

Betriebsanleitung

Hydraulische
Tisch-Werkstattpresse

WPP 15 T



WPP 15 T

WPP SERIE

Impressum

Produktidentifikation

Metallkraft

Tisch-Werkstattpresse Artikelnummer

WPP 15 T 4001115

Hersteller

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Fax: 0951 96555-55

E-Mail: info@metallkraft.de
Internet: www.metallkraft.de

Angaben zur Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Ausgabe: 01.10.2018

Version: 1.03

Sprache: deutsch

Autor: ES/FL

Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2018 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Deutschland.

Die Inhalte dieser Betriebsanleitung sind alleiniges Eigentum der Firma Stürmer Maschinen GmbH.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	4
1.1 Urheberrecht.....	4
1.2 Kundenservice.....	4
1.3 Haftungsbeschränkung	5
2 Sicherheit	5
2.1 Symbolerklärung.....	5
2.2 Verantwortung des Betreibers	6
2.3 Qualifikation des Personals	7
2.4 Persönliche Schutzausrüstung	8
2.5 Allgemeine Sicherheitshinweise	8
2.6 Sicherheitshinweise für die Tisch-Werkstattpresse	9
2.7 Sicherheitskennzeichnungen an der Tisch-Werkstattpresse	9
3 Bestimmungsgemäße Verwendung.....	10
3.1 Fehlgebrauch.....	10
3.2 Restrisiken	10
4 Technische Daten	11
4.1 Tabelle	11
4.2 Typenschild	11
5 Transport, Verpackung und Lagerung	12
5.1 Anlieferung und Transport.....	12
5.2 Verpackung	13
5.3 Lagerung	13
6 Gerätebeschreibung.....	14
6.1 Optionales Zubehör	14
7 Aufbau und Anschluss	15
7.1 Aufstellort	15
8 Montage.....	17
9 Betrieb	18
9.1 Umstellventil.....	19
9.2 Werkstück bearbeiten	19
10 Reinigung und Wartung.....	21
10.1 Reinigung und Schmierung der Maschine	21
10.2 Sichtprüfung	22
10.3 Wartung und Instandsetzung/Reparatur	22
10.4 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen	24
11 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten	24
11.1 Entsorgung von Schmierstoffen.....	24
12 Ersatzteile.....	25
12.1 Ersatzteilbestellung.....	25
12.2 Ersatzteilzeichnungen.....	26
12.3 Ersatzteilliste	29
13 EU-Konformitätserklärung.....	30
14 Wartungsplan.....	31

1 Einführung

Mit dem Kauf der Tisch-Werkstattpresse von METALLKRAFT haben Sie eine gute Wahl getroffen.

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme aufmerksam die Betriebsanleitung.

Diese informiert über die sachgerechte Inbetriebnahme, den bestimmungsgemäßen Einsatz sowie über die sichere und effiziente Bedienung und Wartung der Tisch-Werkstattpresse.

Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Tisch-Werkstattpresse. Sie ist stets am Einsatzort der Tisch-Werkstattpresse aufzubewahren. Darüber hinaus gelten die örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen für den Einsatzbereich der Tisch-Werkstattpresse.

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

1.1 Urheberrecht

Die Inhalte dieser Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Ihre Verwendung ist im Rahmen der Nutzung der Tisch-Werkstattpresse zulässig. Eine darüber hinausgehende Verwendung ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht gestattet.

Wir melden zum Schutz unserer Produkte Marken-, Patent- und Designrechte an, sofern dies im Einzelfall möglich ist. Wir widersetzen uns mit Nachdruck jeder Verletzung unseres geistigen Eigentums.

1.2 Kundenservice

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zu Ihrer Maschine oder für technische Auskünfte an Ihren Fachhändler. Dort wird Ihnen gerne mit sachkundiger Beratung und Informationen weitergeholfen

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Reparatur-Service:

Fax: 0049 (0)951 96555-111
E-Mail: service@stuermer-maschinen.de
Internet: www.metallkraft.de

Ersatzteil-Bestellung:

Fax: 0049 (0)951 96555-119
E-Mail: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Wir sind stets an Informationen und Erfahrungen interessiert, die sich aus der Anwendung ergeben und für die Verbesserung unserer Produkte wertvoll sein können.

1.3 Haftungsbeschränkung

Alle Angaben und Hinweise in der Betriebsanleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften, des Stands der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.

In folgenden Fällen übernimmt der Hersteller für Schäden keine Haftung:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung,
- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung,
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal,
- Eigenmächtige Umbauten,
- Technische Veränderungen,
- Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Der tatsächliche Lieferumfang kann bei Sonderausführungen, bei Inanspruchnahme zusätzlicher Bestelloptionen oder aufgrund neuester technischer Änderungen von den hier beschriebenen Erläuterungen und Darstellungen abweichen.

Es gelten die im Liefervertrag vereinbarten Verpflichtungen, die allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie die Lieferbedingungen des Herstellers und die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen gesetzlichen Regelungen.

2 Sicherheit

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über alle wichtigen Sicherheitspakete für den Schutz von Personen sowie für den sicheren und störungsfreien Betrieb. Weitere aufgabenbezogene Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln enthalten.

2.1 Symbolerklärung

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise sind in dieser Betriebsanleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Sicherheitshinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.



GEFAHR!

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin. Sie führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen, wenn sie nicht gemieden wird.



WARNUNG!

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin. Sie führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen, wenn sie nicht gemieden wird.



VORSICHT!

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin. Sie kann zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen, wenn sie nicht gemieden wird.

**ACHTUNG!**

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sach- und Umweltschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

**HINWEIS!**

Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin. Sie kann zu Sach- und Umweltschäden führen, wenn sie nicht gemieden wird.

Tipps und Empfehlungen**Tipps und Empfehlungen**

Dieses Symbol weist auf nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hin.

Um die Risiken von Personen- und Sachschäden zu reduzieren und gefährliche Situationen zu vermeiden, müssen die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Sicherheitshinweise beachtet werden.

Die Bezeichnung „Maschine“ ersetzt die übliche Handelsbezeichnung des Gerätes, auf den sich diese Betriebsanleitung bezieht (siehe Deckblatt).

2.2 Verantwortung des Betreibers**Betreiber**

Betreiber ist die Person, welche die Maschine zu gewerblichen oder wirtschaftlichen Zwecken selbst betreibt oder einem Dritten zur Nutzung bzw. Anwendung überlässt und während des Betriebs die rechtliche Produktverantwortung für den Schutz des Benutzers, des Personals oder Dritter trägt.

Betreiberpflichten

Wird die Maschine im gewerblichen Bereich eingesetzt, unterliegt der Betreiber der Maschine den gesetzlichen Pflichten zur Arbeitssicherheit. Deshalb müssen die Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung wie auch die für den Einsatzbereich der Maschine gültigen Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften eingehalten werden. Dabei gilt insbesondere folgendes:

- Der Betreiber muss sich über die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen informieren und in einer Gefährdungsbeurteilung zusätzlich Gefahren ermitteln, die sich durch die speziellen Arbeitsbedingungen am Einsatzort der Maschine ergeben. Diese muss er in Form von Betriebsanweisungen für den Betrieb der Maschine umsetzen.
- Der Betreiber muss während der gesamten Einsatzzeit der Maschine prüfen, ob die von ihm erstellten Betriebsanweisungen dem aktuellen Stand der Regelwerke entsprechen, und diese, falls erforderlich, anpassen.
- Der Betreiber muss die Zuständigkeiten für Installation, Bedienung, Störungsbeseitigung, Wartung und Reinigung eindeutig regeln und festlegen.
- Der Betreiber muss dafür sorgen, dass alle Personen, die mit der Maschine umgehen, diese Anleitung gelesen und verstanden haben. Darüber hinaus muss er das Personal in regelmäßigen Abständen schulen und über die Gefahren informieren.

