

NOVA^{MR}

Shop press
Prensa hidráulica

12
TON / TONELADAS



KN 7420-12

Herramientas para siempre.

SPECIFICATIONS



TECHNICAL DATA	KN 7420-12
Working load limit	12,000 Kg
Working range	24-13/16"

Working width	15-3/4"
Net Weight	45.7 Kg

IMPORTANT SAFETY INFORMATION

The use of a Hydraulic Press has inherent dangers to avoid risk of personal injury or property damage make sure you are fully aware of the operating instructions for this product, the recommendations in this manual can not cover all eventualities this press is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel. If you are not familiar with the proper and safe operation of a hydraulic

press, do not use until proper training and knowledge has been obtained.

Do not exceed working load limit of this press. This Press is intended for pressing, bending, and straightening purposes only. Do not use for any other purpose except those listed in this manual, never use to compress springs or other objects that could be ejected from the press. Do not compress objects that could shatter.

UNPACKING AND ASSEMBLING HYDRAULIC PRESS

Unpacking Carton

Place carton in a clear, open area such as garage floor. Remove pieces from carton, caution this press is heavy please do not attempt assembly on you own seek appropriate assistance.

Assembly

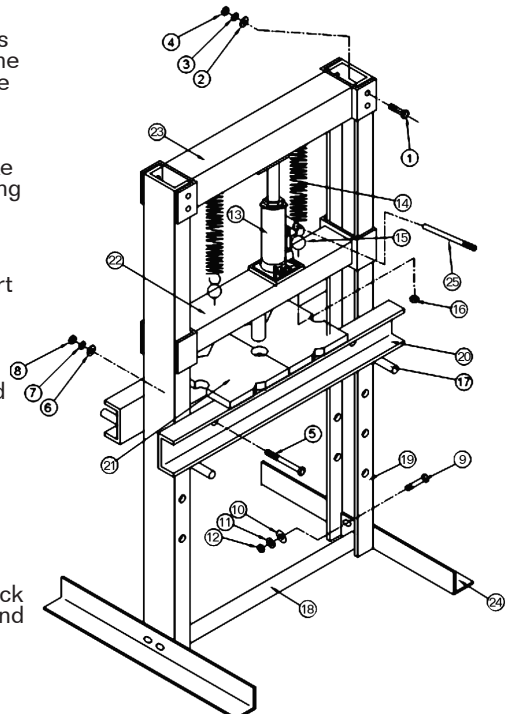
Place frames press # 19 upside down and keep them vertical. Secure the cross brace # 18 and # 24 support base on one side of the press frame. Set the opposite side of the cross brace at the other end of the press frame and other support base; tighten all screws firmly. Stand up the press on the support bases and make sure the press is stable before proceeding with the assembly.

Attach return springs # 14 to the top beam # 23. Locate jack plate # 22 and parallel to the top beam position it. Insert it angled and then upload it in parallel. Attach return springs to hold the jack plate in position.

Insert the press plates # 20 in angle and parallel, hold them in place with the support pins # 17, make sure that the press plates are parallel by placing the support pins into the holes at the same height.

Position jack on jacking plate by placing top of jack into the retaining ring on the main cross beam, then push the jack slowly to depress the return springs – jack is properly installed when base of jack and jacking plate are in parallel.

Recheck all bolts and nuts are tight and that the assembled press is stable. Ensure jack base is parallel with jack plate. Recheck jack plate springs are properly installed and that pins are full inserted at the same height to ensure the plate is parallel.



Handle - Handle Wrench

With the jack sitting on the jacking plate place the jack handle wrench over release valve. Turn handle slowly clockwise until firm **DO NOT** over tighten. Remove handle from release valve and slide handle into handle base on jack.

Testing Handle Operation

Briefly test press operation as follows **BEFORE** using. To raise jack, twist handle clockwise until it is firm. Do not force or tighten beyond this point. Take handle from release valve and place in handle sleeve, Pump handle a few times to raise jack about halfway. If jack does not begin to rise after a few pumps, check to make sure the release valve is tight. With jack raised, place handle on release valve twist handle slowly counterclockwise to lower jack. A normal hissing sound may be heard as jack lowers and pressure in hydraulic cylinder is released.



