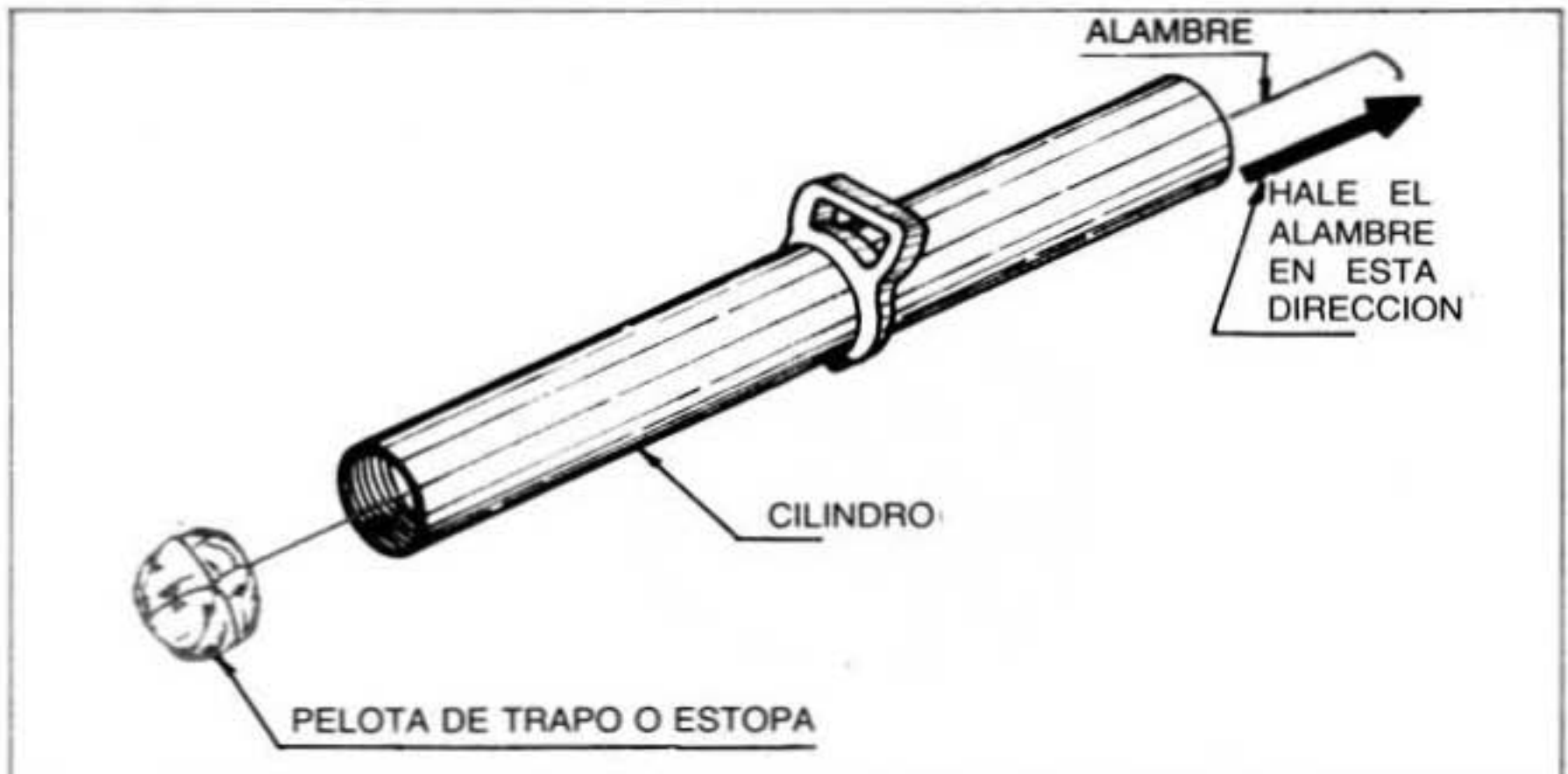


OPERACION 3

Determinar las fallas.

a. Limpie el cilindro.