- Der Betreiber muss dem Personal die erforderliche Schutzausrüstung bereitstellen und das Tragen der erforderlichen Schutzausrüstung verbindlich anweisen.

Weiterhin ist der Betreiber dafür verantwortlich, dass die Maschine stets in technisch einwandfreiem Zustand ist. Daher gilt folgendes:

- Der Betreiber muss dafür sorgen, dass die in dieser Anleitung beschriebenen Wartungsintervalle eingehalten werden.
- Der Betreiber muss alle Sicherheitseinrichtungen regelmäßig auf Funktionsfähigkeit und Vollständigkeit überprüfen lassen.

2.3 Qualifikation des Personals

Die verschiedenen in dieser Anleitung beschriebenen Aufgaben stellen unterschiedliche Anforderungen an die Qualifikation der Personen, die mit diesen Aufgaben betraut sind.

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken beim Umgang mit der Maschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwererer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Alle Arbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.
- Unzureichend qualifizierte Personen aus dem Arbeitsbereich fernhalten.

Für alle Arbeiten sind nur Personen zugelassen, von denen zu erwarten ist, dass sie diese Arbeiten zuverlässig ausführen. Personen, deren Reaktionsfähigkeit z. B. durch Drogen, Alkohol oder Medikamente beeinflusst ist, sind nicht zugelassen.

In dieser Betriebsanleitung werden die im Folgenden aufgeführten Qualifikationen der Personen für die verschiedenen Aufgaben benannt:

Bediener

Der Bediener ist in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihm übertragenen Aufgaben und möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten unterrichtet worden. Aufgaben, die über die Bedienung im Normalbetrieb hinausgehen, darf der Bediener nur ausführen, wenn dies in dieser Betriebsanleitung angegeben ist und der Betreiber ihn ausdrücklich damit betraut hat.

Elektrofachkraft

Die Elektrofachkraft ist aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, Arbeiten an elektrischen Anlagen auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden.

Die Elektrofachkraft ist speziell für das Arbeitsumfeld, in dem sie tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Fachpersonal

Das Fachpersonal ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und Gefährdungen zu vermeiden.

Hersteller

Bestimmte Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal des Herstellers durchgeführt werden. Anderes Personal ist nicht befugt, diese Arbeiten auszuführen. Zur Ausführung der anfallenden Arbeiten unseren Kundenservice kontaktieren.

2.4 Persönliche Schutzausrüstung

Die Persönliche Schutzausrüstung dient dazu, Personen vor Beeinträchtigungen der Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit zu schützen. Das Personal muss während der verschiedenen Arbeiten an und mit der Tisch-Werkstattpresse persönliche Schutzausrüstung tragen, auf die in den einzelnen Abschnitten dieser Anleitung gesondert hingewiesen wird.

Im folgenden Abschnitt wird die Persönliche Schutzausrüstung erläutert:



Augen-, Gehör- und Kopfschutz

Die Schutzbrille schützt die Augen vor umherfliegenden Teilen und Flüssigkeitsspritzern.

Der Gehörschutz schützt die Ohren vor Gehörschäden durch Lärm.

Der Industriehelm schützt den Kopf vor herabfallende Gegenstände und Anstoßen an feststehenden Gegenständen.



Schutzhandschuhe

Die Schutzhandschuhe schützen die Hände vor scharfkantigen Bauteilen, sowie vor Reibung, Abschürfungen oder tieferen Verletzungen.



Sicherheitsschuhe

Die Sicherheitsschuhe schützen die Füße vor Quetschungen, herabfallende Teile und Ausgleiten auf rutschigem Untergrund.



Arbeitsschutzkleidung

Die Arbeitsschutzkleidung ist eng anliegende Kleidung mit geringer Reißfestigkeit.

2.5 Allgemeine Sicherheitshinweise


Folgendes ist zu beachten:

- Benutzen Sie die Schutzvorrichtungen und befestigen Sie diese sicher. Arbeiten Sie nie ohne Schutzvorrichtungen und erhalten Sie diese funktionsfähig.
- Halten Sie die Maschine und ihr Arbeitsumfeld stets sauber. Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung.
- Die Tisch-Werkstattpresse darf in ihrer Konzeption nicht geändert und nicht für andere Zwecke, als für die vom Hersteller vorhergesehenen Arbeitsgänge benutzt werden.
- Arbeiten Sie nie unter Einfluss von konzentrationsstörenden Krankheiten, Übermüdung, Drogen, Alkohol oder Medikamenten.
- Halten Sie Kinder und nicht mit der Tisch-Werkstattpresse vertraute Personen von ihrem Arbeitsumfeld fern.
- Ziehen Sie nicht an der Netzleitung um den Stecker aus der Steckdose herauszuziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.
- Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen, umgehend beseitigen.

- Schützen Sie die Tisch-Werkstattpresse vor Nässe.
- Vergewissern Sie sich vor jeder Benutzung der Tisch-Werkstattpresse, dass keine Teile beschädigt sind. Beschädigte Teile sind sofort zu ersetzen um Gefahrenquellen zu vermeiden.
- Überlasten Sie die Tisch-Werkstattpresse nicht! Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.
- Benutzen Sie nur Original-Ersatzteile und -Zubehör, um eventuelle Gefahren und Unfallrisiken zu vermeiden.

2.6 Sicherheitshinweise für die Tisch-Werkstattpresse

WARNUNG!



Die Tisch-Werkstattpresse nur für vorgesehenen Zweck verwenden!

1. Nicht nebenbei an Teilen arbeiten, wenn der Kolben in Bewegung ist, oder unter Druck steht.
2. Das Sicherheitsventil ist vom Hersteller eingestellt. **Niemals versuchen, das Ventil zu verstellen!** Die Nichteinhaltung dieser Hinweise kann großen Schaden an der Maschine oder an Personen verursachen!

Der Hersteller haftet für keinerlei Personen- und Sachschäden bei unsachgemäßer Handhabung!

2.7 Sicherheitskennzeichnungen an der Tisch-Werkstattpresse

An der Tisch-Werkstattpresse sind Sicherheitskennzeichnungen angebracht (Abb. 1), die beachtet und befolgt werden müssen.



Abb. 1: Sicherheitskennzeichnungen - 1 Warnzeichen: Gefahr für Handverletzungen | 2 Gebotszeichen: Betriebsanleitung lesen, Augenschutz, Handschutz, Sicherheitsschuhe tragen

Die an der Tisch-Werkstattpresse angebrachten Sicherheitskennzeichnungen und Hinweise dürfen nicht entfernt werden. Beschädigte oder fehlende Sicherheitskennzeichnungen können zu Fehlhandlungen, Personen- und Sachschäden führen. Sie sind umgehend zu ersetzen.

Sind die Sicherheitskennzeichnungen nicht auf den ersten Blick erkenntlich und begreifbar, ist die Tisch-Werkstattpresse außer Betrieb zu nehmen, bis neue Sicherheitskennzeichnungen angebracht worden sind.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Tisch-Werkstattpresse WPP 15 T ist für die Reparatur- und Montagearbeiten, z.B.: Richten von Achsen, Trägern, Wellen usw.; Aus- und Einpressen von Lagern, Bolzen und Buchsen; Press- und Quetscharbeiten; Belastungstests und Schweißprobenprüfungen geeignet. Die Tisch-Werkstattpresse ist nicht für die Serienfertigung bestimmt. Sie darf nur von einer einzelnen Person betrieben werden, die in die Anwendung und Wartung der Maschine eingewiesen ist.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung aller Angaben in dieser Anleitung. Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung gilt als Fehlgebrauch.

WARNUNG!



Gefahr bei Fehlgebrauch!

Ein Fehlgebrauch der Tisch-Werkstattpresse kann zu gefährlichen Situationen führen.