OPERATING PRESS

Preparing Work Area

Before using the press, it is important to prepare work area properly. Follow this procedure each time the press is used to help prevent property damage and or serious injury.

- 1.) Thoroughly inspect press for damage or wear before each use. Briefly test operation of unloaded jack before using to press any job. If jack is damaged or is malfunctioning **DO NOT USE** until the problem is corrected.
- 2.) Consult owner's manual for safety precautions correct use and recommended procedures before using the press. The working load limit of the press is 12000 kg. **NEVER EXCEED WORKING LOAD LIMIT OF PRESS.**
- 3.) Clear children and others from work area before using the press. Another adult should be nearby for extra safety and assistance but must be clear of press as it is used.
- 4.) Never use to compress springs or other objects that could be ejected from the press. Do not compress objects that could shatter.
- 5.) Clear obstructions from work area. Working in tight or cluttered work areas is dangerous.
- 6.) Ensure Press and operator are on solid, level ground such as paved or concrete driveway or garage floor. Uneven or sloped surfaces create

hazardous working conditions and may dangerously impede the function of the press.

Using the Press

This shop press comes with two arbor plates patterned to allow for wide variety of pressing applications.



- 1.) Adjust the press plate to the desired height. Consider a comfortable height for the operator and the distance of travel of the jack.
- 2.) Twist jack handle completely clockwise on the release valve. Place handle in sleeve and slowly pump handle until press plate just begins to contact the work piece.
- 3.) Inspect position of press plate and the arbor plates making sure it is centered and properly engaging the work piece.
- 4.) Continue pumping handle until press has completed the required operation. Pay attention to work piece position as press is applying pressure to be sure there is no danger of slipping off or forcing out of the work piece.

5.) LOWLY twist jack handle counterclockwise to release pressure. Be aware that the work piece may move when pressure is released.



WARNING: The press is not a vice and no work should be undertaken on the work piece while being held by the press failure to comply with this instruction creates a potentially hazardous working environment.

Do not move the press wherever practical the press should be bolted to the ground. Never place any part of your body through the frame or under any of the moving parts. The forces applied by this press are large if the arbor plates, press plate or jack plate are not parallel excessive forces can be generated which may lead to property damage or personal injury.

MAINTENANCE AND STORAGE

Important Note:

When adding or replacing oil, always use a good grade Hydraulic Jack Oil. Avoid mixing types of oil. DO NOT use Brake Fluid, Alcohol, Glycerin, Detergent, Motor Oil or Dirty Oil, Improper fluid can cause serious internal damage to Jack.

Adding Oil:

With saddle fully lowered & jack on level surface, remove Air Vent Valve. Oil level should be approx 12 mm below valve hole. If low, add oil as needed then close air vent valve.

Replacing Oil:

For better performance & longevity, replace oil supply once a year. To drain oil, open Air Vent Valve and loosen the release Valve by turning handle counterclockwise. BE VERY CAREFUL not to permit dirt or foreign matter to get into the system. Close release valve by turning handle clockwise, fill with good grade Hydraulic Jack Oil close Air Vent Valve wipe away any spilt fluid. Test jack before lifting a load.

Cleaning

Jack should be wiped clean with soft cloth only. Do not use gasoline, kerosene, or other such solvents or any abrasive cleanser as cleaning agents and solvents will cause deterioration of the hydraulic seals.

Storage

Before storage, twist handle 1-1/2 turns counterclockwise to release pressure in hydraulic cylinder. Leave handle in this position. Store press level, in a clean environment preferably indoors, in a dry area to protect jack from moisture.

