131	CSK-30/1348	62	Eje/Axle/Axe	KCM-15/1197-D	KCM-15/1197-D	KCM-15/1197-D	KCM-30/1197-D
29	Pistón/Main piston/Piston	CC-10-B/C14	K-15/C14	K-15/C14	K-30/C14	63	J.Rep./ Repair kit/ Kit rép.	RKSC-10	RKCK-15	RKCK-15	RKCK-30
30	Muelle/Spring/Ressort	CC-10/1240	K-15/1240	K-15/1240	K-30/1240		Cilindro/Cylinder/Vérin	4/11/14/16/ 26/27/28	4/11/14/16/ 26/27/28	4/11/14/16/ 26/27/28	4/11/14/16/ 26/27/28
31	Guía pistón/Guide/Anneau	CC-10/1102	K-15/1102	K-15/1102	K-30/1102		Bomba/pump/Pompe	CC-10-B	CM-15	CM-15	CM-30
32	Cabeza/Piston head/Tête	A-5042	MGK-15/1108	MGK-15/1108	CK-50/1108	cm ³	V.aceite/Oil-Huile volume	BK-05	BK-05	BK-05	BK-05
33	Tornillo/Screw/Vis	-	GN-20/1934	GN-20/1934	YMK-15/1408			600	600	600	600

1 CONSIGNAS DE SEGURIDAD

- 1.1 No sobrepase nunca la fuerza nominal de la prensa.
- 1.2 **No sobrepase nunca el recorrido hidráulico indicado en la etiqueta y señalado por una marca roja en el pistón.**
- 1.3 No introduzca las manos ni parte alguna de su cuerpo en la zona de trabajo.
- 1.4 Utilice siempre protección ocular y facial.
- 1.5 Asegúrese de que la pieza está correctamente posicionada antes de iniciar la operación.
- 1.6 Como medida de seguridad, esta prensa dispone de una válvula de sobrepresión nº 7, que ha sido tarada en fábrica a su presión máxima de trabajo. Esta válvula no debe ser en ningún caso manipulada.
- 1.7 El incumplimiento de estas consignas de seguridad puede ocasionar daños al usuario, a la prensa o a la pieza.

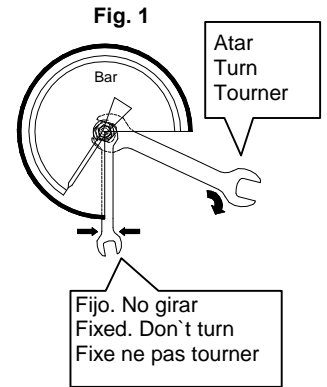
2 USO Y FUNCIONAMIENTO

- 2.1 La prensa debe apoyarse en una superficie firme, regular y horizontal. Asegúrese además de que está firmemente anclada al suelo.

2.2 COLOCACION DEL MANOMETRO:

Asegúrese de que la junta tórica que viene en el interior del alojamiento del manómetro se mantenga en el fondo al montar éste. **Ate el manómetro según la fig. 1, sin realizar una fuerza excesiva.**

- 2.3 Coloque la mesa en la posición adecuada a la operación a efectuar y asegúrese de que descansa de manera firme en los ejes correspondientes. **Muy importante en las prensas provistas de cabrestante .**
- 2.4 Coloque la pieza en la mesa y haga que la cabeza del elemento hidráulico tome contacto con ella de forma centrada para evitar desplazamientos.
- 2.5 Antes de comenzar la operación, es necesario purgar el circuito hidráulico para eliminar el aire del sistema de válvulas de la unidad hidráulica. Para ello, abra la llave de descarga nº 3 girándola en sentido contrario a las agujas del reloj. A continuación, bombee la unidad hidráulica varias veces.
- 2.6 Vuelva a girar completamente la llave de descarga nº 3 en el sentido de las agujas del reloj. La unidad hidráulica está lista para comenzar a funcionar.
- 2.7 Una vez utilizada la prensa, mantenga el pistón, el husillo y el émbolo de bomba recogidos.

**3 MANTENIMIENTO**

- 3.1 Engrase periódicamente los ejes y las partes móviles.
- 3.2 Mantenga limpios y al amparo de ambientes agresivos los elementos de la prensa.
- 3.3 Verifique el nivel de aceite de la bomba con el pistón del cilindro totalmente recogido y repóngalo en caso necesario, según el volumen indicado en la tabla.
- IMPORTANTE:** Un exceso de aceite puede impedir el funcionamiento de la unidad hidráulica.
- 3.4 Utilice aceite de uso hidráulico, tipo HL o HM, con un grado ISO de viscosidad cinemática de 30 CST a 40 ° C, o de una viscosidad Engler de 3 a 50° C. **MUY IMPORTANTE:** No utilice nunca líquido de frenos.
- 3.5 Para pedidos de piezas de recambio, indique la referencia de la pieza según el dibujo. Disponemos de un juego de repuestos que contiene exclusivamente los retenes y las juntas de la unidad hidráulica.

4 REPARACION

Tanto el mantenimiento como la reparación de estas prensas deben ser llevados a cabo por personal cualificado que, por su formación y experiencia, sea conocedor de los sistemas hidráulicos utilizados.

GB**1 SAFETY INSTRUCTIONS**

- 1.1 Do not exceed the rated capacity of the press.
- 1.2 **Do not exceed the stroke indicated on the label or the red mark of the piston.**
- 1.3 Keep hands and body clear of the work table when operating the press.
- 1.4 Always wear suitable eye and face protection.
- 1.5 Ensure the workpiece is correctly secured before operating.
- 1.6 As an additional safety measure, this press is fitted with a safety valve nº 7, factory set that must not be tampered with.
- 1.7 If these basic rules are not followed, injury to the user, the press or the workpiece may result.

