

Bedienungsanleitung
Ersatzteilliste

Hydraulische Werkstattpresse HWPEP 1- 30
Hydraulische Werkstattpresse HWPEP 2- 30

Gerätenummer. _____



Technische Änderungen vorbehalten
Abbildungen unverbindlich

Inhaltsverzeichnis

Konformitätsbescheinigung

Allgemeines	Seite 2
Sicherheitsbestimmungen	Seite 2 - 3
Technische Daten	Seite 3 - 4
Transport	Seite 4 - 5
Aufstellung und Inbetriebnahme	Seite 6
Betrieb und Einstellungen	Seite 6 - 7
Bedienungshinweise	Seite 8
Pflege und Wartung	Seite 9
Störung und ihre Beseitigung	Seite 10
Hydraulikschaltplan	Seite 11
Ersatzteilliste	Seite 12 - 14

Allgemeines

Diese Bedienungsanleitung ist wesentlicher Bestandteil des Produktes.

Die Anweisungen und Hinweise dieser Bedienungsanleitung sind aufmerksam zu lesen.

Sie enthalten wichtige Angaben bezüglich der Bediensicherheit und der Wartungsarbeiten der Pressen.



Diese Bedienungsanleitung ist für weitere Fragen sorgfältig aufzubewahren.

Einsatzbereich

Für den gelegentlichen Einsatz zum richten von Wellen, sowie zum aus- und einpressen von Lagern und Buchsen. Die Presse ist nur für die Zwecke einzusetzen, die ihrer Konzeption entsprechen.

Der Gebrauch der Presse ist für jegliche andere Zwecke ungeeignet und daher nicht zulässig.

Für eventuelle Schäden, die durch unsachgemäßen, irrtümlichen und nicht zulässigen Gebrauch der Presse verursacht werden, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

Diese Presse dient für den Einsatz als Werkstattpresse für Wartungs- und Reparaturarbeiten.



**Schwere Werkstücke sind mit geeigneten Hebezeugen auf den Pressentisch zu legen.
Alle Arbeiten, die mit der Presse vorgenommen werden, dürfen nur von einem Bediener durchgeführt werden.**

Sicherheitsbestimmungen

Die Bedienung der Presse ist nur berechtigtem Fachpersonal erlaubt.

Veränderungen der Presse, die nicht zuvor vom Hersteller genehmigt worden sind, befreien diesen von der Haftung für Schäden, die durch die Änderung verursacht werden.

Die Entfernung oder Veränderung der Sicherheitsvorrichtungen bewirken eine Verletzung der Europäischen Sicherheitsvorschriften.

Der Gebrauch der Presse ist nicht gestattet in Gefahrenzonen, in explosions- oder feuergefährdeten Bereichen. Es wird empfohlen nur Originalersatzteile zu verwenden. Die Pressen sind für den Einsatz mit Originalzubehör vorbereitet.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch den Gebrauch von nicht Originalersatzteilen verursacht werden.

Es ist sicherzustellen, dass während der Arbeitsphase der Presse keine Gefahr für Dritte entsteht. Falls Funktionsstörungen entstehen, ist der Betrieb der Presse sofort einzustellen.

Es ist sicherzustellen, dass sich während der Arbeitsphase der Presse keine Gegenstände in der umliegenden Fläche des zu bearbeitenden Werkstückes befinden.

Sollten ungewöhnliche Geräusche oder Funktionsstörungen auftreten, so ist der Betrieb der Presse sofort einzustellen und die Ursache dieser Fehler festzustellen.

Die Installation muss von Fachpersonal durchgeführt werden, unter Berücksichtigung der nachfolgenden Anweisungen.

Der Unternehmer hat unter Berücksichtigung der vom Hersteller mitgelieferten Bedienungsanleitung eine Betriebsanweisung zu erstellen.

Beim Betrieb der Presse ist die UVV Hydraulische Pressen VBG 7n5.2 heranzuziehen.