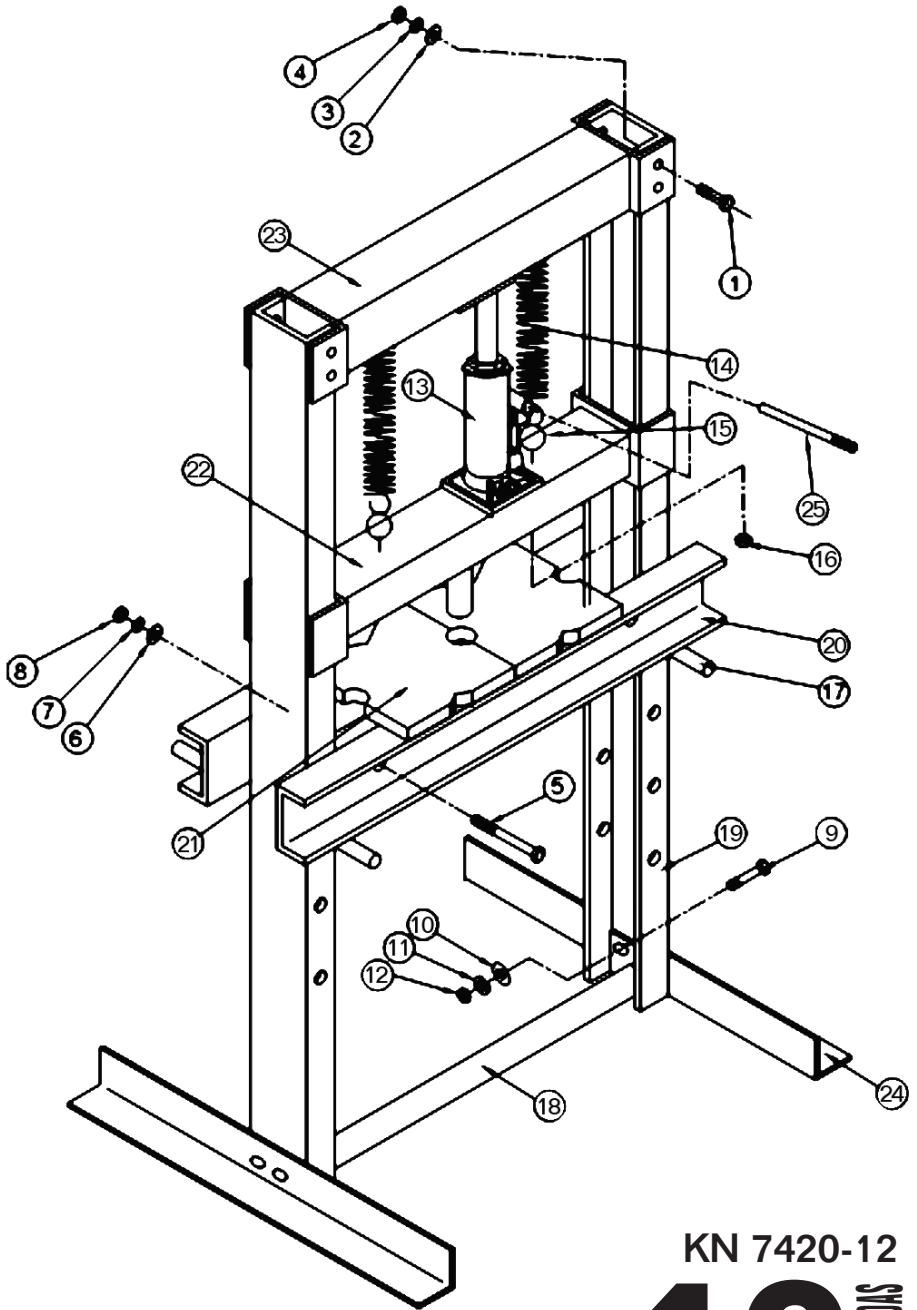
Repairing Press

There are no user serviceable parts except as outlined above. Only trained, licensed and certified repair personnel should attempt any repairs or replacing of parts. Any modifications to this Press, except those performed by the manufacturer, or their designee, will void all warranties both written and implied.