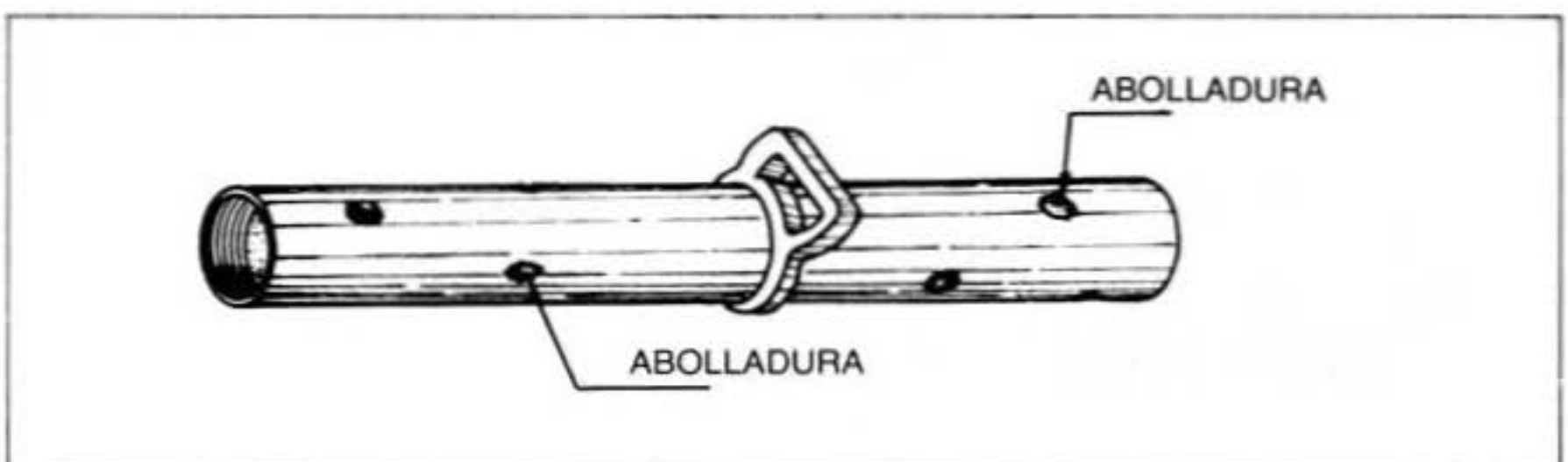


- Haga una pelota de trapo o estopa, empápela con disolvente. Amarre un alambre de suficiente longitud alrededor.
- Pase el alambre a través del cilindro.

Limpie de esta manera varias veces el cilindro (Halando el alambre de tal forma que limpie interiormente el cilindro).

b. Verifique el cilindro:

- Chequee toda la longitud del cilindro interiormente y exteriormente.
- Si posee abolladuras este cilindro debe cambiarse.