Sicherheitseinrichtungen

Die Presse ist mit folgenden Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet:

- Überdruckventil zur Begrenzung des Arbeitsdruckes
- mechanischer Endanschlag des Kolbenweges
- abschließbarer Hauptschalter
- Motorschutzschalter

Technische Daten		HWPEP 1- 30	HWPEP 2- 30
Abmessung	Höhe	1920 mm	1920 mm
	Breite	1390 mm	1390 mm
	Tiefe:	660 mm	660 mm
Arbeitshub		260 mm	260 mm
Arbeitsdruck		250 bar	250 bar
Druckstempel Schnellgang		--	2,16 cm/s
Druckstempel Arbeitsgang		0,51 cm/s	0,42 cm/s
Anschlusswert		1,5 kW – 400 V	2,2 kW 400 V
Gewicht ca.		280 kg	280 kg
Betriebsart		S3-30%	S3 30 %

Hydraulik

Die Presse ist mit einem Elektrohydraulikaggregat ausgestattet. Der Kolben wird nur bei der Ausführung HWPEP 2-30 mit zwei Geschwindigkeiten bewegt.

Schnell für die Annäherung an das Werkstück und für die Rückführung des Kolbens.

Langsam für den Arbeitsgang.

Die Geschwindigkeitsumschaltung von Schnell- auf Arbeitsgang, erfolgt automatisch.

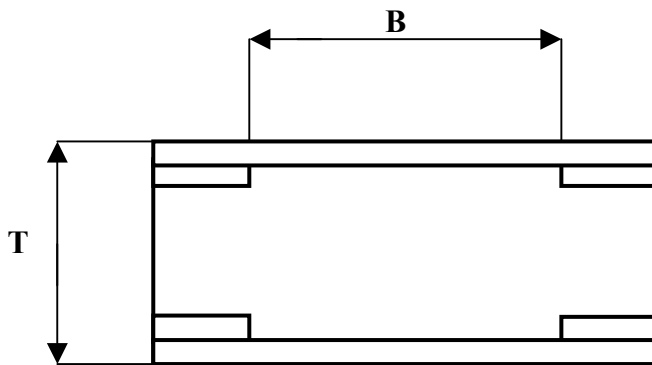
Ein Anschlusskabel zur Energieentnahme mit einer Länge von 2,5m gehört zum Lieferumfang.

Abmessungen des Werkstückes

Die maximalen Abmessungen des Werkstückes sind entsprechend nachfolgender Skizze zu beachten.

Die Tiefe „T“ entspricht der Tischbreite von 245 mm.

Die Breite ist gleich der lichten Weite „B“ von 700 mm zwischen dem Pressenrahmen.



Transport

Die Anlieferung der Presse erfolgt in der Regel auf Einwegverpackung.

Nach dem Abladen wird die Presse mit einem Gabelstapler oder einem Gabelhubwagen an den Einsatzort transportiert. Zum transportieren Beispiel Abbildungen auf Seite 5 beachten.

Die Presse, wie in den Abbildungen auf Seite 5 dargestellt, anheben und die Verpackung entfernen.

Verpackungsmaterial umweltgerecht entsorgen.

Die Presse nur stehend transportieren da sonst Hydrauliköl ausläuft.

Achtung! Verletzungsgefahr beim Aufschneiden von Stahlbänder.

Presse auf äußerlich sichtbare Beschädigungen prüfen.



Bei Transport mit einem Gabelstapler ist es erforderlich, die Gabeln wie in der Abbildung dargestellt anzusetzen. Als Schutz gegen Beschädigungen und zur Rutschsicherung sind Holzunterlagen zu verwenden



Bei Transport mit einem Kran, die Presse wie in der Abbildung dargestellt, mit Textil- Hebegurten anheben. Pro Hebeband ist eine Tragfähigkeit von mindestens 200 kg erforderlich.