- Die Tisch-Werkstattpresse nur in dem Leistungsbereich betreiben, der in den Technischen Daten aufgeführt ist.
- Niemals die Sicherheitseinrichtungen umgehen oder außer Kraft setzen.
- Die Tisch-Werkstattpresse nur in technisch einwandfreiem Zustand betreiben.

HINWEIS!



Der nicht bestimmungsgemäße Gebrauch, eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen an der Tisch-Werkstattpresse sowie die Missachtung der Sicherheitsvorschriften oder der Bedienungsanleitung schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden an Personen oder Gegenständen aus und bewirken ein Erlöschen des Garantieanspruches!

3.1 Fehlgebrauch

Bei Einhaltung der bestimmungsgemäßen Verwendung sind keine vernünftigerweise vorhersehbaren Fehlanwendungen möglich, die zu gefährlichen Situationen mit Personenschäden führen könnten.

3.2 Restrisiken

Selbst wenn sämtliche Sicherheitsvorschriften beachtet werden und die Maschine vorschriftsgemäß verwendet wird, bestehen noch Restrisiken, welche nachstehend aufgelistet sind:

- Es besteht Verletzungsgefahr der oberen Gliedmaßen (z.B. Hände, Finger).
- Gefährdung durch herabfallende Werkstücke
- Während Einricht- und Rüstarbeiten kann es notwendig sein, bauseitige Schutzeinrichtungen zu demontieren. Dadurch entstehen verschiedene Restrisiken und Gefahrenpotentiale, die sich jeder Bediener bewusst machen muss.

4 Technische Daten

4.1 Tabelle

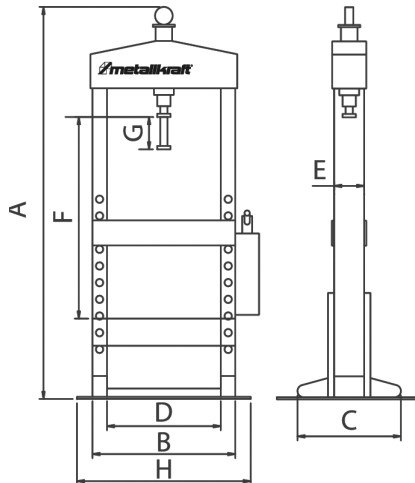


Abb. 2: Abmessungen

Modell	WPP 15 T
Presskraft	15 T
max.Belastung Prismenbacke	3,5 T
Höhe [A]	1350 mm
Breite ohne Pumpe [B]	690 mm
Tiefe [C]	500 mm
Lichte Weite [D]	550 mm
Tiefe Lochgestell [E]	150 mm
Lichte Höhe [F]	550 mm
Kolbenhub [G]	160 mm
Breite mit Pumpe [H]	900 mm
Gewicht	105 kg

4.2 Typenschild

An der Tisch-Werkstattpresse ist das Typenschild mit folgenden Daten zur Identifizierung wie auch die CE-Kennzeichnung angebracht (Abb. 3).

Hydraulische-Tisch-Werkstattpresse		Hydraulic table workshop press		CE
Typ Type	WPP 15 T	Serien-Nr. Serial no.		
Artikel-Nr. Item no.	4001115	Baujahr Year of manufacture		
Leistung Power	15 t	Max. Belastung der Prismenbacke Max. load of the prism jaw	3,5 t	
		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany		
www.metalkraft.de				

Abb. 3: Typenschild und CE-Kennzeichnung der Tisch-Werkstattpresse

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.1 Anlieferung und Transport

Anlieferung

Die Tisch-Werkstattpresse nach Anlieferung auf sichtbare Transportschäden überprüfen. Sollte die Tisch-Werkstattpresse Schäden aufweisen, sind diese unverzüglich dem Transportunternehmen beziehungsweise dem Händler zu melden.

Transport

WARNUNG!



Lebensgefahr!

Werden beim Transport oder bei Hebearbeiten das Gewicht der Tisch-Werkstattpresse wie auch die zulässige Tragfähigkeit der Hebemittel nicht beachtet, kann die Tisch-Werkstattpresse kippen oder stürzen.

- Beim Transport und bei Hebearbeiten das Gewicht der Tisch-Werkstattpresse und auch die zulässige Tragfähigkeit der Hebemittel beachten.
- Hebezeuge und Lastanschlagmittel auf einwandfreien Zustand überprüfen.

Die Tisch-Werkstattpresse darf nur von qualifiziertem Fachpersonal auf- und abgeladen und transportiert werden.

Transport mit einem Kran oder Gabelstapler:

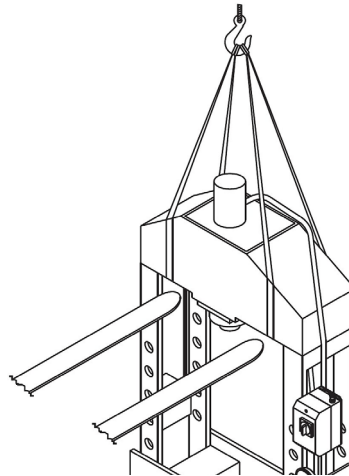


Abb. 4: Transport mit Kran oder Gabelstapler

GEFAHR!



Lebensgefahr durch Abstürzen der Last!

Herunterfallende Lasten können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Niemals unter schwebende Lasten treten.
- Lasten sorgfältig befestigen.
- Bei Verlassen des Arbeitsplatzes die Last absenken.

Die Tisch-Werkstattpresse kann mit einem Kran an einem geeigneten Ort aufgestellt werden. Dafür muss die Tisch-Werkstattpresse vorschriftsgemäß am Kran befestigt werden (Abb. 4). Den Transport nur mit Stahlseilen und Haken durchführen, die für das zu transportierende Gewicht ausgelegt sind. Es müssen die für den Transport mit einem Kran oder mit einem Gabelstapler vorgesehenen Anschlagpunkte an der Tisch-Werkstattpresse verwendet werden.

Die Tisch-Werkstattpresse darf während des Transports mit dem Kran nicht geschaukelt werden.

5.2 Verpackung

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien und Packhilfsmittel der Tisch-Werkstattpresse sind recyclingfähig und müssen grundsätzlich der stofflichen Wiederverwertung zugeführt werden.

Verpackungsbestandteile aus Karton sind zerkleinert zur Altpapiersammlung zu geben.

Die Folien sind aus Polyethylen (PE) und die Polster Teile aus Polystyrol (PS). Diese Stoffe sind bei einer Wertstoffsammelstelle oder bei dem zuständigen Entsorgungsunternehmen abzugeben.

5.3 Lagerung

Die Tisch-Werkstattpresse gründlich gesäubert in einer trockenen, sauberen, staub- und frostfreien Umgebung lagern. Sie darf nicht mit Chemikalien in einem Raum abgestellt werden. Wird die Maschine für längere Zeit gelagert, müssen alle blanken Metallteile gegen Verrostung eingefettet werden.

