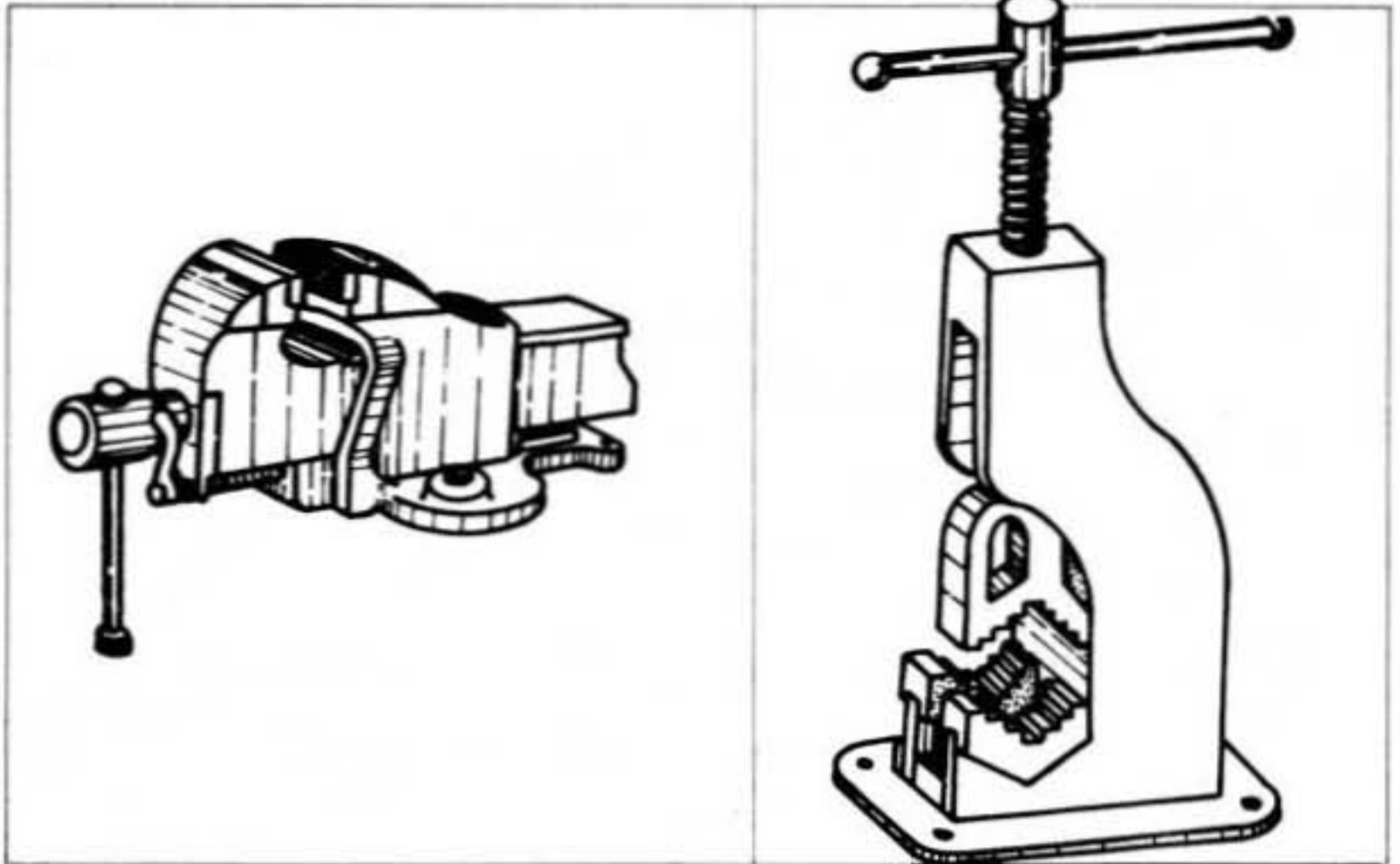
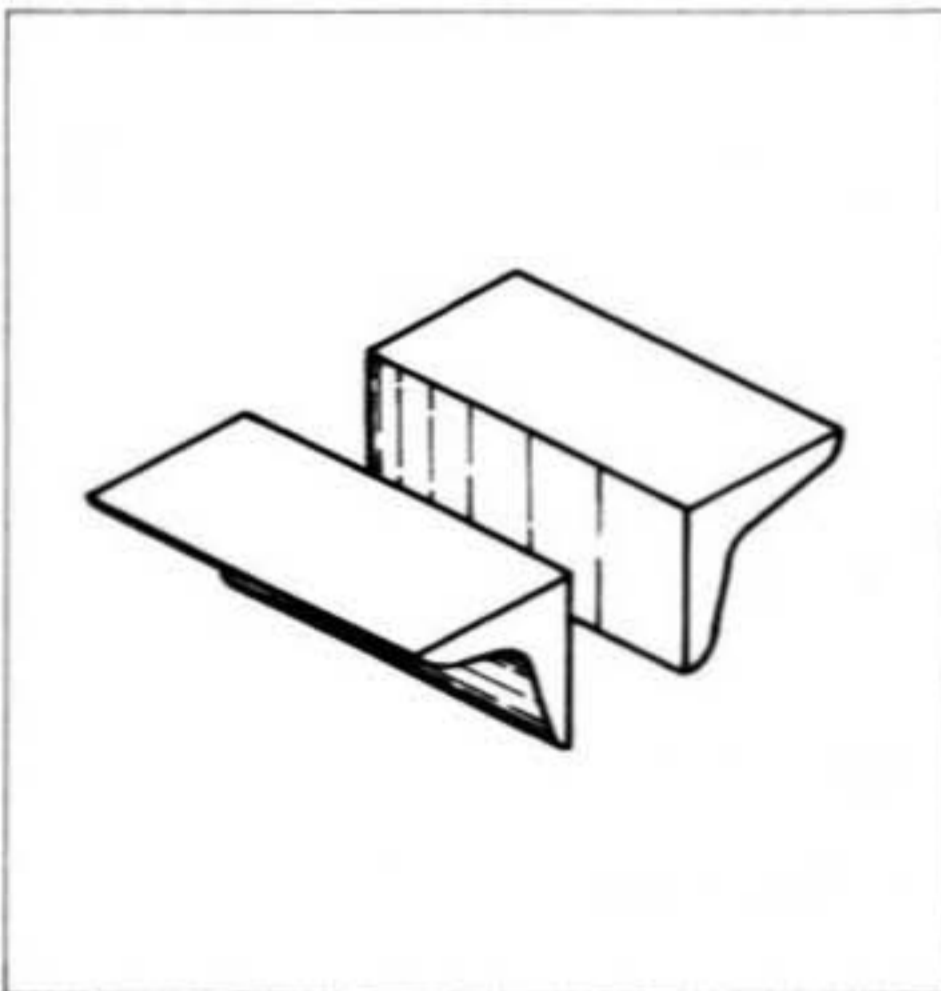