Aufstellung und Inbetriebnahme

Nachdem die Einzelteile ausgepackt sind, und deren einwandfreier Zustand geprüft worden ist, kann mit der Inbetriebnahme der Presse begonnen werden.

Dabei folgende Anweisungen beachten.

Achtung! Beim Aufstellen der Presse Abmessungen (Seite 3) beachten.

1. Die Aufstellfläche muss eben und waagrecht sein.
Beschädigte und nachgiebige Böden sind nicht geeignet.
2. Von der Steuereinheit aus muss der Bediener die gesamte Presse und die umliegende Fläche beobachten können, um zu vermeiden, dass unberechtigte Personen oder Gegenstände sich im Arbeitsbereich der Presse befinden.
3. Die Bodenbefestigung der Presse mittels geeigneten Dübel und Schrauben vornehmen.
4. Elektroanschluss der Presse erstellen.
Hierzu das Anschlusskabel mit CEE - Stecker 16 A DIN 49462/463 einstecken.
Rechtsdrehfeld beachten!
5. Ölstand des Hydraulikaggregates anhand des Ölschauglases überprüfen.
6. Die Presse ist betriebsbereit.

Betrieb



Bevor Arbeiten mit oder an der Presse vorgenommen werden, ist es erforderlich diese Bedienungsanleitung vollständig und mit Sorgfalt zu lesen.

Hauptschalter einschalten:

Motor und Hydraulikpumpe laufen.

Kolbenvorlauf:

Den Handhebel am Hydraulikventil nach unten drücken.

Der Kolben bewegt sich nach unten. Bei Druck auf das Werkstück schaltet bei HWPEP 2-30 das Aggregat automatisch auf Arbeitsdruck und Arbeitshub.

Kolbenstop:

Handhebel loslassen. Handhebel geht in Neutralstellung. Der Kolben bleibt stehen.

Kolbenrücklauf:

Den Handhebel nach oben drücken.

Der Kolben bewegt sich nach oben.

Einstellungen

Alle Einstellungen sind bereits auf den maximalen Wert eingestellt. Daher ist keine weitere Einstellung notwendig. Veränderungen der Einstellungen die nicht mit dem Hersteller zuvor abgeklärt worden sind, schließen den Hersteller von jeglicher Haftung aus.

Tischverstellung

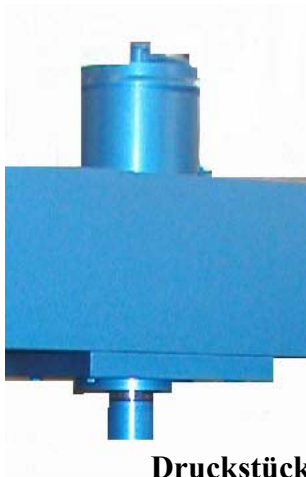
Achtung! Alle auf dem Tisch liegende Werkzeuge und Teile abräumen.

Die Höhe des Pressentisches wird mit der Handseilwinde an der linken Pressenseite verstellt.

Beim Verstellen des Pressentisches ist wie folgt vorzugehen:

1. Durch kurbeln den Pressentisch anheben bis die Steckbolzen leicht zu entfernen sind.
2. Die Steckbolzen zum Senken des Pressentisches in die neue Position umstecken.
3. Den Pressentisch auf die gewünschte Arbeitshöhe heben oder senken.
4. Die Steckbolzen ein- bzw. umstecken.
5. Den Pressentisch auf die Steckbolzen absenken. Dabei ist zu beachten, dass der Pressentisch auf beiden Steckbolzen aufliegt.

Achtung! Die Seile der Handseilwinde vollständig entlasten .