Lagertemperaturbereich: -10 °C bis +40 °C

6 Gerätebeschreibung

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

- 1 Manometer
- 2 Hydraulikzylinder
- 3 Kolben
- 4 Auflageprisma
- 5 Hydrauliktank
- 6 Auflagebolzen für Presstisch
- 7 Verankerungsbohrung
- 8 Pumpenhebel
- 9 Aufnahme für Pumpenhebel
- 10 Öl-Einfüllöffnung mit Entlüftungsfunktion
- 11 Umstellventil für Auf- und Abwärtshub des Hydraulikzylinders
- 12 Verbindungsschlauch von Handpumpe zu Hydraulikzylinder
- 13 Presstisch

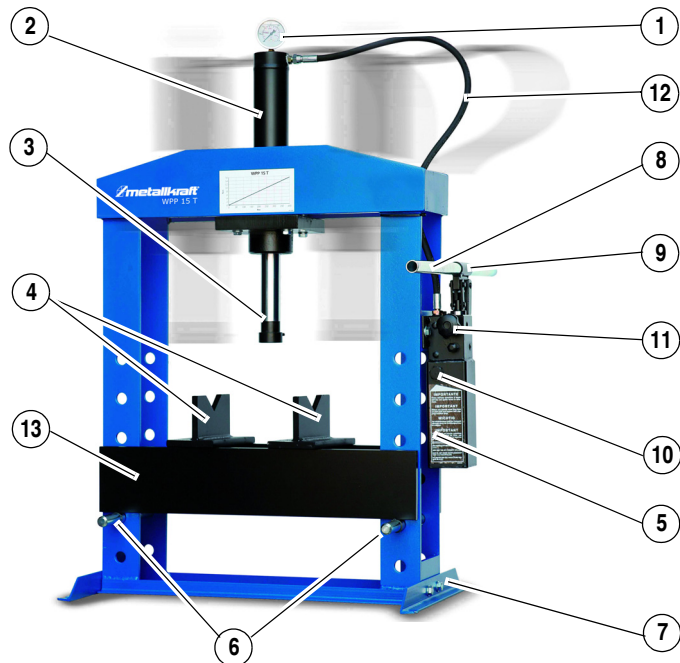


Abb. 5: Beschreibung der Tisch-Werkstattpresse

6.1 Optionales Zubehör

	Artikel	Artikel-Nr.
	Druckdornsatz mit Lochplatte für WPP 15 T	4101115
	Lochplatte für WPP 15 T <i>Zum Bearbeiten von Flachmaterial, Einpressen von Lagern, Bolzen und ähnlichem unbedingt optionale Lochplatte verwenden.</i>	4104005

7 Aufbau und Anschluss

7.1 Aufstellort

Den Arbeitsraum um die Tisch-Werkstattpresse entsprechend den örtlichen Sicherheitsvorschriften gestalten.



WARNUNG!

Lebensgefahr durch unterdimensionierte Gebäude! Überlastung von Deckenkonstruktionen führt zu schweren Sachschäden und Körperverletzungen bis hin zum Tode! Wird die Tisch-Werkstattpresse auf eine freitragende Gebäudedecke aufgestellt, müssen die dynamischen Belastungen infolge der Bewegungen beachtet werden - das Fundament muss die Tisch-Werkstattpresse tragen.



HINWEIS!

Sachschaden durch unebenen Untergrund!

Durch einen unebenen Untergrund werden Verformungen innerhalb der Tisch-Werkstattpresse verursacht. Dadurch kommt es zu einer ungenauen Bearbeitung der Werkstücke.

Die Tisch-Werkstattpresse auf einer planen, schwingungsfreien und ebenen Fläche aufstellen.

Um eine gute Funktionsfähigkeit sowie eine lange Lebensdauer der Tisch-Werkstattpresse zu erreichen, sollte der Aufstellungsort folgende Kriterien erfüllen.

- Der Untergrund muss eben, fest und schwingungsfrei sein.
- Das Fundament darf keine Schmiermittel durchlassen.
- Der Aufstell- bzw. Arbeitsraum muss trocken und gut belüftet sein und es darf keine Feuer- und Explosionsgefahr bestehen.
- Es muss ausreichend Platz für das Bedienpersonal, für den Materialtransport sowie für Einstell- und Wartungsarbeiten vorhanden sein.
- Der Aufstellungsort muss über eine gute Beleuchtung verfügen. (Mindestwert: 500 Lux, gemessen an der Werkzeugspitze). Bei geringerer Beleuchtungsstärke muss eine zusätzliche Beleuchtung, beispielsweise durch eine separate Arbeitsplatzleuchte, sichergestellt sein.
- Arbeits-Temperaturbereich +10°C bis +50°C

Die Presse muss in geschlossenen, wettergeschützten Räumen aufgestellt werden. Außerdem müssen die Sicherheitsabstände von Säulen, Wänden oder anderen Maschinen eingehalten werden. Der min. Sicherheitsabstand beträgt 600 mm.

Das Maß für den Platzbedarf vor und hinter der Tisch-Werkstattpresse sollte so berechnet werden, dass der Bediener das Material leicht zuführen und wieder aus der Tisch-Werkstattpresse herausnehmen kann.

Aufstellen der Tisch-Werkstattpresse



WARNUNG!

Quetschgefahr!

Die Tisch-Werkstattpresse kann beim Aufstellen kippen und zu schwersten Verletzungen führen.

- Die Tisch-Werkstattpresse muss von mindestens 2 Personen gemeinsam aufgestellt werden.



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Arbeitsschutzkleidung tragen!

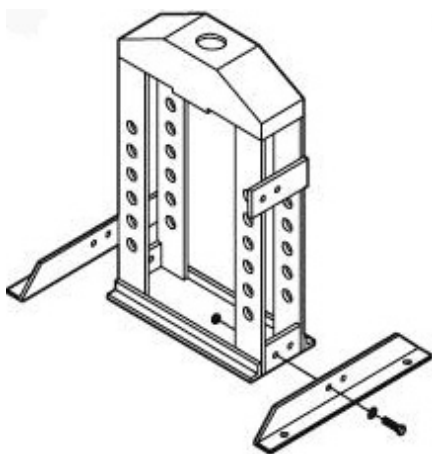


Abb. 6: Befestigung der Tisch-Werkstattpresse

Schritt 1: Den Untergrund auf eine waagerechte Ausrichtung prüfen, gegebenenfalls leichte Unebenheiten ausgleichen.

Schritt 2: Die Füße am Gestell der Tisch-Werkstattpresse mit den beigefügten Schrauben und Muttern (Abb. 6) anbringen. Die Tisch-Werkstattpresse mit einer Wasserwaage exakt ausrichten durch Einstellen mit den Fundament-Schrauben und mit Unterlegblechen. Die exakte Ausrichtung der Maschine in regelmäßigen Abständen (vierteljährlich) prüfen.

Schritt 3: Die Tisch-Werkstattpresse auf ebenem Untergrund mit geeigneter Tragkraft (siehe Kapitel „Technische Daten“) mit Bolzen und Muttern festschrauben.

HINWEIS!



Nach dem Aufstellen das Schutzmittel von den blanken Metallteilen entfernen, welches zum Schutz gegen Verrostungen aufgetragen worden ist.

- Dazu übliche Lösungsmittel verwenden.
- Kein Wasser, keine Nitrolösungsmittel o.ä. verwenden!

HINWEIS!

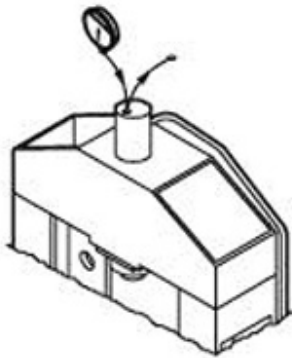


Die beweglichen Teile müssen schmutz- und staubfrei sein.

- Die beweglichen Teile gegebenenfalls schmieren, wie im Kapitel Reinigung und Wartung aufgeführt.

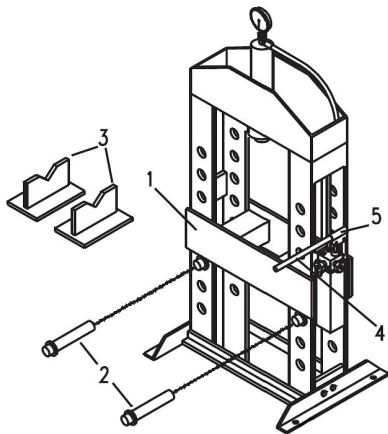
8 Montage

Manometer anschrauben



Die Abdeckung an der Oberseite des Hydraulikzylinders entfernen, das Gewinde des Manometers mit Teflon versiegeln, das Manometer oben am Kolben anschrauben und mit einem Schlüssel festziehen (Abb. 7).