b. Seleccione la prensa:



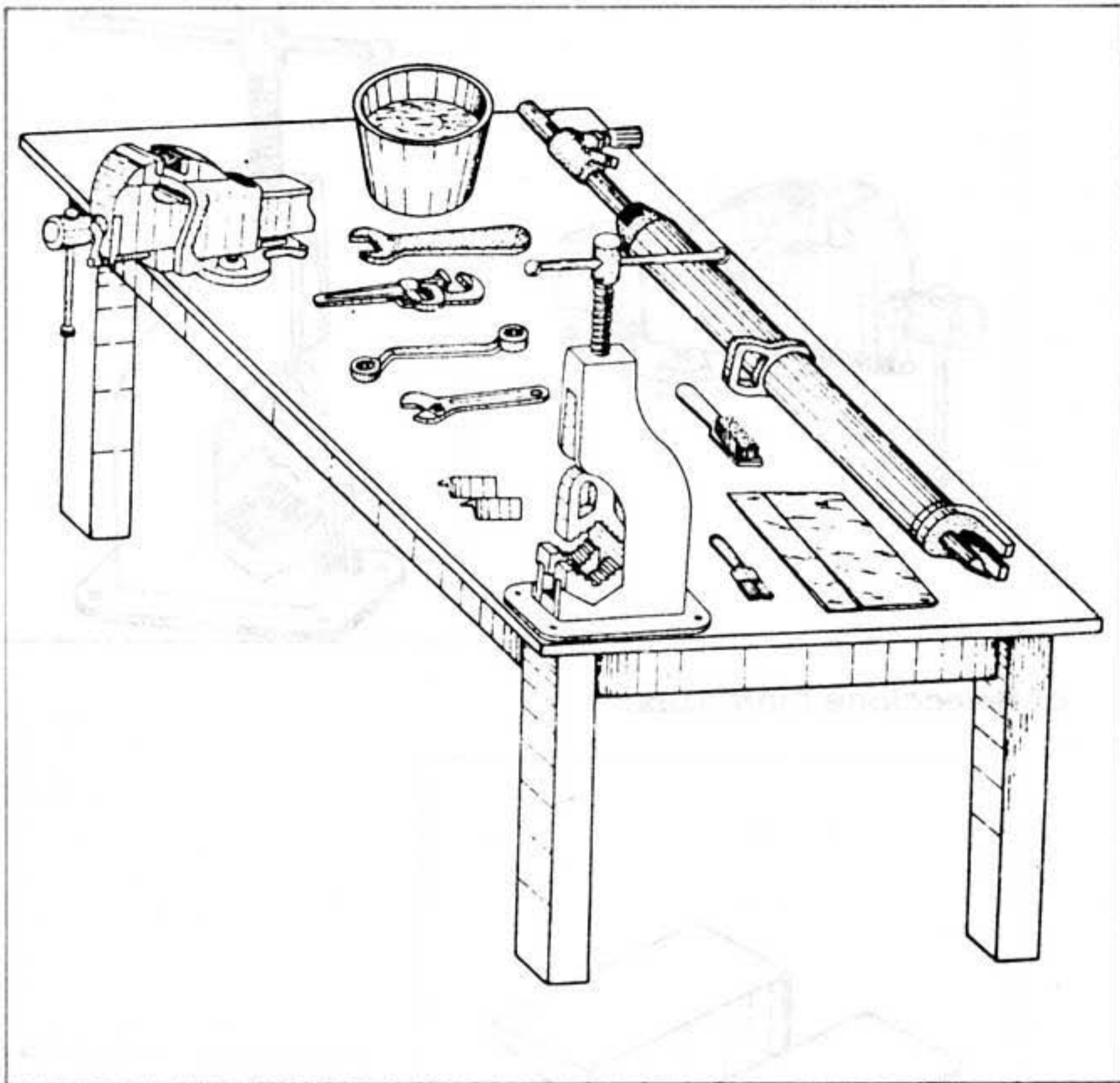
c. Seleccione mordazas:



MATERIAL
- De madera
- De bronce
- De plomo
- De laton

d. Aliste brocha, cepillo con cerdas de acero, recipiente con disolvente, bayetilla, estopa y un alambre.

e. Ordene los elementos sobre el banco.