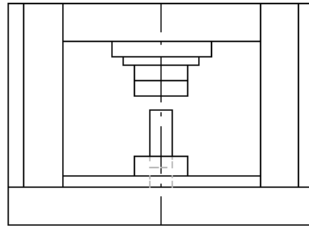
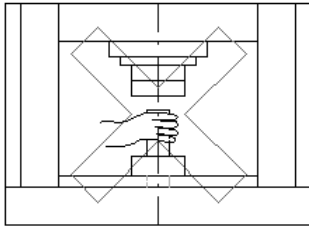


**Nie ohne Original Druckstück pressen !
Kolbenstange kann beschädigt werden.**

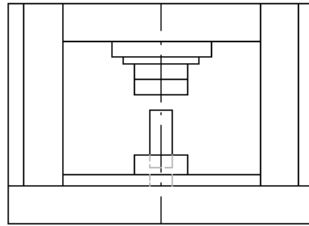
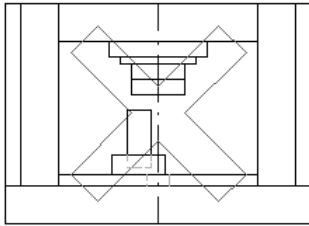
Bedienungshinweise

Falsch

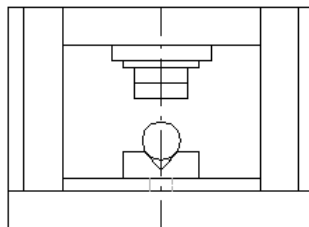
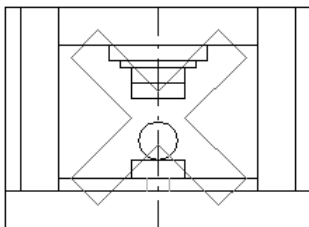
Richtig



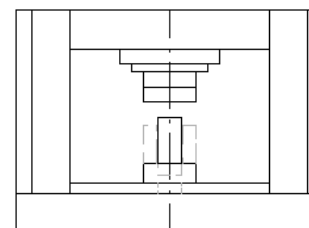
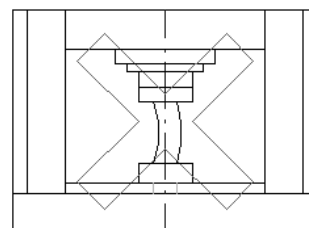
**Quetsch und Schergefahr
Werkstück in geeigneter
Vorrichtung führen**



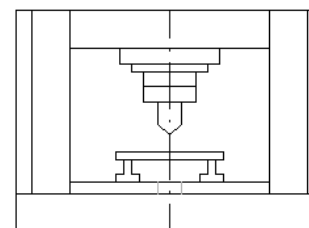
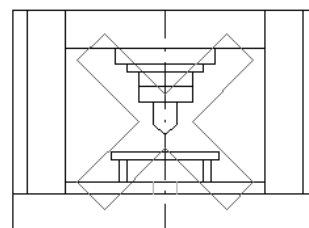
**Druckstempel und Werkstück
mittig belasten**



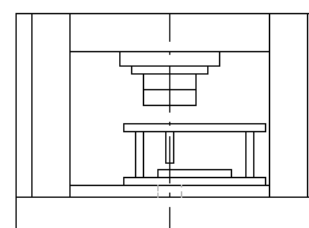
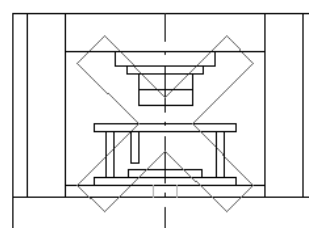
Wellen in Prismen Führen



**Dünne Stäbe in geeigneten
Hülsen führen und sichern**



**Standsichere Unterlagen
verwenden**



**Druckstelle des Werkstückes
mittig unter den
Druckstempel positionieren**

Das nach Bestellung gelieferte Zubehör ist nur bestimmungsgemäß zu verwenden.

Bei Verwendung der Druckplatte oder der Druckplatte mit ovalen Loch sind unbedingt zuerst geeignete Unterleger (Träger, Rechteck- oder Vierkantstähle auf den Tisch aufzulegen.