Abb. 7: Montage



Tischhöhe einstellen

Den Pressentisch der Tisch-Werkstattpresse (Pos. 1, Abb. 8) auf die gewünschte Höhe bringen, dabei erst eine Seite heben und einen der Auflagebolzen (Pos. 2, Abb. 8) in die entsprechende Ständerbohrung unter dem Pressentisch der Tisch-Werkstattpresse einstecken. Dann auf der anderen Seite analog verfahren.

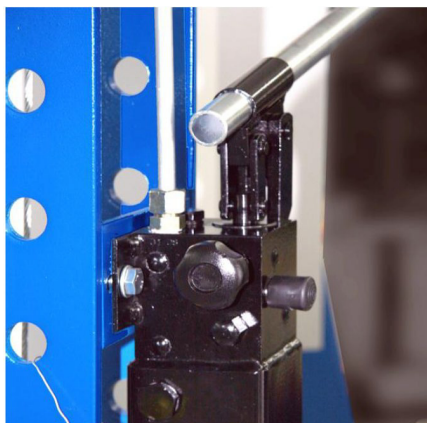
Abb. 8: Tischhöhe einstellen und Pumphebel einsetzen

ACHTUNG!



Der Pressentisch muss stabil auf den Auflagebolzen aufliegen.

Pumphebel montieren



Den Pumphebel (Pos. 4, Abb. 8) in die Aufnahme einführen (Pos. 5, Abb. 8; Abb. 9).

Abb. 9: Pumphebel einsetzen

9 Betrieb

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken beim Umgang mit der Tisch-Werkstattpresse nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Alle Arbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.
- Unzureichend qualifizierte Personen aus dem Arbeitsbereich fernhalten.

WARNUNG!



Quetschgefahr!

Die oberen Gliedmaßen müssen bei der Bearbeitung des Werkstücks von der Maschine ferngehalten werden.

WARNUNG! EXPLOSIONSGEFAHR!



Niemals Behälter für leicht entflammbare oder explosive Stoffe. Spraydosen oder unter Druck stehende Behälter pressen.

Niemals Gegenstände aus brüchigen Materialien wie Beton oder Stein pressen.

ACHTUNG!



Die folgenden Regeln müssen befolgt werden.

- Niemals Arbeiten an der Tisch-Werkstattpresse unter Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten und/oder bei Übermüdung oder bei konzentrationsstörenden Krankheiten durchführen.
- Die Tisch-Werkstattpresse darf nur von einer eingewiesenen Person bedient werden.



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

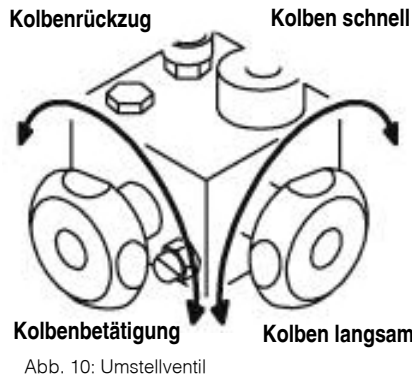


Arbeitsschutzkleidung tragen!

Das Material sollte folgenden Anforderungen genügen:

- Trocken und sauber, frei von Öl.
- Der Durchmesser muss den Angaben entsprechen.
- Das Material sollte durchgängig einen Härtegrad haben.
- Der Kauf hochwertigen Materials ist ratsam.
- Die Oberfläche der zu bearbeitenden Bereiche sollte glatt sein.

9.1 Umstellventil



Pressvorgang:

Den Drehknopf des Umstellventils in die rechte Position (Kolbenbetätigung) drehen.

Zurückfahren des Kolbens:

Den Drehknopf des Umstellventils in die linke Position (Kolbenrückzug) drehen.

9.2 Werkstück bearbeiten

VORSICHT



ERST BETRIEBSANLEITUNG LESEN!

Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung zuerst komplett, bevor Sie die Maschine das erste mal in Gang setzen!

WARNUNG



Nicht mehr als nur ein Stück gleichzeitig bearbeiten. Die Maschine nur zu den vorgesehenen Zwecken verwenden.

Standard-Vorgang

Schritt 1: Einrichten des Arbeitsbereichs:

Die Auflageprismen oder andere dem Werkstück angepasste Auflage- und Aufspannmittel auf den Pressentisch legen.

Das Werkstück mittig auf dem Arbeitstisch bzw. Aufspannbereich des Pressentisches positionieren und fixieren. Zum Auflegen des Werkstücks ggf. einen Kran bzw. geeignete Hebemittel und -vorrichtungen verwenden.



Abb. 11: Werkstück positionieren

ACHTUNG!



Achten Sie bei der Auswahl ihrer Werkstückauflagemittel darauf, dass diese geeignet sind, die maximale Presskraft aufzunehmen.

Die Werkstückauflage muss so ausgeführt sein, dass sie dem Werkstück während des gesamten Arbeitsvorgangs einen ausreichend sicheren Halt gibt und nicht vom Pressentisch kippen kann.

Schritt 2: Einstellen der horizontalen Zylinderposition:

Den Hydraulikzylinder so ausrichten, dass seine horizontale Position im Arbeitspunkt des Werkstücks zum Liegen kommt.


ACHTUNG!

Für eine gleichmäßige Lastverteilung sollte sich der Arbeitspunkt an dem zu pressenden Werkstück im Zentrum der Presse befinden.

Die Krafteinwirkung sollte möglichst zentral erfolgen.

Schritt 3: Den Pumphebel in die Aufnahme einsetzen und das Umstellventil in die rechte Position (Kolbenbetätigung) drehen.

Schritt 4: Den Pumphebel betätigen (nach oben und unten bewegen) und den Kolben dicht über das Werkstück absenken.

Schritt 5: Das Werkstück gegebenenfalls neu ausrichten.

Schritt 6: Werkstück bearbeiten:

Das Werkstück durch Betätigen des Pumphebels bearbeiten. Die Anzeige des Manometers beachten.


ACHTUNG!

Während des Pressvorgangs abwechselnd den Arbeitsbereich und das Manometer beobachten, um mögliche Beschädigungen an Presse oder Werkstück durch Überlastung auszuschließen.

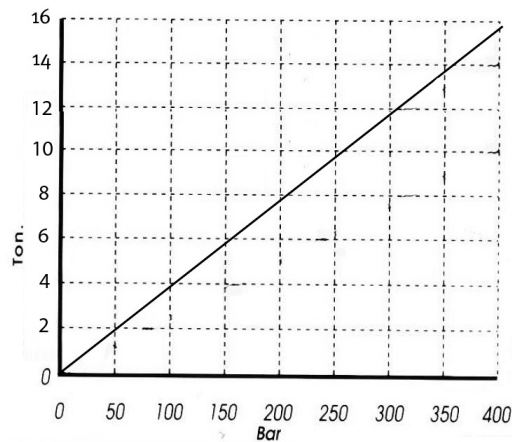


Abb. 12: Druckdiagramm

Schritt 7: Nach der Bearbeitung des Werkstücks das Umstellventil in die linke Position (Kolbenrückzug) drehen und dann den Kolben durch Betätigen des Pumphebels nach oben fahren.

Schritt 8: Das Werkstück entnehmen. Zum Abstützen des Werkstücks ggf. einen Kran verwenden.

10 Reinigung und Wartung



Tipps und Empfehlungen

Damit die Tisch-Werkstattpresse immer in einem guten Betriebszustand ist, müssen regelmäßige Pflege- und Wartungsarbeiten durchgeführt werden.



WARNUNG!

Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken bei Reparaturarbeiten an der Tisch-Werkstattpresse nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Alle Wartungsarbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.



HINWEIS!

Prüfen Sie nach Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten, ob alle Verkleidungen und Schutzeinrichtungen wieder ordnungsgemäß an der Maschine montiert sind und sich kein Werkzeug mehr im Inneren oder im Arbeitsbereich der Tisch-Werkstattpresse befindet.