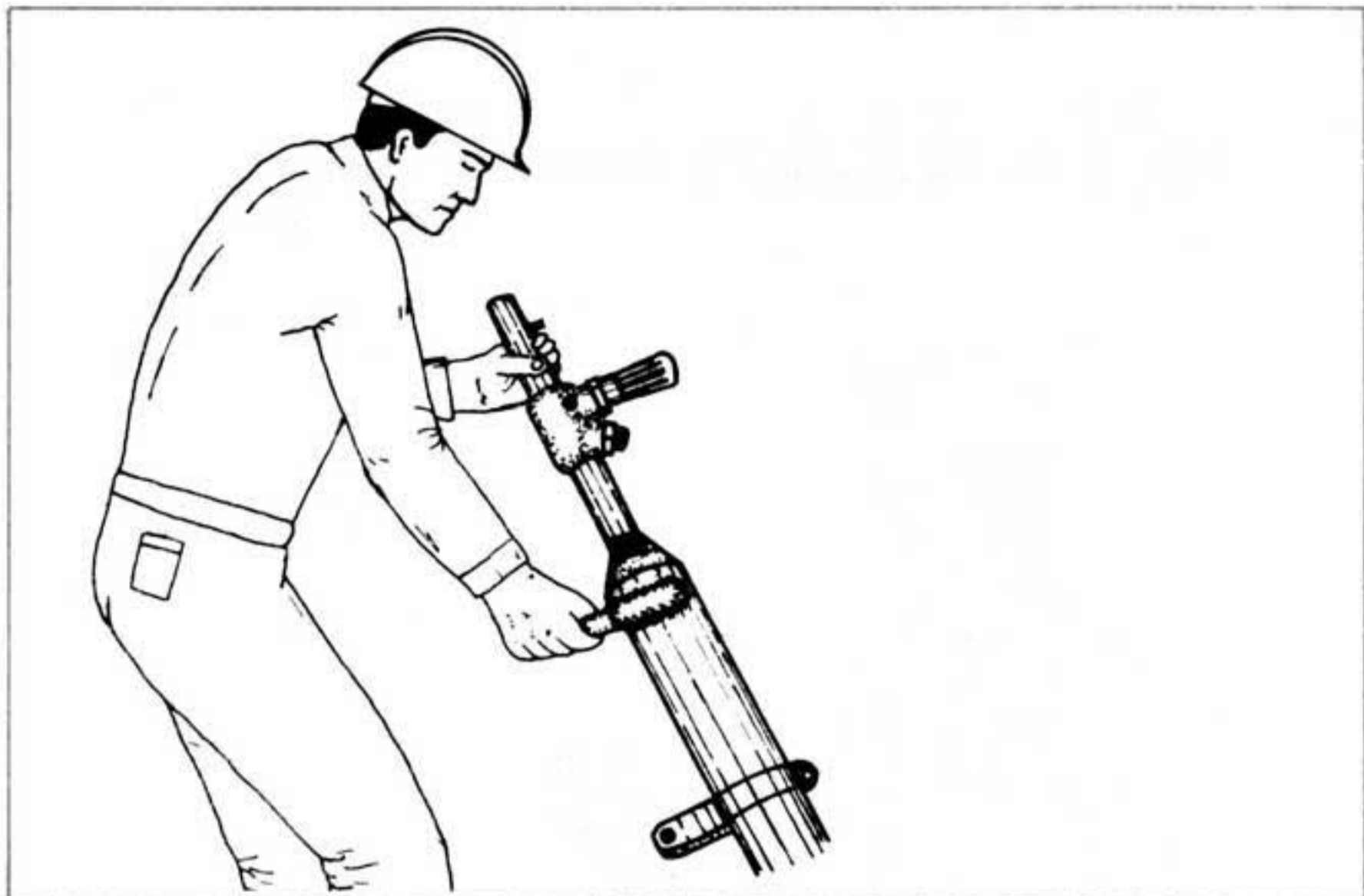
OPERACION 2

Desarmar el soporte neumático.