2 USE AND OPERATION

- 2.1 Attach the press securely to a flat, firm surface.

2.2 GAUGE ASSEMBLY

Make sure that the O ring remains in its place inside the raccord before mounting the gauge . Tighten the gauge softly as per Fig. 1.

- 2.3 Place the table at the correct height firmly onto the table pins. **Very important on presses fitted with winch .**
- 2.4 Position the head of the hydraulic unit on the centre of the workpiece using the extension screw.
- 2.5 Before operating the press, you must purge its hydraulic unit to eliminate any possible air in the system.
To purge the system, open the release valve part n.º 3 by turning it anti-clockwise. Then, with the aid of the lever, operate the pump several times.
- 2.6 Close the release valve part n.º 3 in a clockwise direction until it is fully closed. The hydraulic unit is ready for use.
- 2.7 Always keep the piston, extension screw and pump piston retracted after use.

3 MAINTENANCE

- 3.1 Lubricate all moving parts at regular intervals.
- 3.2 Always keep the press clean and protected from aggressive conditions.
- 3.3 If you have to replace the oil of the pump, the correct volume is indicated in the parts list. Make sure the piston is fully retracted.
- IMPORTANT:** An excess of oil will render the press inoperative.
- 3.4 Use only hydraulic oil, type HL or HM, with an ISO grade cinematic viscosity of 30 CST at 40° C or an Engler viscosity of 3 at 50° C.
VERY IMPORTANT: Never use brake fluid.

3.5 When ordering spare parts, please make note of the part reference as shown in the exploded view drawing provided. A repair kit is available containing all the common spare parts.

4 REPAIR

Both maintenance and repair must only be carried out by qualified and approved personnel.

F

1 CONSIGNES DE SECURITE.

- 1.1 Ne pas dépasser la force nominale de la presse.
- 1.2 **Ne pas dépasser la course maximale indiquée dans l'étiquette et signalée par la marque rouge du piston.**
- 1.3 N'engager ni les mains ni le corps près de la table pendant le fonctionnement.
- 1.4 Toujours utiliser une protection oculaire et faciale.
- 1.5 S'assurer que la pièce à travailler est bien placée avant de commencer l'opération.
- 1.6 Comme dispositif de sécurité, cette presse est munie d'un limiteur de pression n° 7, réglé en usine. Ne pas modifier son réglage.
- 1.7 Le non respect de ces consignes de sécurité peut créer des risques à l'utilisateur, la presse ou la pièce à travailler.

2 UTILISATION ET FONCTIONNEMENT.

2.1 Placer la presse sur une surface rigide, régulière et horizontale. S'assurer qu'elle est bien fixée au sol.

2.2 MONTAGE DU MANOMETRE

- S'assurer que le joint torique est bien au fond de son logement et monter le manomètre. Serrer le manomètre doucement selon la Fig. 1
- 2.3 La table de travail doit être placée à la hauteur correspondante à l'opération à effectuer. Il faut prendre toutes mesures pour qu'elle reste bien appuyée sur les axes. **Très important pour les presses munies de treuil.**
 - 2.4 Placer la pièce sur la table et faire appliquer la force hydraulique au centre pour éviter tous déplacements.
 - 2.5 Avant de commencer l'opération, purger le circuit de l'unité hydraulique pour éliminer l'air dans le système de soupape. Ouvrir la soupape n.º 3 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et pomper plusieurs fois.
 - 2.6 Tourner complètement le clapet n.º 3 dans le sens des aiguilles d'une montre. La presse est prête à fonctionner.
 - 2.7 Après utilisation, le piston, la vis d'extension et le piston de pompe doivent être rentrés.

MAINTENANCE

- 3.1 Lubrifier périodiquement les axes et les parties mobiles.
- 3.2 Toujours conserver la presse propre et à l'abri des milieux agressifs.
- 3.3 Vérifier le niveau d'huile de la pompe avec le piston de l'unité hydraulique totalement rentrée et faire l'appoint si nécessaire. Le niveau correct est indiqué dans le tableau de références. **IMPORTANT:** Un excès d'huile dans le réservoir peut empêcher l'unité hydraulique de fonctionner.
- 3.4 Utiliser de l'huile hydraulique type HL ou HM d'une classe ISO de viscosité cinématique 30 CST à 40° C ou d'une viscosité Engler de 3 à 50° C. **TRES IMPORTANT:** Ne jamais utiliser de liquide de frein.
- 3.5 Pour la commande de pièces de rechange, indiquer la référence de la pièce selon la vue éclatée. Nous pouvons fournir aussi un kit de réparation contenant les pièces de rechange courantes.

4 REPARATION

La réparation et l'entretien des presses doivent être effectués par des personnes qui, de par leur formation et leur expérience, ont une très bonne connaissance des systèmes hydrauliques utilisés dans ces appareils.

Declaración CE de conformidad
CE Declaration of conformity
Déclaration CE de conformité



Melchor Gabilondo, S.A.

declara por la presente que
hereby declares that
déclare par la présente que :

Presas de taller • Workshop presses • Presses d'atelier

Referencias/References: KSC-10A / KSC-15A / KCK-15A / KCK-30A

E

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

GB

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

F

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

8/09/06

Miguel Gabilondo
Presidente