PARTS LIST

Part No.	Description	Qty.
1	M12 x 110 mm bolt	4
2	M12 washer	4
3	M12 lockwasher	4
4	M12 nut	4
5	M14 x 110 mm bolt	2
6	M14 washer	2
7	M14 lockwasher	2
8	M14 nut	2
9	M10 x 35 mm bolt	4
10	M10 washer	4
11	M10 lockwasher	4
12	M10 nut	4
13	Bottle jack	1

Part No.	Description	Qty.
14	Spring	2
15	Annular bolt	2
16	M8 Nut	2
17	16 x 250 Suppor bolt	2
18	Spreader	1
19	Frame	2
20	Bed flat	2
21	Arbor plate	2
22	Jack plate	1
23	Jack ring/header	1
24	Baes supports	2
25	Handle	1



KN 7420-12
Shop press
 Prensa hidráulica **12**
 TON / TONELADAS

ESPECIFICACIONES



DATOS TECNICOS	KN 7420-12
Límite de carga de trabajo	12,000 Kg
Rango de trabajo	630 mm

Ancho de trabajo	400 mm
Peso neto	45.7 Kg

INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD

El uso de una prensa hidráulica tiene peligros inherentes, para evitar el riesgo de lesiones personales o daños a la propiedad, asegúrese de estar plenamente consciente de las instrucciones de uso de este producto, las recomendaciones de este manual no pueden cubrir todas las eventualidades, ésta prensa está diseñada y pensada para su uso por personal debidamente capacitado y con experiencia. Si usted no está familiarizado con el funcionamiento correcto y seguro

de la operación de una prensa hidráulica, no la use hasta que haya obtenido la capacitación y los conocimientos adecuados.

No exceda el límite de carga de trabajo de esta prensa. Esta prensa está diseñada para prensar, doblar y propósitos de enderezar solamente. No la utilice para ningún otro fin, excepto los que se señalan en este manual, no la use nunca para comprimir resortes y otros objetos que puedan ser expulsados de la prensa. No comprima objetos que puedan romperse

DESEMPAQUE Y ENSAMBLE DE PRENSA HIDRÁULICA

Desempaque

Coloque el cartón en una zona abierta clara como el piso de la cochera. Quite las piezas de cartón, se advierte que este proceso es pesado, por favor no intente ensamblarla usted mismo, busque asistencia adecuada.

Ensamble

Fije el refuerzo transversal # 18 y una base de soporte # 24 en un lado del marco de la prensa. Fije el lado opuesto del refuerzo transversal en el otro extremo del marco de la prensa y la otra base de soporte; apriete todos los tornillos con firmeza. Pare la prensa sobre las bases de soporte y asegúrese que la prensa esté estable antes de continuar con el ensamble.

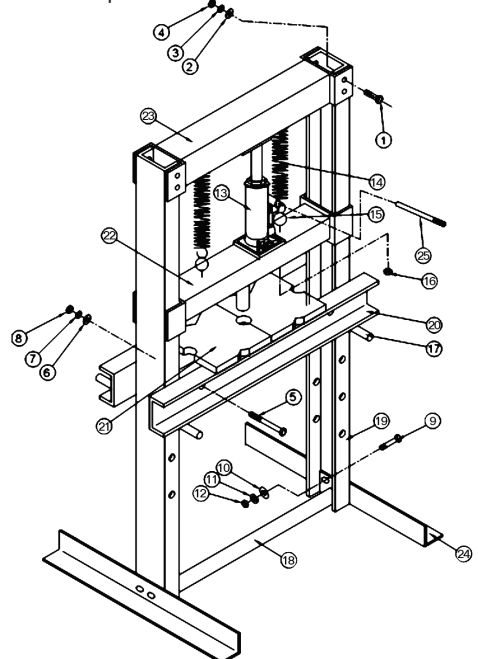
Fije los resortes de retorno # 14 a la viga superior # 23. Localice la placa de gato # 22 y posicónela paralela a la viga superior. Insértela en ángulo y luego súbala en paralelo. Fije los resortes de retorno para sujetar la placa de gato en posición.