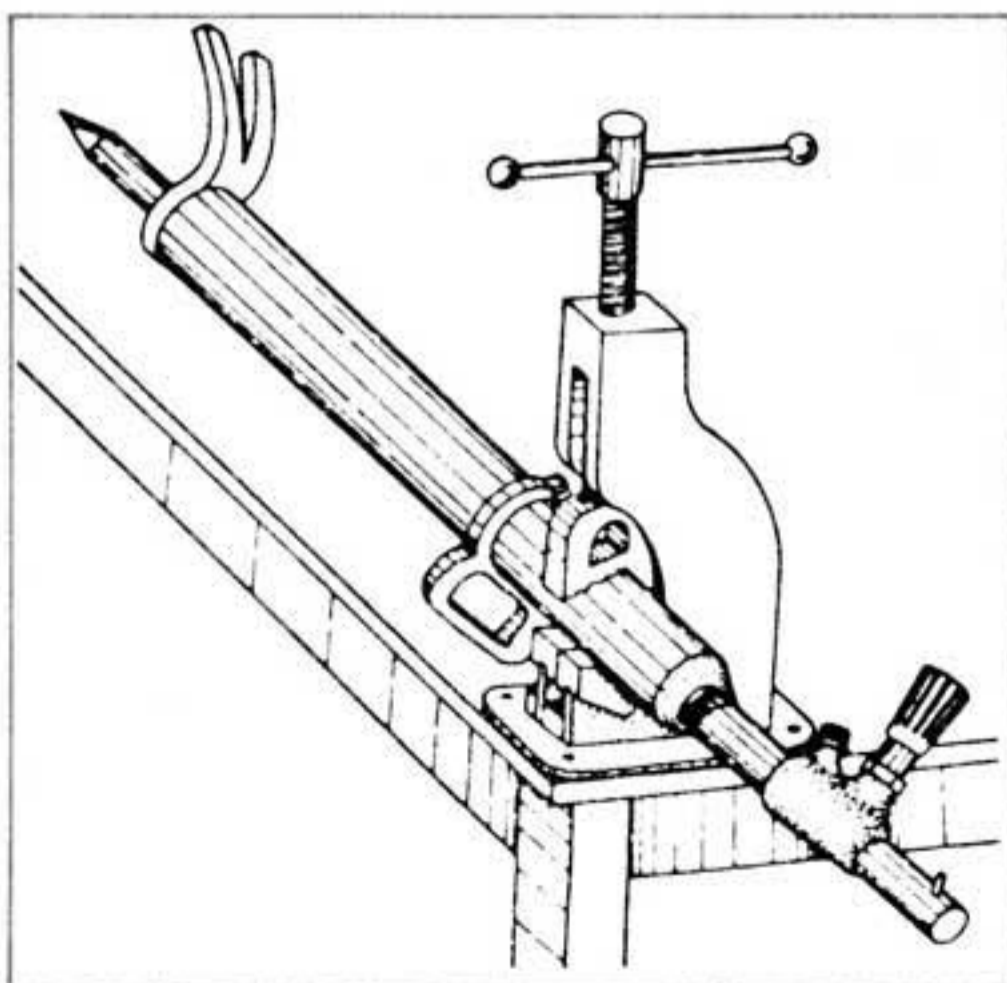
a. Lave exteriormente el soporte.

- Use disolvente como A.C.P.M., empleando la brocha.

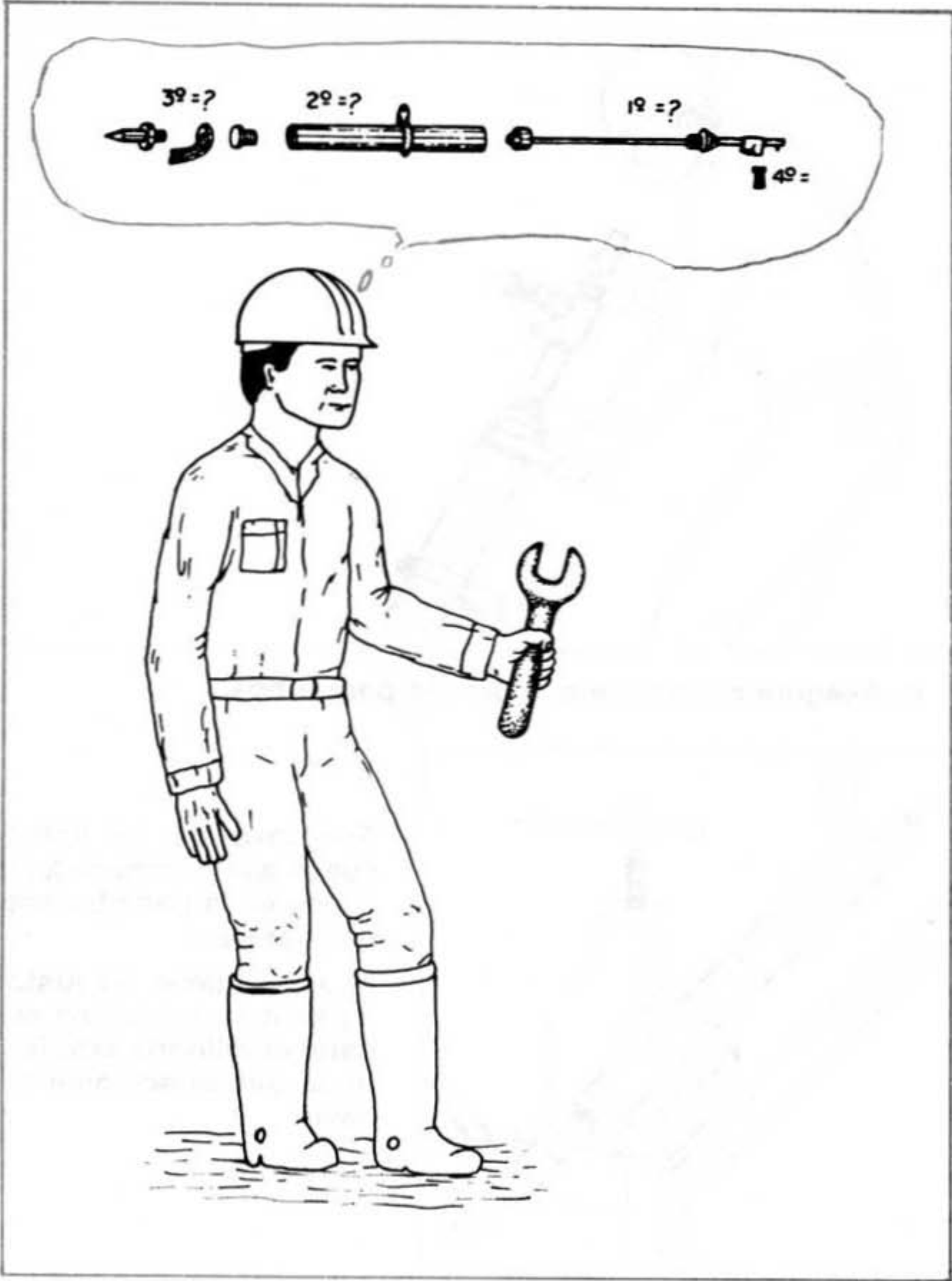
- Cepille toda la longitud.
- Retire grasas o barro.