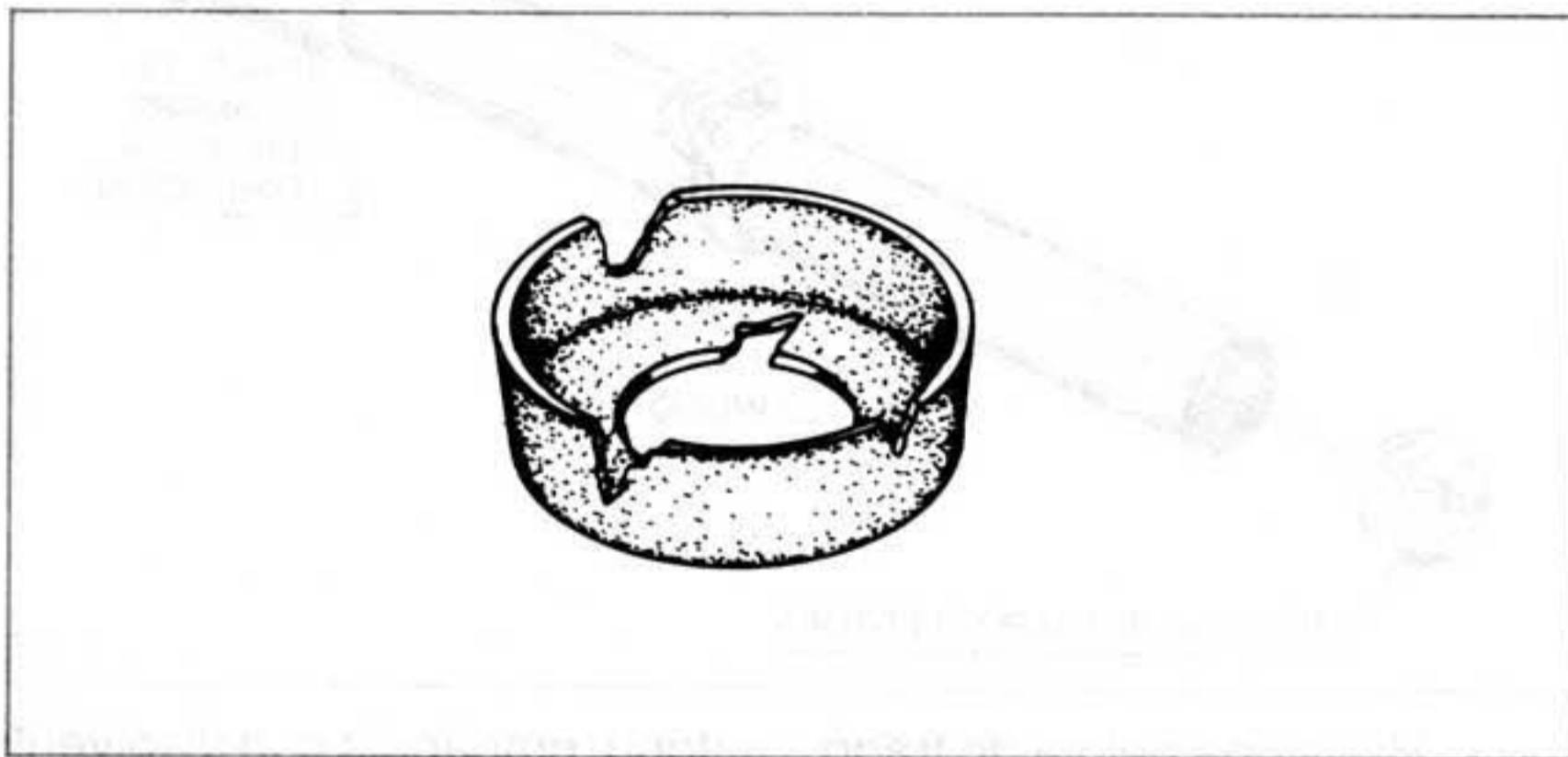


c. Revise el pistón.

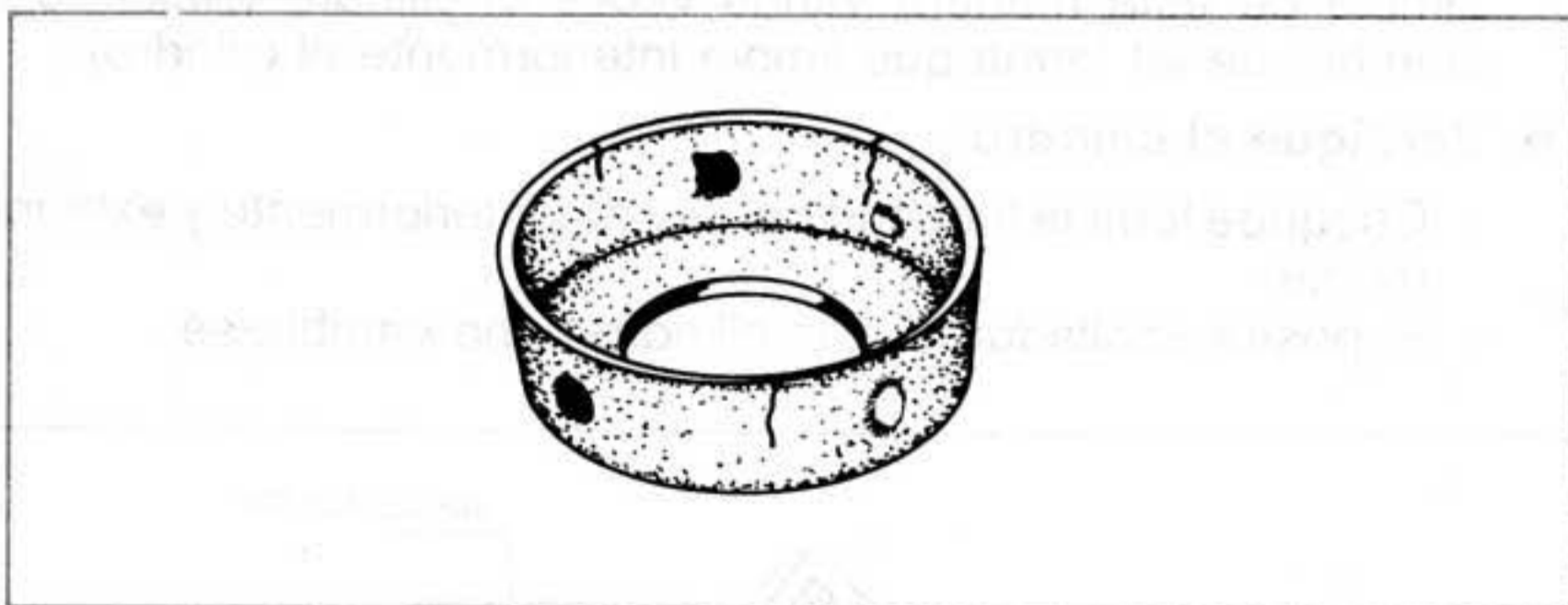
- Que no esté golpeado o posea fracturas o fisuras.
- Que no esté torcido.

d. Verifique empaquetadura.

- Lávela perfectamente.
- Que no esté rota.