Pflege und Wartung

Die Presse erfordert eine minimale Wartung. Es ist darauf zu achten, dass die Kolbenstange sauber gehalten wird. Beschädigungen an derselben sind sofort zu beseitigen.

Die Presse nach Bedarf mit Putzlappen reinigen.

Ölstandskontrolle/ Ölwechsel

Die Ölstandskontrolle erfolgt am Schauglas. Füllhöhe muss auf max. Strich sein.

Hydraulikölwechsel sollte nach Bedarf jedoch spätestens nach 2 Jahren Betriebsdauer durchgeführt werden. Altöl absaugen oder ablassen. Beim Ölablassen Auffangwanne unterstellen.

Alle gängigen Markenhydrauliköle mit der Mindestanforderung nach DIN 51524/T2 können verwendet werden. Die Viskosität des Hydrauliköls soll 22cSt bei 40° aufweisen.

Die Füllmenge für das Aggregat beträgt ca. 18 Liter.

Altöl umweltgerecht entsorgen!


Regelmäßige jährliche Prüfungen

Diese Prüfung ist entsprechend den länderspezifischen Vorschriften durchzuführen.

Für Deutschland gilt hier die VBG 7n5.2 hydraulische Pressen.

Der Unternehmer (Betreiber) hat dafür zu sorgen, dass Pressen und Ihre Schutzeinrichtungen und Sicherungsmaßnahmen je nach Bedarf, jedoch mindestens einmal jährlich, durch einen von ihm beauftragten Sachkundigen auf sicheren Zustand überprüft werden.

Störungen und Ihre Beseitigungen

	<p>Reparaturen und Wartungsarbeiten an der Presse dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Es dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden.</p>
---	---

Die Suche nach der Störung sowie Ihre Beseitigung soll von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Vor Arbeiten an der Presse unbedingt den Hauptschalter ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern. Netzstecker ziehen!

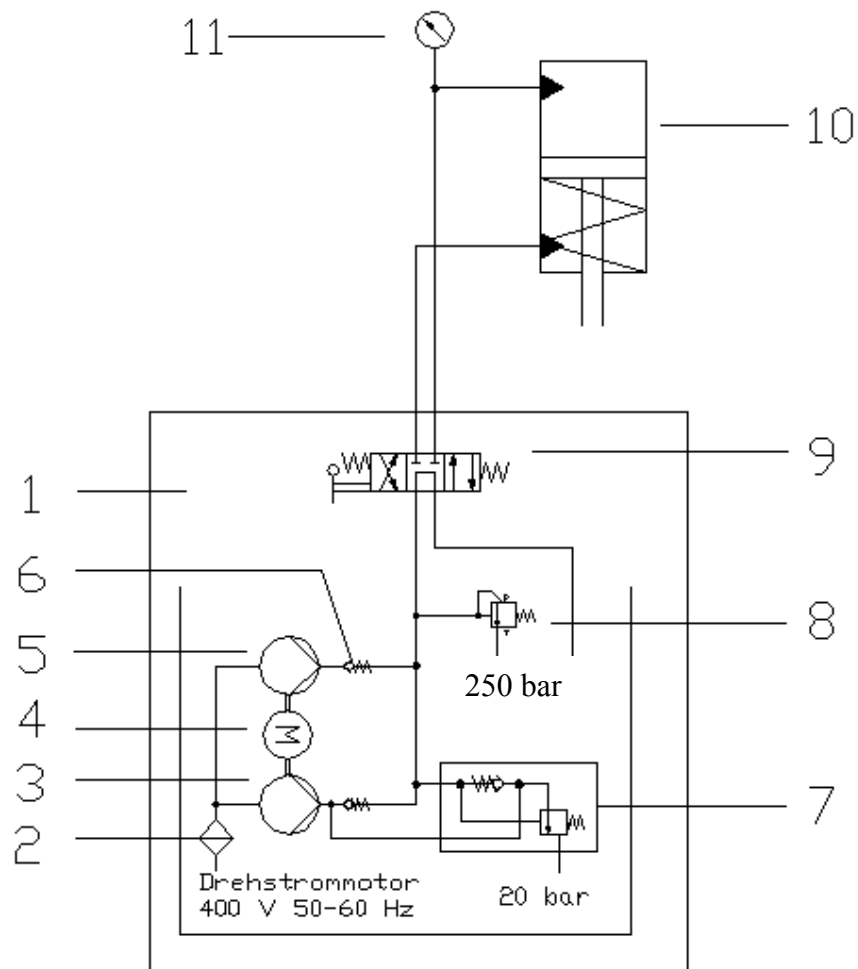
Störung	Mögliche Ursache	Beseitigung
Kolben bewegt sich nicht, obwohl der Motor läuft	Zu wenig Öl im Ölbehälter	Ölstand überprüfen Ursache für Ölverlust feststellen
Arbeitsdruck erreicht nicht den eingestellten Wert Motor läuft	Ölstand im Ölbehälter zu niedrig Überdruckventil defekt Kolbendichtung durch Verschleiß undicht geworden	Ölstand kontrollieren Überdruckventil vom Kundendienst prüfen lassen
Ölaustritt an der Kolbenstange	Dichtung an der Kolbenstange, oder Dichtung am Kolben durch Verschleiß undicht geworden	Dichtungen durch Kundendienst wechseln lassen
Motor läuft, es baut sich aber kein Druck auf	Drehstromrichtung verkehrt Ölstand zu niedrig Ölleitungen undicht Überdruckventil defekt	Drehstromrichtung vom Elektrofachmann überprüfen lassen Ölstand und Ölleitungen kontrollieren Überdruckventil vom Kundendienst prüfen lassen