b. Asegure el soporte a la prensa para tubos.

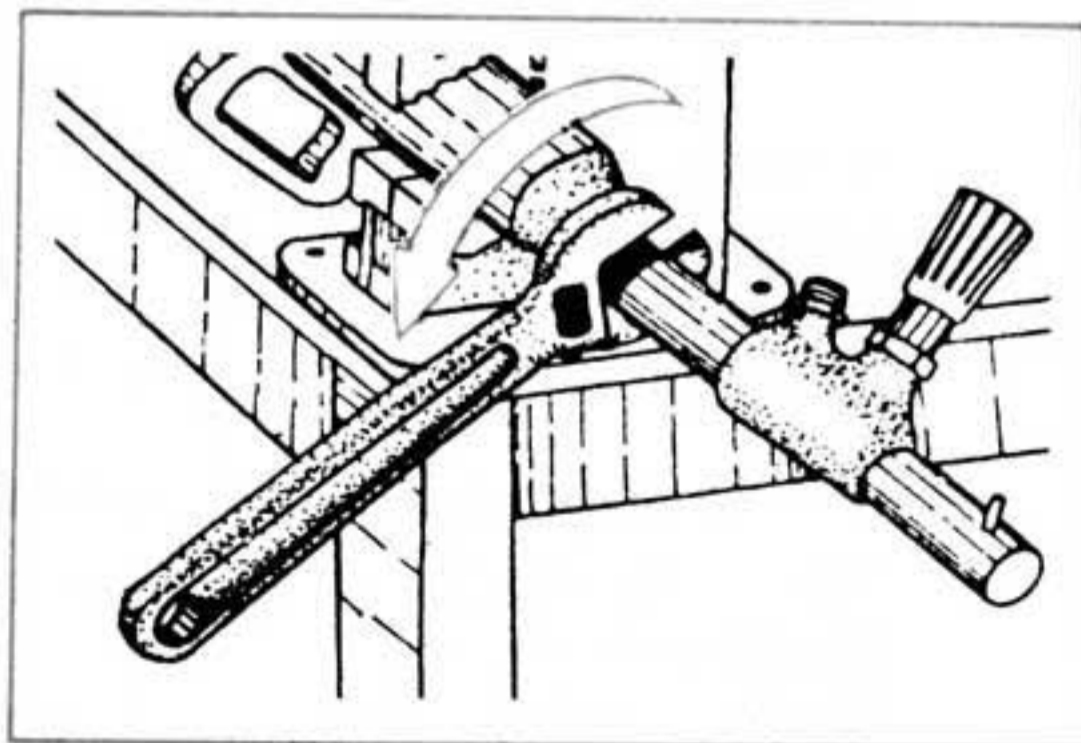
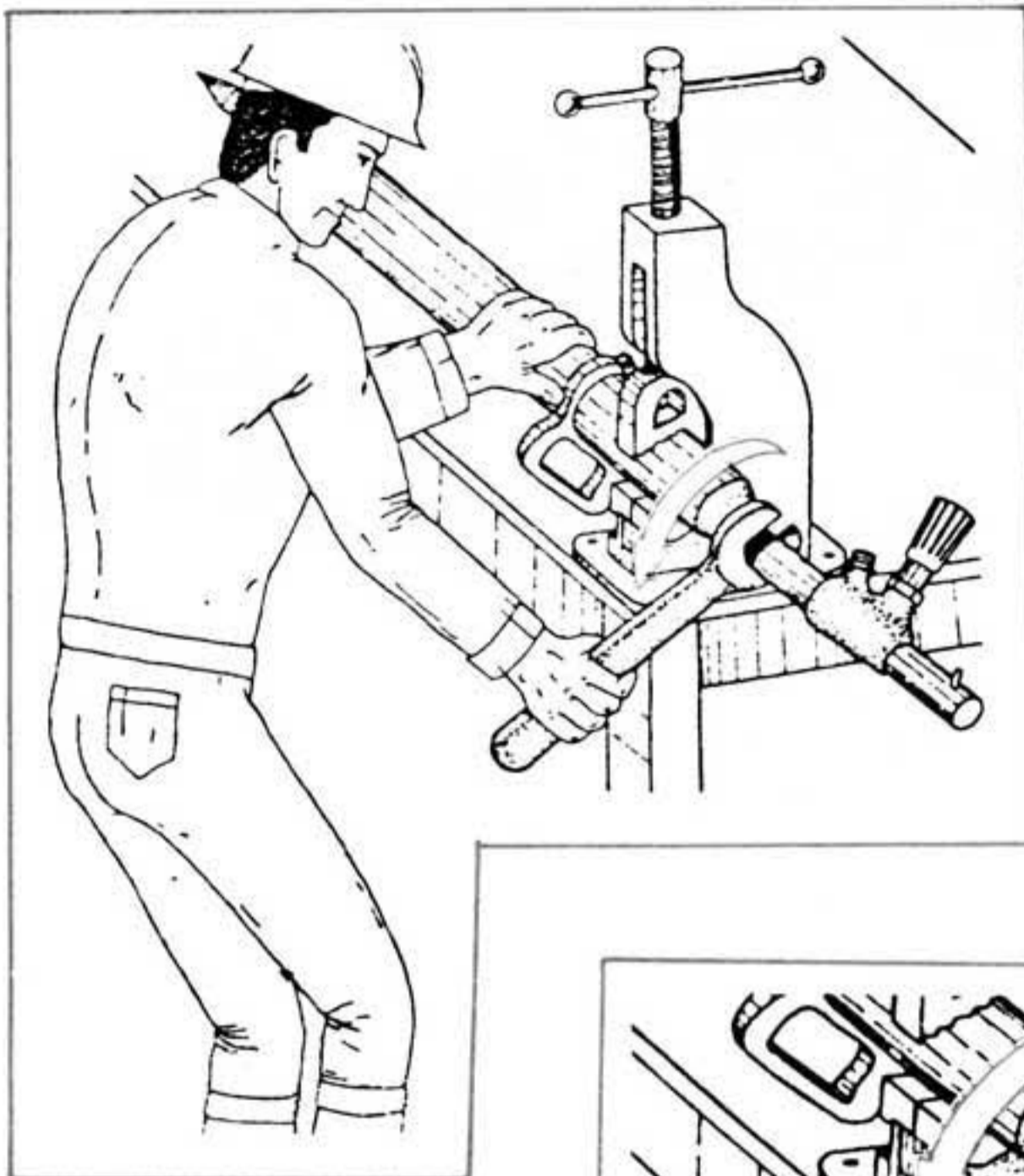