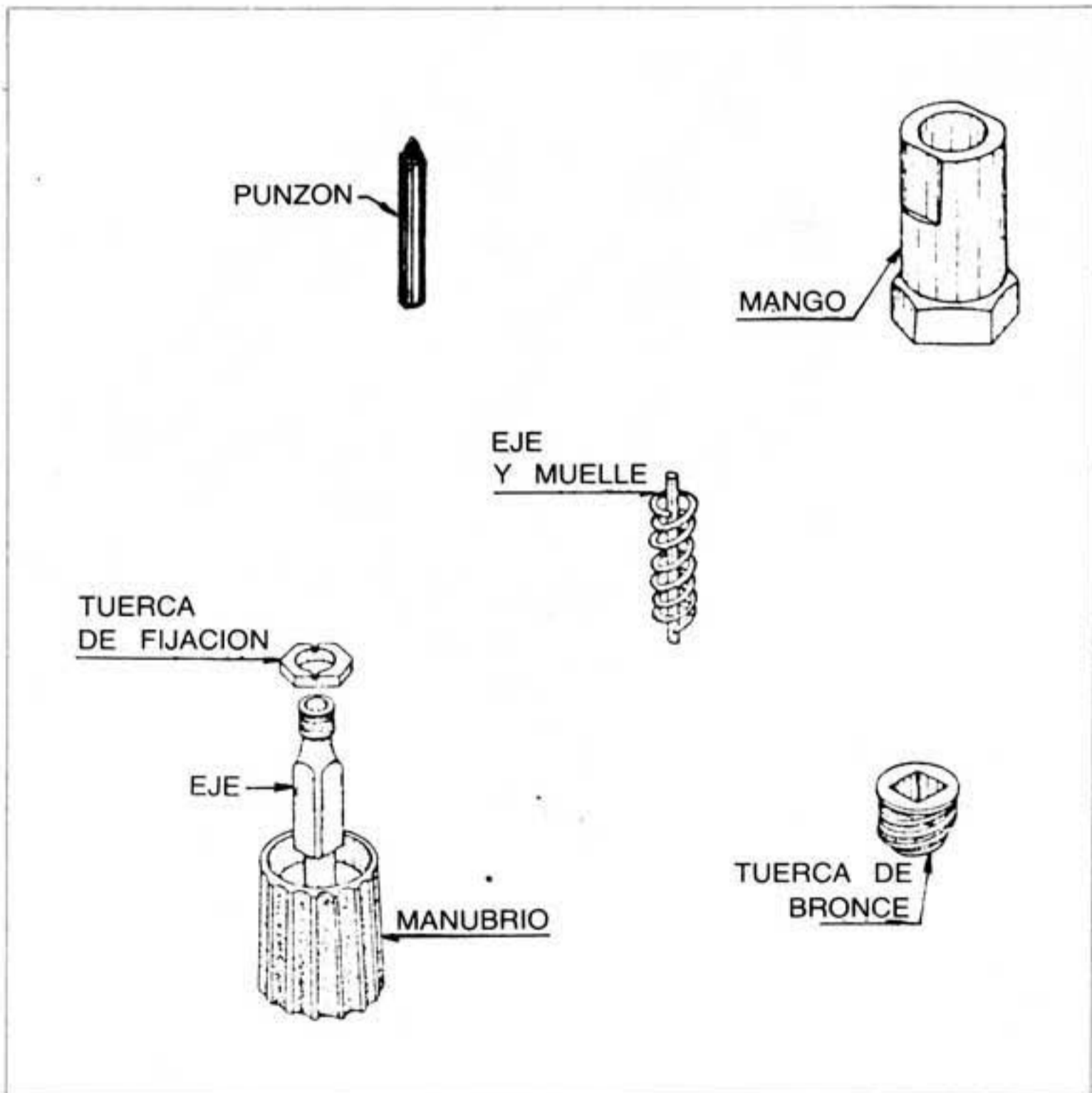
- Que no posea agrietamientos, fisuras, o desgastes excesivos.



NOTA: En cualquiera de los casos anteriores, **cambie la empaquetadura.**

e. Verifique ajustes y contactos en la válvula de admisión.

- Algunas veces hay necesidad de desarmar en otras no.
- Que no estén desgastadas.
- Sin suciedades en las bases de la tuerca de bronce o del manubrio.
- Que el eje no se encuentre torcido, al igual que el punzón.