Verschrottung

Bevor die Presse verschrottet wird, muss diese funktionsunfähig gemacht werden.
Die Teile sowie die Betriebsmittel der Presse sind umweltgerecht zu entsorgen.

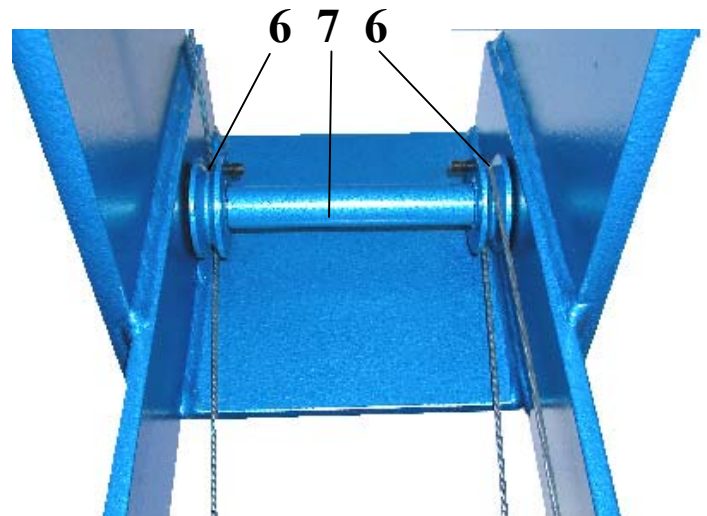
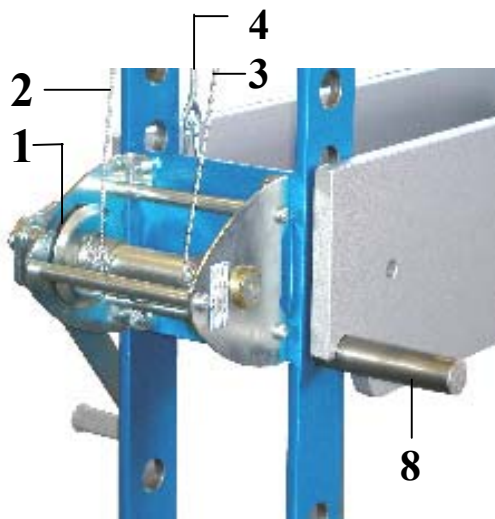
Hydraulikschaltplan HWPEP 1- 30