Inserte las placas de prensa # 20 en ángulo y en paralelo, sosténgalas en su lugar con los pernos de soporte # 17, asegúrese que las placas de prensa estén en paralelo mediante la colocación de los pernos de soporte en los agujeros a la misma altura.

Posicione el gato sobre la placa de gato mediante la colocación de la parte superior del conector en el anillo de retención en la viga transversal principal, luego empuje el gato lentamente para comprimir los resortes de retorno - el gato estará instalado correctamente cuando la base del gato y la placa de gato estén en paralelo.

Vuelva a comprobar que todos los tornillos y tuercas estén apretadas y que la prensa ensamblada esté estable.

Asegúrese que la base del gato esté en paralelo con la placa de gato. Vuelva a revisar que los resortes de la placa de gato estén correctamente instalados y que los pasadores estén bien insertados a la misma altura para asegurar que la placa esté en paralelo.



Maneral del gato

Con el gato colocado en la placa de apoyo para el gato, coloque el maneral del gato sobre la válvula de liberación. Gire la palanca hacia la derecha poco a poco hasta que quede firme, no apriete demasiado. Retire el maneral de la válvula de liberación y deslice el maneral en la base de maneral en el gato.

Prueba de operación

Brevemente pruebe el funcionamiento de la prensa de la siguiente manera, antes de usarla. Para elevar el gato, gire el maneral hacia la derecha hasta que esté firme. No fuerce ni apriete más allá de este punto. Coloque el maneral en entra del maneral, bombee con el maneral unas cuantas veces para elevar el gato a mitad de camino.

Si el gato no comienza a subir después de un par de bombeos, compruebe que la válvula de liberación esté apretada. Con el gato elevado, gire la válvula de liberación con el maneral lentamente a la izquierda para bajar el gato. Un sonido silbante normal podrá escucharse cuando baja el gato y la presión del cilindro hidráulico se libera.



OPERACIÓN DE LA PRENSA

Preparación del área de trabajo

Antes de utilizar la prensa, es importante preparar adecuadamente el área de trabajo. Siga este procedimiento cada vez que la prensa sea utilizada, para ayudar a prevenir daños a la propiedad y lesiones graves.

- 1.) Inspeccione a fondo la prensa de daños o desgaste antes de cada uso. Brevemente pruebe la operación del gato sin carga antes de usarlo para presionar cualquier trabajo. Si el gato está dañado o no funciona bien, no lo utilice hasta que se corrija el problema.
- 2.) Consulte el manual de propietario para las medidas de seguridad, el uso correcto y los procedimientos recomendados antes de usar la prensa. El límite de carga de trabajo de la prensa es de 12,000 kg. Nunca exceda la carga límite de trabajo de la prensa.
- 3.) Aleje a los niños y otras personas de la zona de trabajo antes de usar la prensa. Otro adulto debe estar cerca para seguridad y asistencia extra, pero debe estar alejado de la prensa, cuando ésta se utilice.
- 4.) Nunca utilice la prensa para comprimir resortes y otros objetos que puedan ser expulsados de la prensa. No comprima objetos que puedan hacerse añicos.
- 5.) Quite las obstrucciones del área de trabajo. Trabajar en áreas reducidas o desordenadas es peligroso.

- 6.) Asegúrese que la prensa y el operador estén en tierra firme y nivelada, como piso pavimentado, de hormigón o piso del garaje. Las superficies irregulares o inclinadas crean las condiciones de trabajo peligrosas y pueden obstaculizar peligrosamente la función de la prensa.

Usando la prensa

Esta prensa viene con dos placas patrón de prensa para permitir una amplia variedad de aplicaciones de prensado.



- 1.) Ajuste las placas patrón de prensa a la altura deseada. Considerado una altura cómoda para el operador y la distancia de desplazamiento del gato.
- 2.) Gire el maneral del gato completamente hacia la derecha en la válvula de liberación. Coloque el maneral en la entrada de maneral del gato y poco a poco bombee con el maneral hasta que la placa de prensa empiece a ponerse en contacto con la pieza de trabajo.
- 3.) Inspeccione la posición de la placa de prensa y las placas patrón, asegurándose que la pieza de trabajo esté centrada y que se acoplan adecuadamente.