Beschädigte Schutzvorrichtungen und Geräteteile müssen vom Kundendienst repariert bzw. getauscht werden.

10.1 Reinigung und Schmierung der Maschine



ACHTUNG!

Niemals Lösungsmittel zum Reinigen von Kunststoffteilen oder lackierten Oberflächen verwenden. Ein Anlösen der Oberfläche und sich daraus ergebende Folgeschäden könnten auftreten.



Schutzhandschuhe tragen!

Die Tisch-Werkstattpresse regelmäßig reinigen.

Alle Kunststoffteile und lackierten Oberflächen sollten mit einem weichen, angefeuchteten Tuch und etwas Neutralreiniger gesäubert werden.

Überschüssiges Schmierfett oder ausgelaufenes Öl mit einem trockenen und fusselfreien Tuch entfernen.

Blanke metallische Arbeitsoberflächen mit Anti-Rost-Spray behandeln.

10.2 Sichtprüfung

Intervall bzw. Betriebsstunden	
täglich	Sichtprüfung auf Verschmutzung: Ggf. reinigen.
wöchentlich	Sichtprüfung der Tisch-Werkstattpresse, insbesondere des Pressentisches und der Auflagebolzen: Ggf. beschädigte Komponenten ersetzen oder eine Reparatur veranlassen.
wöchentlich	Sichtprüfung der Hydraulikkomponenten auf Funktion u. Ölverlust (Pumpe, Schläuche, Zylinder, Manometer, usw.), Sichtprüfung Füllstand des Hydraulik-Öls: Beschädigte Komponenten ggf. ersetzen, ggf. Hydraulik-Öl nachfüllen. Bewegliche Teile, Kolben schmieren
200	Funktionsprüfung, Prüfung der gesamten Presse auf Vollständigkeit bzw. ordnungsgemäße und sichere Arbeitsweise: Ggf. Reparatur veranlassen.
jährlich	Prüfung der Hydraulik-Leitungen und -Anschlüsse durch eine Fachkraft. Bei erhöhten Einsatzzeiten, häufigen und erhöhten Druckimpulsen oder starken äußeren Einflüssen beträgt die Prüffrist 6 Monate. Prüfung der Kolbendichtungen. Ggf. beschädigte Leitungen und Dichtungen ersetzen lassen. Hydrauliköl wechseln.

10.3 Wartung und Instandsetzung/Reparatur

Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten dürfen ausschließlich von Fachpersonal durchgeführt werden. Sollte die Tisch-Werkstattpresse nicht ordnungsgemäß funktionieren, wenden Sie sich an einen Fachhändler oder an unseren Kundenservice.

Die Kontaktdaten finden Sie im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden. Es wird empfohlen mindestens einmal jährlich die Tisch-Werkstattpresse von Fachpersonal reinigen und überprüfen zu lassen. Die Hydraulik-Leitungen und -Anschlüsse müssen jährlich von einem Fachmann geprüft werden. Bei erhöhten Einsatzzeiten, häufigen und erhöhten Druckimpulsen oder starken äußeren Einflüssen beträgt die Prüffrist 6 Monate. Nach 6 Jahren Betriebsdauer müssen die Hydraulik-Leitungen ausgewechselt werden. Bei erhöhten Einsatzzeiten und Anforderungen wird empfohlen, die Leitungen nach 2 Jahren auszuwechseln zu lassen.

Wartungsaufgaben

Die beweglichen Teile alle sechs Monate ölen. Regelmäßig prüfen, ob das Manometer funktioniert.

Die Hydraulikeinheit (Zylinder/Pumpe) ist ein versiegeltes System. Sollte die Hydraulikeinheit Öl verlieren, müssen die Dichtungen ausgetauscht werden.

Ölwechsel

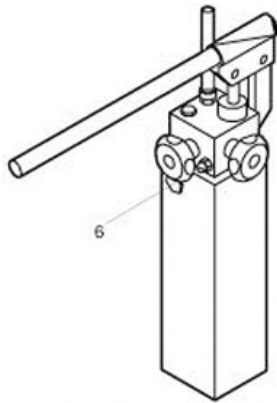


Abb. 13: Öl nachfüllen

Kontrolle der Hydraulik-Schlauchleitungen

Öl nachfüllen:

Bei Bedarf Öl durch die Einfüllöffnung, die sich auf der Pumpe (Pos. 6, Abb. 13) befindet, nachfüllen. Dazu muss sich der Kolben in Ruheposition befinden, d.h. er muss ganz eingefahren sein.

Das Öl in der Hydraulikeinheit muss alle zwei Jahre ausgetauscht werden!

Ölsorte: ISO 32, Viskosität 22 mm²/s bis 25 mm²/s.

Ölmenge: 1,4 Liter.

Achtung: Eine erhöhte Ölmenge kann Störungen verursachen!

Niemals Bremsöl verwenden!

Die Hydraulik-Schlauchleitungen müssen von einem Fachmann auf arbeitssicheren Zustand geprüft werden. Prüfung auf:

- Beschädigungen wie Risse, Knickstellen, Schnitte, Ablösungen, Scheuerstellen, Versprödungen, usw.
- Verformungen am Schlauch im drucklosen oder druckbeaufschlagten Zustand
- Undichtigkeiten zwischen Schlauch und Armatur

Wenn Schäden festzustellen sind, die betreffenden Schläuche sofort austauschen.

Alle Hydraulikschläuche müssen regelmäßig getauscht werden.

Wartungsplan



ACHTUNG!

Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten dürfen ausschließlich von Fachpersonal durchgeführt werden.

Sofern bei regelmäßigen Kontrollen eine erhöhte Abnutzung zu erkennen ist, verkürzen Sie die erforderlichen Wartungsintervalle entsprechend den tatsächlichen Verschleißerscheinungen. Haben Sie Fragen zu Wartungsarbeiten und -intervallen, kontaktieren Sie den Hersteller. Die Kontaktdaten finden Sie im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Sollte die Werkstattpresse nicht ordnungsgemäß funktionieren, wenden Sie sich an einen Fachhändler oder an unseren Kundenservice. Die Kontaktdaten finden Sie im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden.

10.4 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen



ACHTUNG!

Beim Auftreten einer der folgenden Fehler beenden Sie sofort die Arbeit mit der Maschine. Bevor Sie mit der Fehlersuche beginnen, schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker. Sämtliche Reparaturen bzw. Austauscharbeiten dürfen nur von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Pumpe arbeitet nicht.	Überdruckventil geöffnet oder defekt.	Ventilfeder prüfen, ggf. ersetzen Den Service kontaktieren.
Druckverlust.	1. Luft im Zylinder oder in den Leitungen.	1. Zum Entlüften den Kolben einmal komplett anheben und absenken.
Der Druck erreicht nicht den Maximalwert	1. Zu niedriger Hydraulikölstand. 2. Zu geringe Öldichte im Ölkreislauf. 3. Überdruckventil geöffnet oder defekt. 4. Pumpe defekt. 5. Zylinderanschluss defekt.	1. Hydrauliköl nachfüllen. 2. Leitungen und Verbindungen abdichten oder ersetzen. 3. Überdruckventil und Ventilfeder reinigen, ggf. ersetzen. 4. Pumpe reparieren oder ersetzen. 5. Anschluss reparieren oder Zylinder ersetzen.

11 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten

Entsorgen Sie ihr Gerät bitte umweltfreundlich, indem Sie Abfälle nicht in die Umwelt sondern fachgerecht entsorgen.

Bitte werfen Sie die Verpackung und später das ausgediente Gerät nicht einfach weg, sondern entsorgen Sie beides gemäß der von Ihrer Stadt-/ Gemeindeverwaltung oder vom zuständigen Entsorgungsunternehmen aufgestellten Richtlinien.

Außer Betrieb nehmen



ACHTUNG!