HWPEP 2- 30

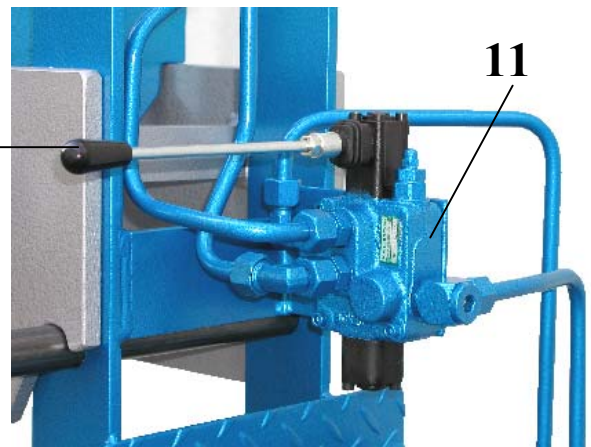


Pos Benennung

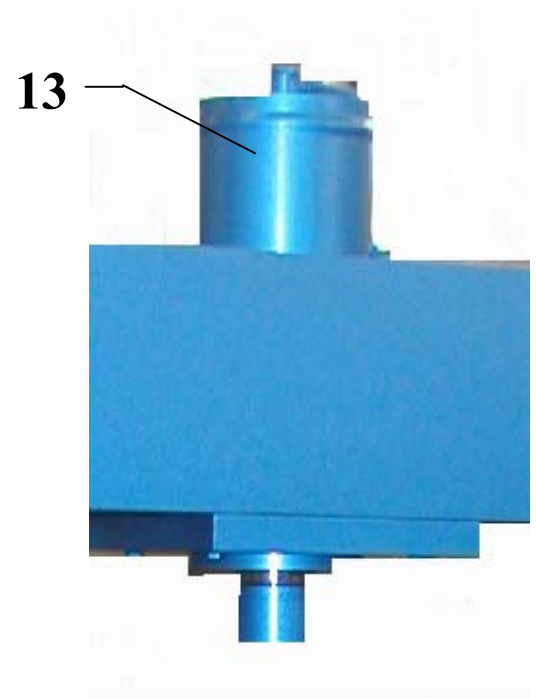
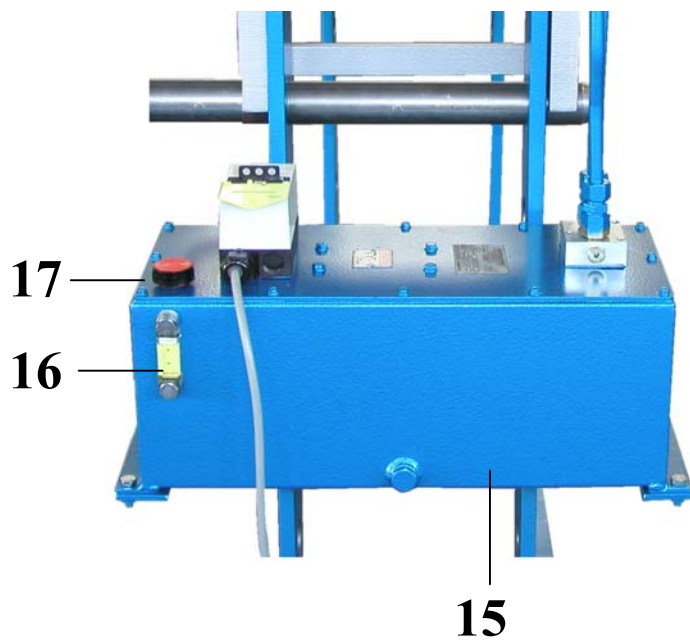
1	Hydraulikaggregat komplett	
2	Saugfilter	
3	Pumpe Schnellgang	nur bei HWPEP 2-30
4	Unterölmotor	
5	Pumpe Arbeitsgang	
6	Rückschlagventile	
7	Leerlaufventil	nur bei HWPEP 2-30
8	Druckbegrenzungsventil	
9	Steuerventil	
10	Pressenzylinder	
11	Manometer	