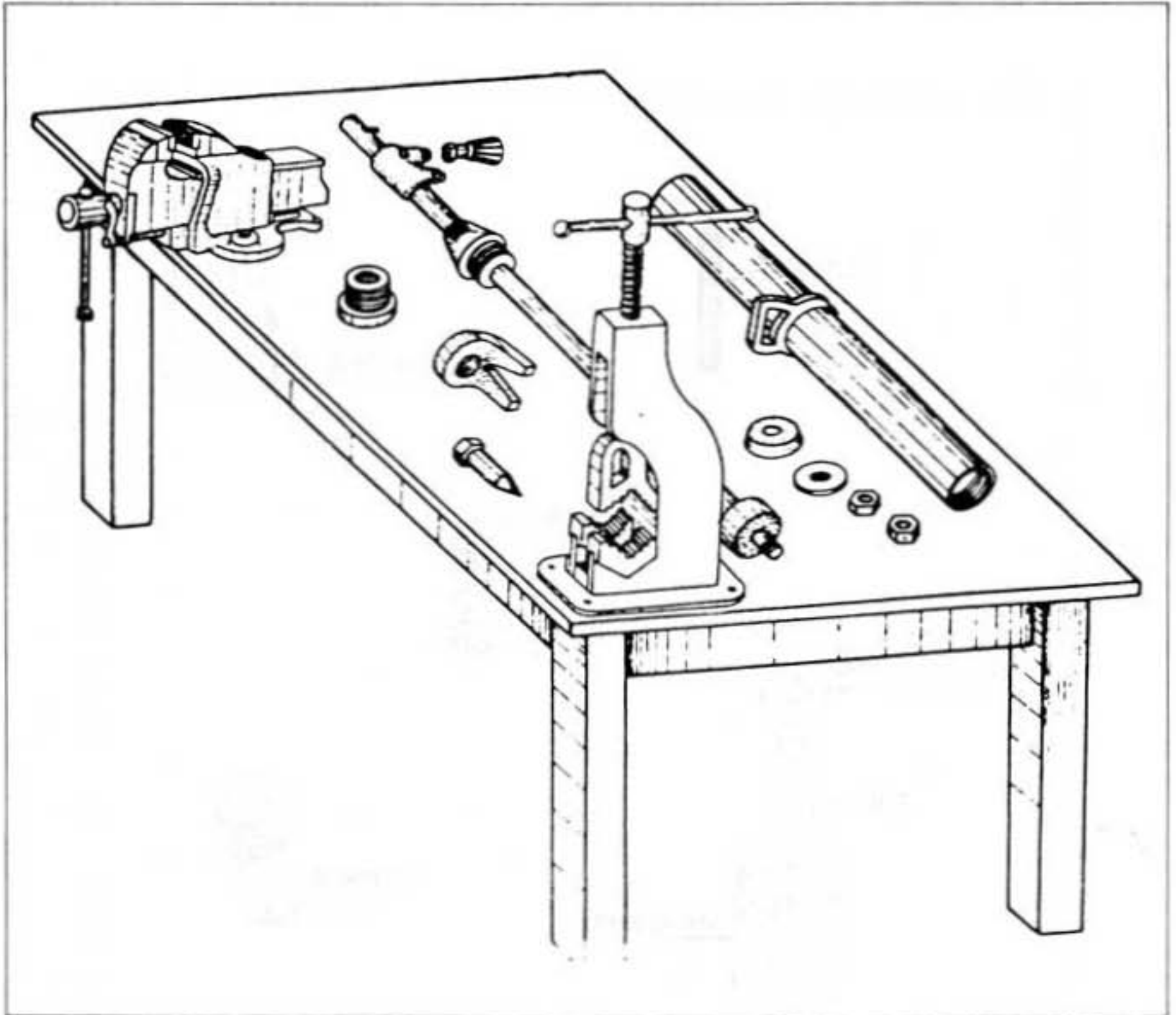


OPERACION 4

Armar el soporte neumático.

a. Lave los diferentes componentes.

- Ordena cada pieza.
- Cepille las piezas.
- Limpie con una bayetilla.