- 5.) Gire lentamente el maneral del gato hacia la izquierda para liberar la presión. Tenga en cuenta que la pieza de trabajo puede moverse cuando se libera la presión.



ADVERTENCIA: La prensa no es un tornillo de banco y no debe realizarse ningún trabajo sobre la pieza de trabajo mientras es sostenida por la prensa, ya que por una falla puede generar un entorno de trabajo

potencialmente peligroso. No mueva la prensa donde quiera, si es factible, la prensa debe ser atornillada al piso. Nunca coloque ninguna parte de su cuerpo a través del marco o bajo cualquiera de las partes móviles. La fuerza aplicada por esta prensa es muy grande, si las placas patrón, la placa de prensa o placa de gato no son paralelas, la fuerza excesiva puede generar daños a la propiedad o lesiones personales.

MANTENIMIENTO Y ALMACENAMIENTO

Nota importante:

Cuando añada o cambie el aceite, utilice siempre un buen grado de aceite para gato hidráulico. Evite la mezcla de tipos de aceite. No use líquido de frenos, alcohol, glicerina, detergente, aceite de motor o aceite sucio, un fluido incorrecto puede causar graves daños internos al gato.

Adición de aceite

Con el asiento totalmente abajo y el gato en una superficie plana, retire la válvula de ventilación de aire. El nivel de aceite debe estar aproximadamente 12 mm por debajo del agujero de la válvula. Si está bajo, agregue aceite según sea necesario y a continuación cierre la válvula de ventilación de aire.

Reemplazo de aceite:

Para un mejor rendimiento y durabilidad, reemplace el aceite una vez al año. Para vaciar el aceite, abra la válvula de salida de aire y afloje la válvula de liberación girando el maneral a la izquierda. Tenga cuidado que no entre suciedad o partículas extrañas al sistema. Cierre la válvula de liberación girando la manija hacia la derecha, llene de aceite hidráulico de buen grado el gato,

cierre la válvula de salida de aire, limpie cualquier derrame. Pruebe el gato antes de levantar una carga.

Limpieza

El gato debe limpiarse con un paño suave. No utilice gasolina, queroseno y otro tipo de solventes o cualquier limpiador abrasivo como agentes limpiadores y solventes que causen deterioro a las juntas hidráulicas.

Almacenamiento

Antes de almacenar, gire el maneral 1-1/2 vueltas a la izquierda para liberar la presión en el cilindro hidráulico. Deje el maneral esta posición. Almacene la prensa, en un ambiente limpio, preferentemente en el interior, en un lugar seco para protegerla de la humedad.