- Asegúrelo de tal forma que el asa o empuñadura quede en la parte trasera de la prensa.
- El apriete debe ser **justo** de tal manera que no **se dañe el cilindro exterior** ni se gire al accionar la llave.



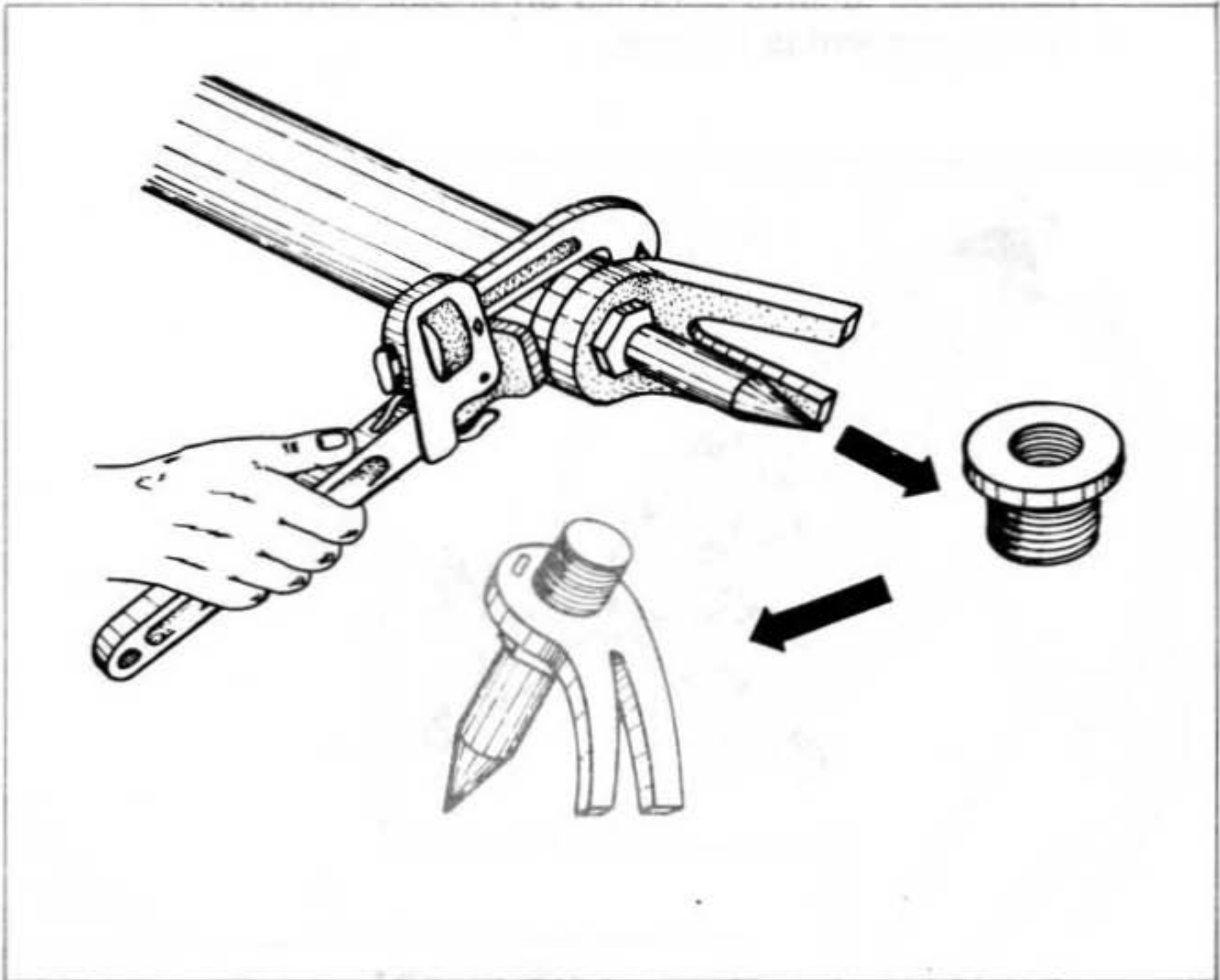
d. Retire la tapa superior.