Ausgediente Geräte sind sofort fachgerecht außer Betrieb zu nehmen, um einen späteren Missbrauch und die Gefährdung der Umwelt oder von Personen zu vermeiden

11.1 Entsorgung von Schmierstoffen

Die Entsorgungshinweise für die verwendeten Schmierstoffe stellt der Schmierstoffhersteller zur Verfügung. Fragen Sie gegebenenfalls nach den produktspezifischen Datenblättern.

Achten Sie bitte unbedingt auf eine umweltgerechte Entsorgung der verwendeten Kühl- und Schmiermittel.

12 Ersatzteile



GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch Verwendung falscher Ersatzteile!

Durch Verwendung falscher oder fehlerhafter Ersatzteile können Gefahren für den Bediener entstehen sowie Beschädigungen und Fehlfunktionen verursacht werden.

- Es sind ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers oder vom Hersteller zugelassene Ersatzteile zu verwenden.
- Bei Unklarheiten ist stets der Hersteller zu kontaktieren.



Tipps und Empfehlungen

Es müssen Biegerollen verwendet werden, die für das zu bearbeitende Material geeignet sind.

12.1 Ersatzteilbestellung

Die Ersatzteile können über den Vertragshändler oder direkt beim Hersteller bezogen werden. Die Kontaktdaten stehen im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Bitte wenden Sie sich für die Bestellung von Ersatzteilen an Ihren Fachhändler und fragen Sie dort nach einer Ersatzteilzeichnung. Markieren Sie das gewünschte Teil auf der Zeichnung und senden Sie diese sich für die Bestellung an Ihren Fachhändler.

Folgende Eckdaten bei Anfragen oder bei der Ersatzteilbestellung angeben:

- Gerätetyp
- Artikelnummer
- Teilebezeichnung
- Baujahr
- Menge
- gewünschte Versandart (Post, Fracht, See, Luft, Express)
- Versandadresse

Ersatzteilbestellungen ohne oben angegebene Angaben können nicht berücksichtigt werden. Bei fehlender Angabe über die Versandart erfolgt der Versand nach Ermessen des Lieferanten.

Angaben zum Gerätetyp, Artikelnummer und Baujahr finden Sie auf dem Typenschild, welches am Gerät angebracht ist.

Beispiel

Es muss das Manometer für die Tisch-Werkstattpresse WPP 15 T bestellt werden. Das Manometer ist in der Ersatzteilzeichnung 1 mit der Positionsnummer E0134 angegeben.

Gerätetyp: Tisch-Werkstattpresse WPP 15 T

Artikelnummer: 4001115

Ersatzteilzeichnungsnummer: 1

Positionsnummer: E0134

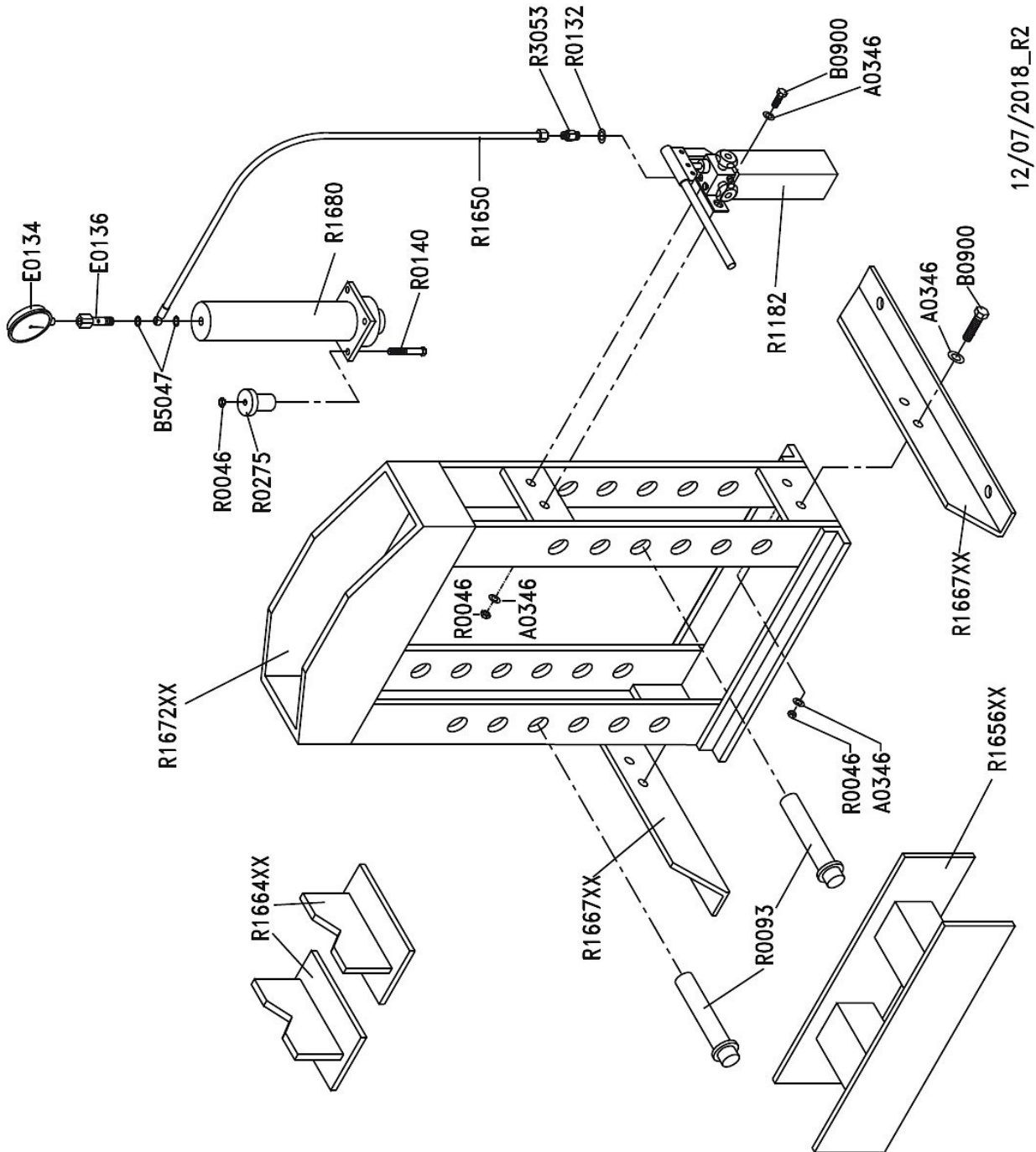
Die Bestellnummer ist: **0-4001115-1-E0134**

Die Bestellnummer setzt sich zusammen aus der Artikelnummer (4001115), der Ersatzteilzeichnungsnummer (1), der Positionsnummer (E0134) und einer Stelle vor der Artikelnummer (0).

Vor die Artikelnummer ist eine 0 zu schreiben. Vor die Positionsnummern 1 bis 9 ist ebenfalls eine 0 zu schreiben.

12.2 Ersatzteilzeichnungen

Die nachfolgenden Zeichnungen sollen im Servicefall helfen, notwendige Ersatzteile zu identifizieren. Zur Bestellung eine Kopie der Teilezeichnung mit den gekennzeichneten Bauteilen an Ihren Vertragshändler senden.