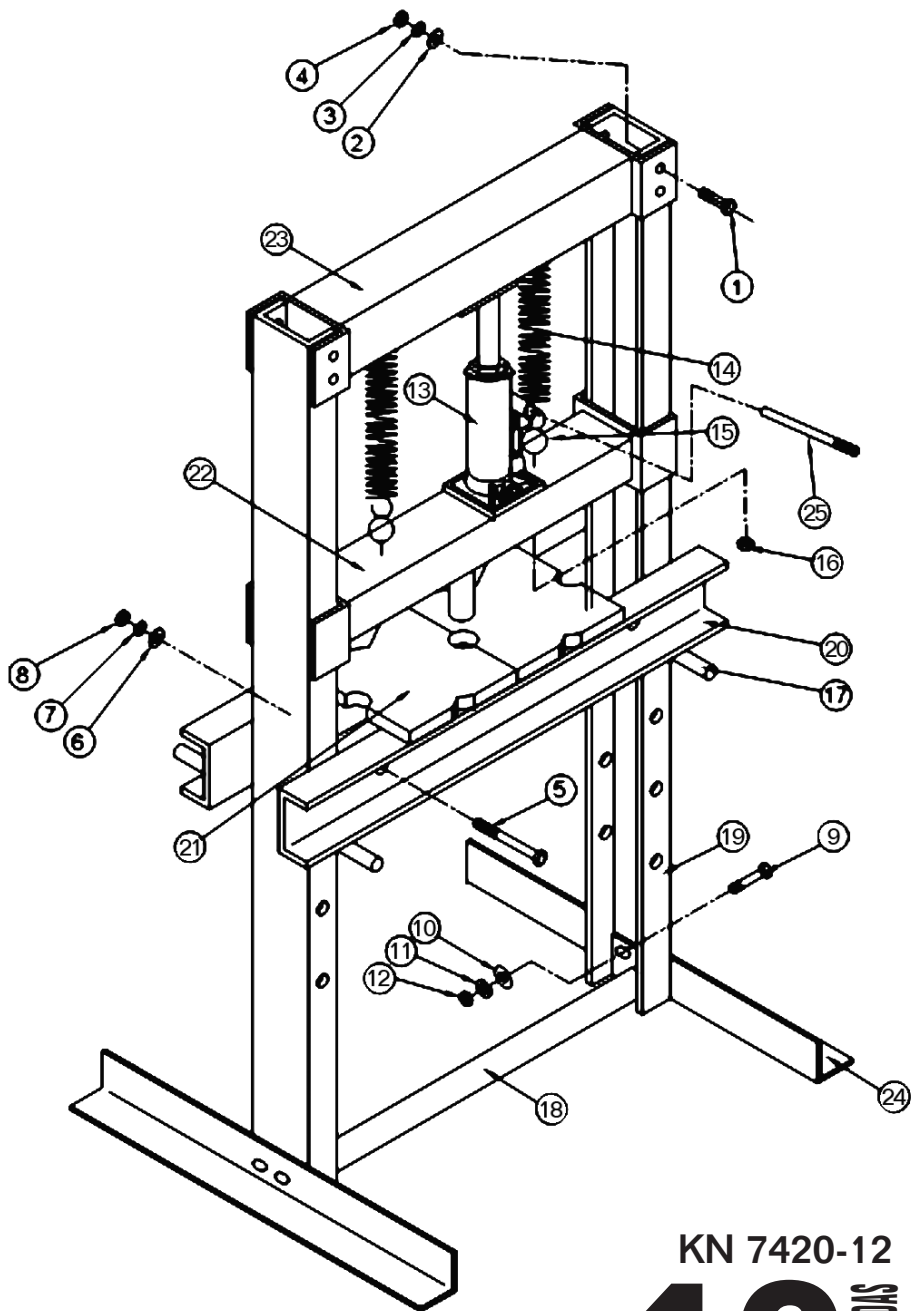
Reparación de la prensa

No hay partes reparables excepto lo que arriba se indica. Sólo personal capacitado y certificado deben intentar cualquier reparación o sustitución de piezas. Cualquier modificación a esta prensa, a excepción de las realizadas por el fabricante o su designado, anulará la garantía implícita.

LISTA DE PARTES

No. Part	Descripción	Cant.
1	M12 x 110 mm tornillo	4
2	M12 arandela	4
3	M12 arandela de presión	4
4	M12 tuerca	4
5	M14 x 110 mm tornillo	2
6	M14 arandela	2
7	M14 arandela de presión	2
8	M14 tuerca	2
9	M10 x 35 mm tornillo	4
10	M10 arandela	4
11	M10 arandela de presión	4
12	M10 tuerca	4
13	Gato de botella	1

No. Part	Descripción	Cant.
14	Resorte	2
15	Perno anular	2
16	M8 tuerca	2
17	16 x 250 perno de resorte	2
18	Refuerzo transversal	1
19	Marco	2
20	Placa de prensa	2
21	Placa de patrón	2
22	Placa de gato	1
23	Viga superior	1
24	Soporte de la base	2
25	Maneral del gato	1



KN 7420-12

Shop press
Prensa hidráulica

12
TON / TONELADAS



www.knova.com.mx

Herramientas para siempre.