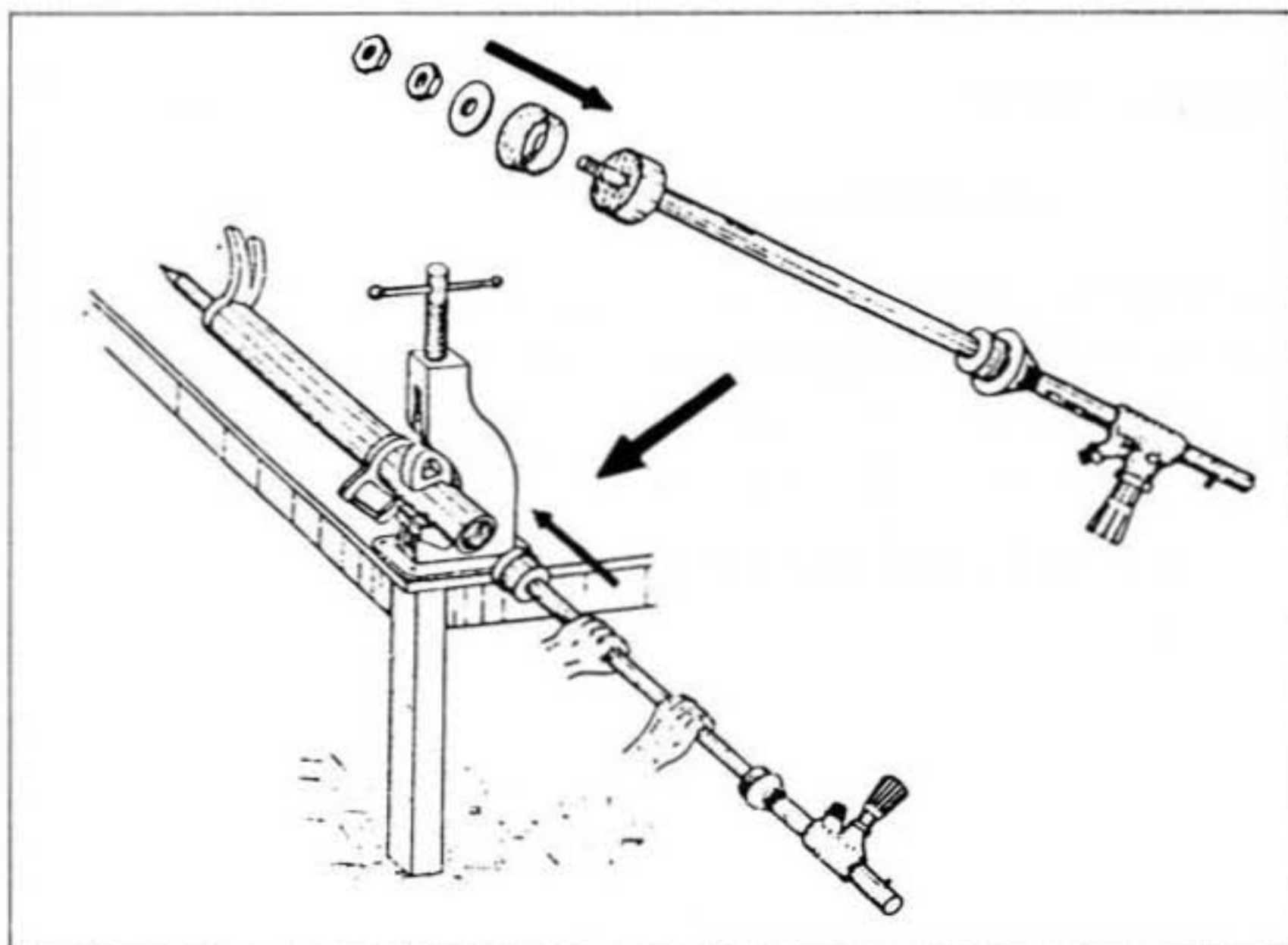


b. Lubricar cada accesorio.

- Evite entrada de suciedades a las piezas.
- Cada pieza que se vaya a montar se debe lubricar con aceite neumático (Tonna R-41), colocando 4 ó 5 gotas en la pieza.



c. Monte las piezas una a una.



Siga el orden que se relaciona a continuación:

- La empaquetadura.
- El conjunto de admisión.
- El sistema de admisión sobre el vástago.
- La válvula de alivio sobre el vástago.
- El cilindro en la prensa.
- El pistón dentro del cilindro y asegure la tapa superior.
- Voltee el cilindro.
- La tapa inferior asegúrela.
- El trípode y asegúrelo.

d. Asegure el conjunto:

- Chequee que todo el conjunto esté perfectamente asegurado.
- Tapas roscadas.
- Válvulas bien aseguradas.

OPERACION 5

Probar el funcionamiento.

(Debe disponerse de compresor o fuente de aire).

a. Seleccione manguera y acople.

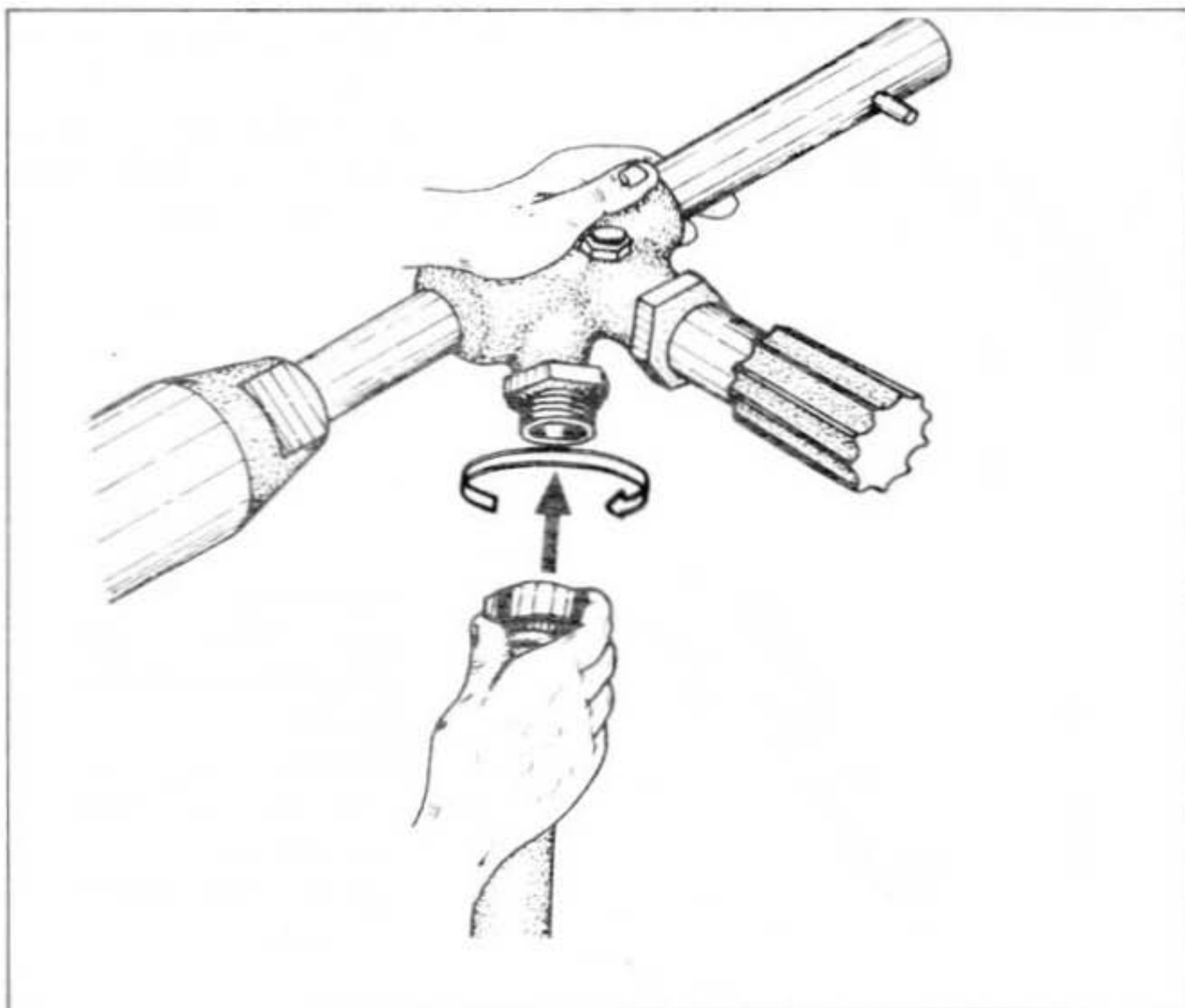
- Recuerde que el diámetro de entrada para el acople es de 1/2 pulgada (para el modelo mostrado).