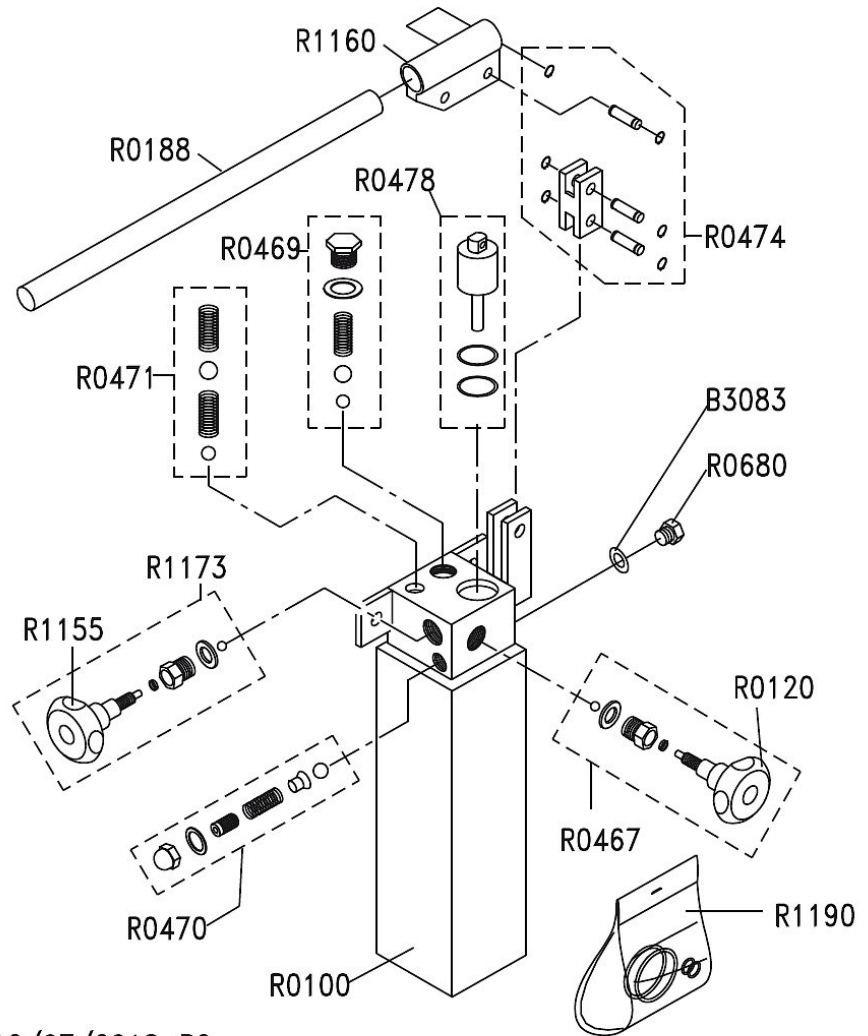


12/07/2018_R2

Abb. 14: Ersatzteilzeichnung 1 - WPP 15 T

Pumpe-Ersatzteilzeichnung

R1182



12/07/2018_R2

Abb. 15: Ersatzteilzeichnung 2 - Pumpe

Zylinder-Ersatzteilzeichnung

R1680

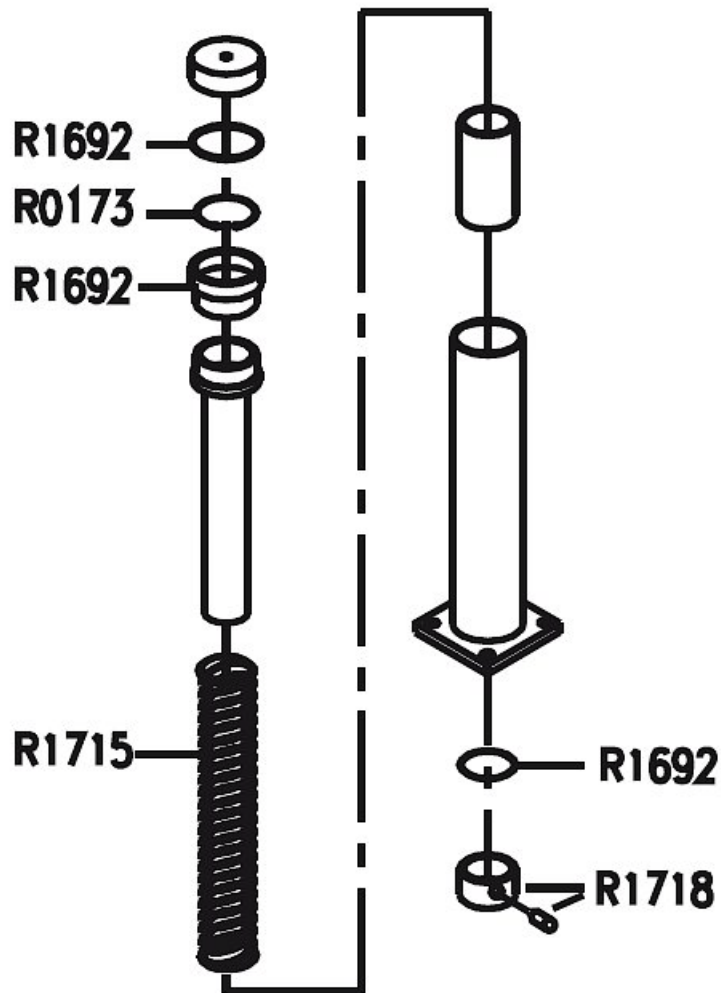


Abb. 16: Ersatzteilzeichnung 3 - Zylinder

12.3 Ersatzteilliste

Nummer	Bezeichnung	Nummer	Bezeichnung
A0346	Unterlegscheibe 12 x 24	R1155	Drehknopf Ablassventil
B0900	Schraube TE M12x30	R1160	Handpumpen-Kommandohebel
B3083	Kupferscheibe 1/2"	R1173	Set Ablassventil
B5047	Dichtung 1/4"	R1182	Pumpe Komplett
E0134	Manometer Ø 63 MM	R1190	Set Dichtung Fur Pumpe
E0136	Schraube 1/4"	R1650	Flexibles Rohr
R0046	Mutter M12	R1656XX	Arbeitsplatte
R0093	Stift	R1664XX	Halterung A "V"
R0100	Handpumpenkörper	R1667XX	Fuß
R0120	Drehknopf	R1672XX	Gestell
R0132	Scheibe 3/8"	R1680	Zylinder komplett
R0140	Schraube M12x90 Uni 5737	R1692	Zylinder Dichtungen-Set
R0173	Seeger-Ring E50 Uni 7415	R1715	Feder für Kolben
R0188	Handpumpe-Kommandohebel	R1718	Pfropfen + Dübel
R0275	Distanzhalter	R3053	Nippel M-M 3/8X1/4 Cil. ZG
R0467	Geschwindigkeitsregler-Set		
R0469	Hochdruckventil-Set		
R0470	Sicherheitsventil-Set		
R0471	Unterdruckventil		
R0474	Flansch		
R0478	Pumpenelemente-Set		
R0608	Schraube TE M 12x30 Uni 5739		

13 EU-Konformitätserklärung

Nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.A

Hersteller/Inverkehrbringer: Stürmer Maschinen GmbH
 Dr.-Robert-Pfleger-Straße 26
 D-96103 Hallstadt

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktgruppe: Metallkraft[®] Metallbearbeitungsmaschinen
Maschinentyp: Hydraulische Tisch-Werkstattpresse
Bezeichnung der Maschine/ WPP 15 T
Artikelnummer: 4001115
Seriennummer: _____
Baujahr: 20____

allen einschlägigen Bestimmungen der oben genannten Richtlinie sowie der weiteren angewandten Richtlinien (nachfolgend) – einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entspricht.

Einschlägige EU-Richtlinien 2014/30/EU EMV-Richtlinie

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

DIN EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN 60204-1:2007-06	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstungen von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
EN 13898:2009-09	Werkzeugmaschinen - Sicherheit - Sägemaschinen für die Kaltbearbeitung von Metall; Deutsche Fassung EN 13898:2003+A1:2009
EN ISO 13849-1:2006	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen - Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze (ISO 13849-1:2006); Deutsche Fassung EN ISO13849-1:2008

Dokumentationsverantwortlich: Kilian Stürmer, Stürmer Maschinen GmbH,
 Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, den 15.04.2016



Kilian Stürmer
 Geschäftsführer