- Introduzca la llave boca fija en la tapa superior.
- Gire a izquierdas la llave.



NOTA: Se puede utilizar una llave alemana de 18 pulgadas.

e. Retire trípode o base de fijación.

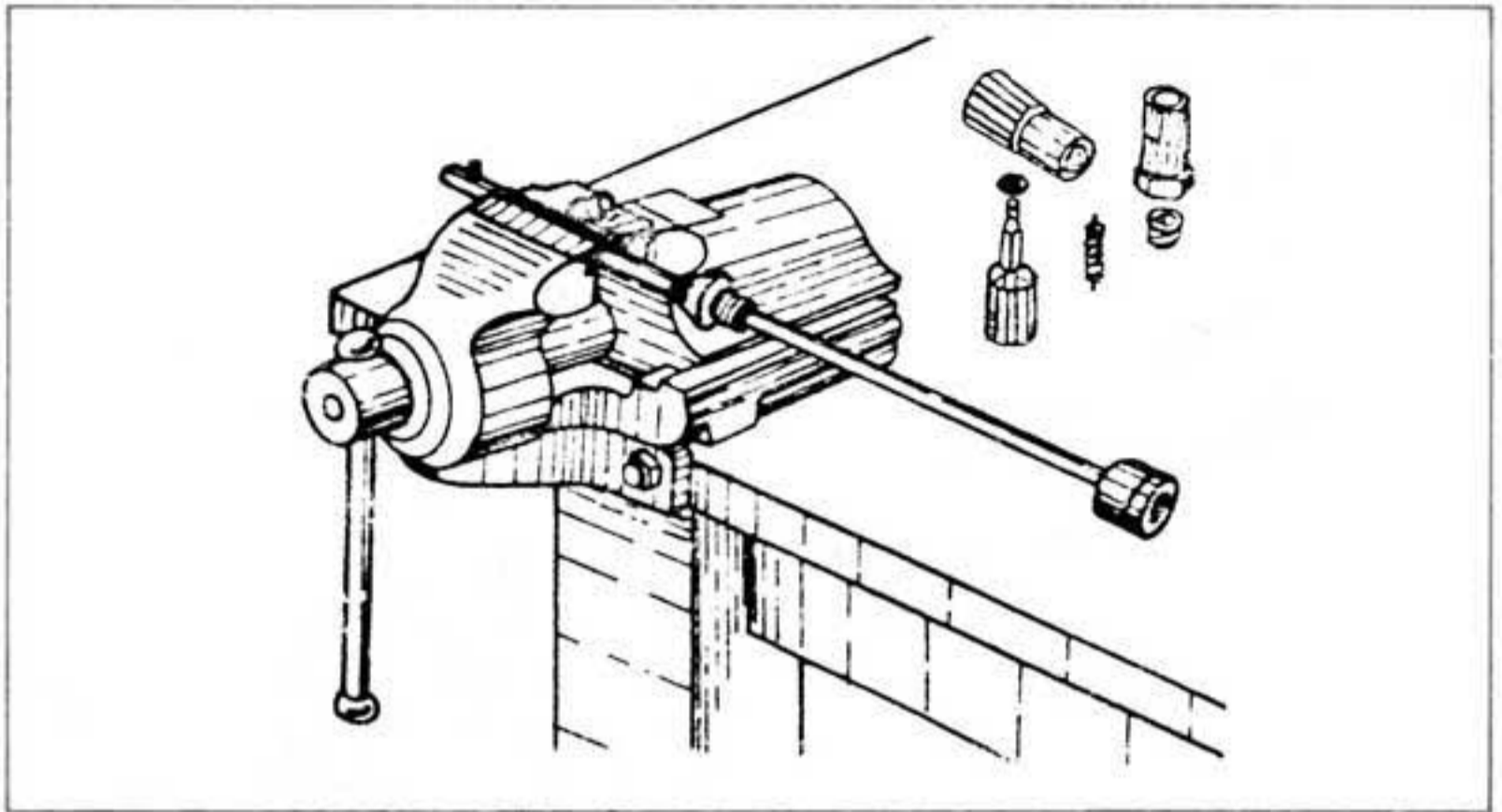


- Cambie la posición del soporte.
- Coloque la llave para tubo.
- Accione la llave a izquierda.
- Retire tapón y trípode utilizando una llave estrella.

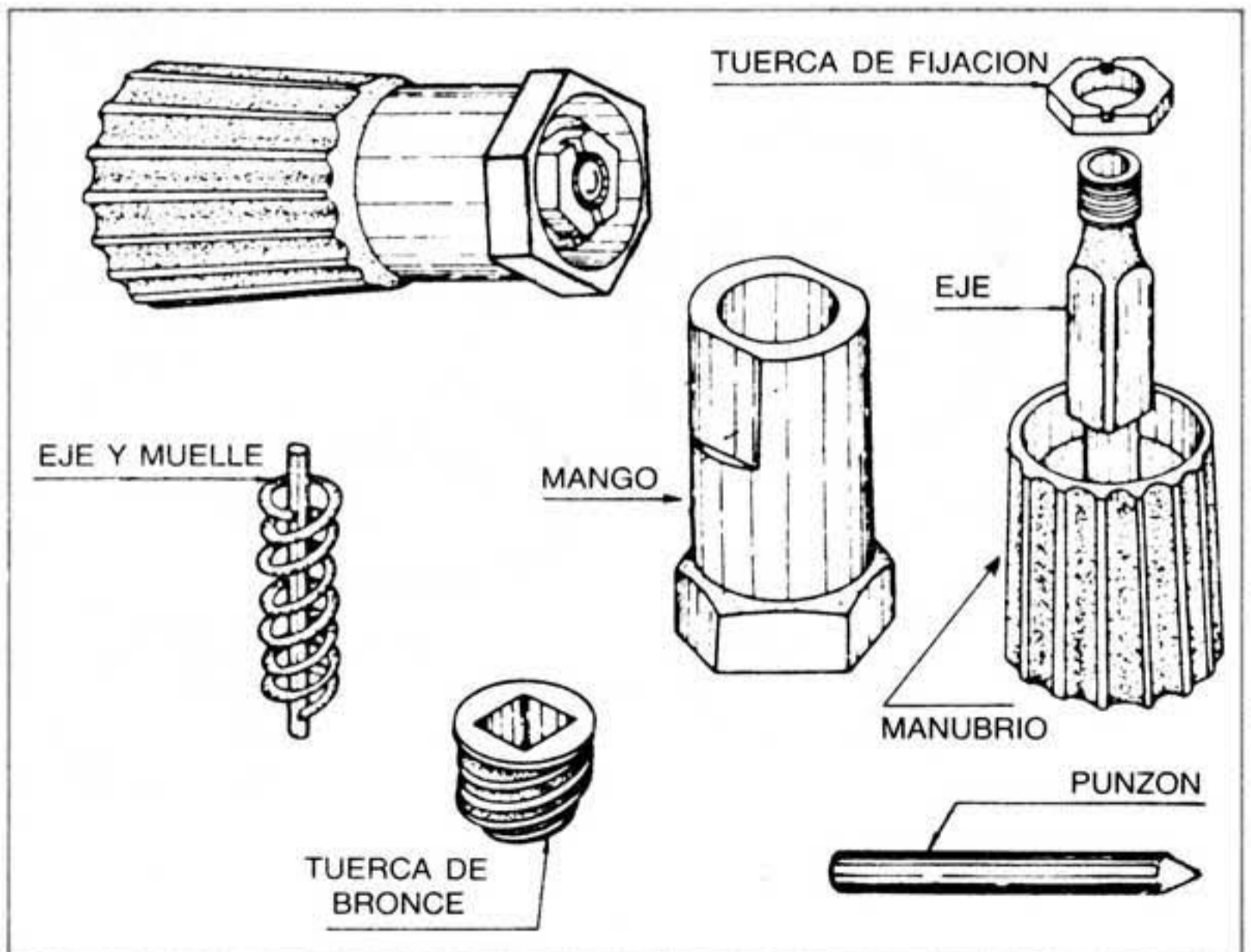
f. Desarme el conjunto de admisión de aire.

- Retire el cilindro de la prensa para tubo.
- Monte las mordazas.
- Monte pistón y vástago en la prensa paralela, sujetándolo por el conjunto de admisión.

- Seleccione la llave adecuada para las dimensiones del manubrio.
- Desenrosque el manubrio con llave boca fija.



– Conjunto de admisión:



g. Retire empaquetaduras:

- Retire el pasador o pin.
- Seleccione la llave adecuada.
- Gire la llave a izquierda.