b. Acople la manguera a la fuente de aire.

c. **Sopletee acople de la entrada.**

d. **Acople la manguera al soporte.**

- Aplique unas gotas dentro del acople, así empezará lubricando el pistón.

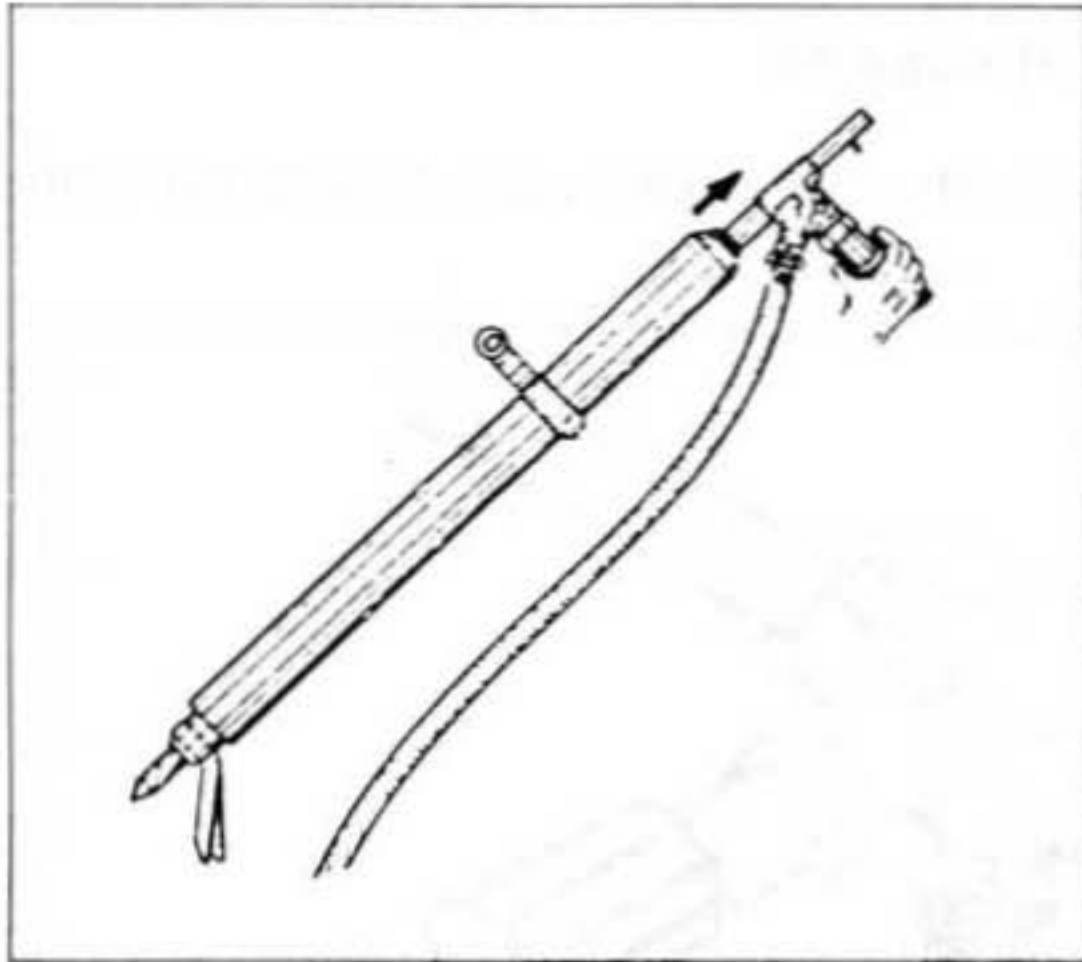


NOTA: Verifique que el tipo de rosca tanto en el soporte como en el acople sea el mismo, por lo general es triangular.