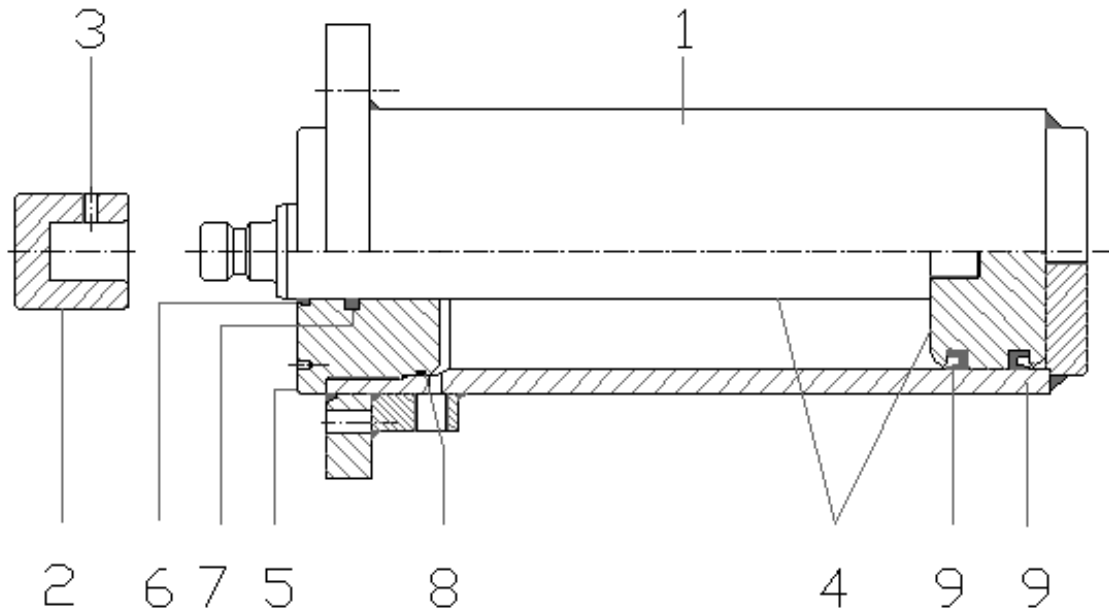
12
9
10



Pos.	Benennung	Ersatzteilnummer
1	Handseilwinde	3371.003.025
2	Stahlseil kurz	3371.003.003.2800
3	Stahlseil lang	3371.003.003.3600
4	Karabinerhaken	3371.003.015
6	Seilrolle	3971.006.010
7	Rollenachse	3971.001.0201
8	Steckbolzen	3971.001.030
9	Manometer	3309.001.063
10	Manometeranschluss	3314.291.012
11	Steuerventil	3371.313.010
12	Handhebel	3371.313.450



Pos.	Benennung	Ersatzteilnummer	
13	Zylinder komplett	3971.050.544	
15	Hydraulikaggregat komplett	3371.313.060	HWPEP 1- 30
15	Hydraulikaggregat komplett	3371.313.052	HWPEP 2- 30
16	Ölschauglas	3371.313.401	
17	Einfülldeckel	3371.313.415	



Pos.	Benennung	Ersatzteilnummer
1	Zylinder komplett	3971.050.544
2	Druckstück	3971.012.062
3	Gewindestift	3220.010.020
4	Kolben+ Kolbenstange	3971.008.006
5	Führungsmutter	3971.012.0530
6	Abstreifer	3307.050.058
7	Stangendichtung	3308.001.055
8	O- Ring	3230.124.030
9	Kolbendichtung	3308.001.054