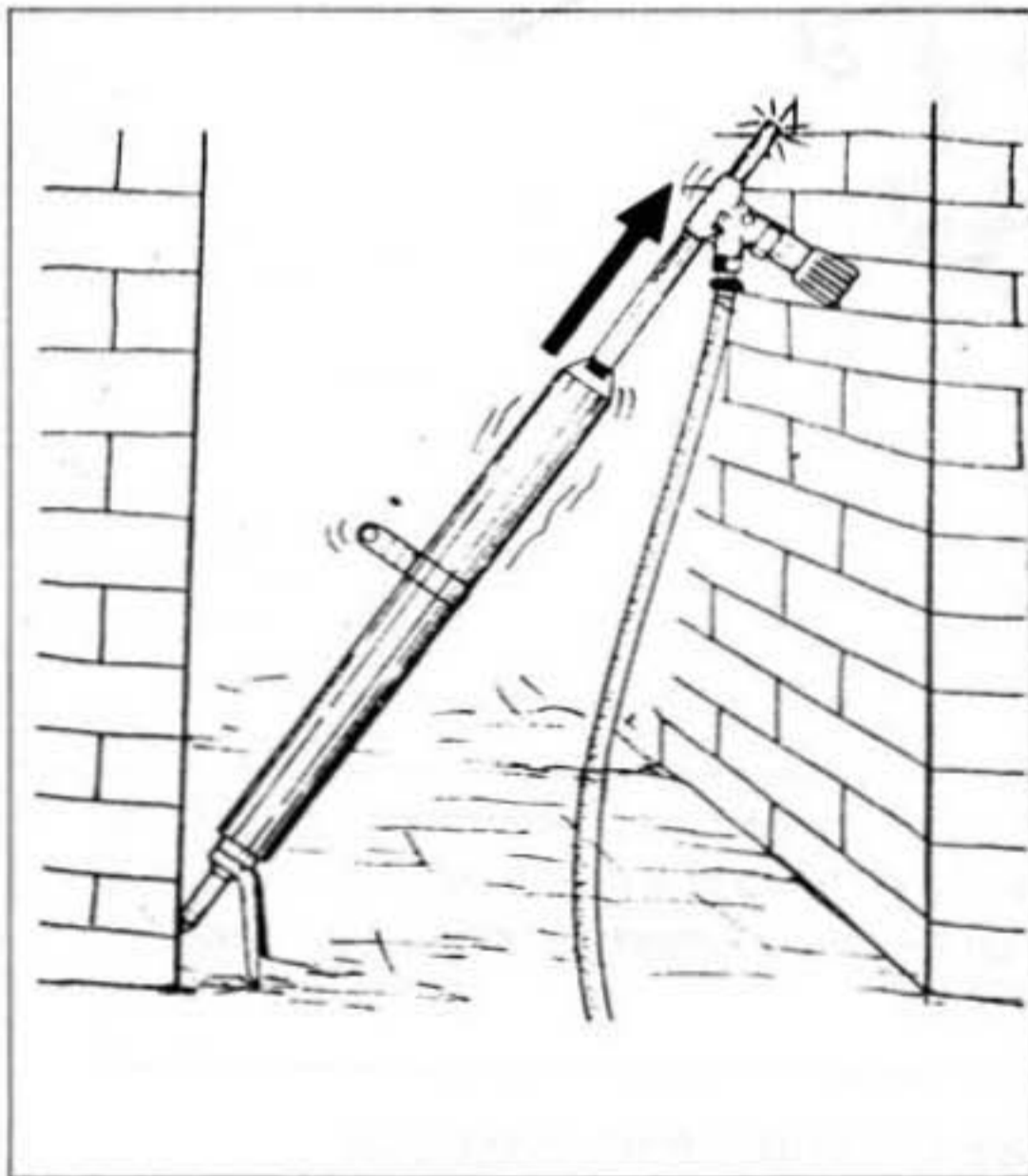
- **Rosque a derechas** el acople tipo mariposa.
- Asegure fuertemente el acople.

e. **Abra la válvula de suministro.**

f. Accione el soporte



- Gire el manubrio a derechas.
- Permita que suba el pistón.
- Controle la subida con ayuda de la válvula de alivio.



Coloque el soporte entre dos paredes (Ver figura). Póngalo a funcionar de tal forma que trabaje haciendo fuerza.

g. Elimine escapes de aire si estos existen.

- Son causa de que el soporte no accione con fuerza.