

Betriebsanleitung

— Hydraulische Werkstattpresse

— WPP 10 TE



WPP 10 TE

WPP 10 TE

Impressum

Produktidentifikation

Hydraulische Werkstattpresse Artikelnummer
WPP 10 TE 6300011

Hersteller

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

Fax: 0049 (0) 951 - 96555-55

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

Angaben zur Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Ausgabe: 01.04.2019
Version: 2.04
Sprache: deutsch
Autor: FL

Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2019 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Deutschland.

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

Inhalt

1 Einführung	3
1.1 Urheberrecht.....	3
1.2 Kundenservice.....	3
1.3 Haftungsbeschränkung.....	3
2 Sicherheit	3
2.1 Symbolerklärung.....	3
2.2 Verantwortung des Betreibers	4
2.3 Qualifikation des Personals	4
2.4 Persönliche Schutzausrüstung	5
2.5 Sicherheitskennzeichnungen an der Werkstatt- presse.....	5
3 Bestimmungsgemäße Verwendung	5
4 Technische Daten.....	6
4.1 Umgebungsbedingungen.....	6
4.2 Typenschild.....	6
4.3 Manometer.....	6
5 Transport, Verpackung und Lagerung	6
6 Gerätebeschreibung	7
6.1 Lieferumfang.....	7
6.2 Zubehör	8
7 Aufstellen	8
8 Montage.....	8
9 Inbetriebnahme.....	9
9.1 Tischhöhe einstellen	9
9.2 Arbeitsbereich einrichten	9
9.3 Horizontale Arbeitsposition einstellen.....	9
9.4 Hydraulikzylinder ausrichten.....	10
9.5 Pumpendruck aufbauen.....	10
9.6 Hydraulikzylinder zurückfahren.....	10
9.7 Werkstück bearbeiten	10
10 Pflege, Wartung und Instandsetzung/Reparatur....	11
10.1 Pflege durch Reinigung	11
10.2 Wartung und Instandsetzung/Reparatur.....	11
11 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten....	13
11.1 Außer Betrieb nehmen.....	13
11.2 Entsorgung von Schmierstoffen.....	13
12 Ersatzteile	13
12.1 Ersatzteilbestellung.....	13
12.2 Ersatzteilzeichnung.....	14
12.3 Hydraulik-Schaltplan.....	14
13 EU-Konformitätserklärung	15
14 Wartungsplan	16
15 Notizen	17

1 Einführung

Mit dem Kauf der hydraulischen Werkstattpresse WPP 10 TE von UNICRAFT haben Sie eine gute Wahl getroffen.

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme aufmerksam die Betriebsanleitung.

Diese informiert Sie über die sachgerechte Inbetriebnahme, den bestimmungsgemäßen Einsatz sowie über die sichere und effiziente Bedienung und Wartung Ihrer hydraulischen Werkstattpresse.

Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der hydraulischen Werkstattpresse. Bewahren Sie diese Betriebsanleitung stets am Einsatzort Ihrer hydraulischen Werkstattpresse auf. Beachten Sie darüber hinaus die örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen für den Einsatzbereich der hydraulischen Werkstattpresse.

1.1 Urheberrecht

Die Inhalte dieser Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Ihre Verwendung ist im Rahmen der Nutzung der hydraulischen 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 Werkstattpresse oder für technische Auskünfte an Ihren Fachhändler. Dort wird Ihnen gerne mit sachkundiger Beratung und Informationen weitergeholfen.

Deutschland:

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.unicraft.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 dieser Anleitung 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 dieser Anleitung
- 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 Abschnitten zu den einzelnen Lebensphasen enthalten.

2.1 Symbolerklärung

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise sind in dieser Anleitung 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, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

**WARNUNG!**

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

**VORSICHT!**

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

**HINWEIS!**

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.

Tipps und Empfehlungen**Tipps und Empfehlungen**

Dieses Symbol hebt nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hervor.

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

2.2 Verantwortung des Betreibers

Der 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.

Pflichten des Betreibers:

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 schwerer 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.

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 Maschine persönliche Schutzausrüstung tragen, auf die in den einzelnen Abschnitten dieser Anleitung gesondert hingewiesen wird.

Im folgenden Abschnitt wird die Persönliche Schutzausrüstung erläutert:



Schutzbrille

Die Schutzbrille dient zum Schutz der Augen vor umherfliegenden Teilen.



Schutzhandschuhe

Die Schutzhandschuhe dienen zum Schutz der 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

Arbeitsschutzkleidung ist eng anliegende Arbeitskleidung, ohne abstehende Teile, mit geringer Reißfestigkeit.

2.5 Sicherheitskennzeichnungen an der Werkstattpresse

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



Abb. 1: Sicherheitskennzeichnungen

- 1 Warnung vor Quetschgefahr für die oberen Gliedmaßen |
- 2 Sicherheitshinweise: Betriebsanleitung lesen, Augenschutz tragen, Schutzkleidung tragen, Sicherheitsschuhe tragen

Die an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen 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 Maschine außer Betrieb zu nehmen, bis neue Sicherheitskennzeichnungen angebracht worden sind.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die hydraulische Werkstattpresse dient ausschließlich für den Einsatz in der Kraftfahrzeug- und Maschinenbaubranche. Sie eignet sich zum Aus- und Einpressen von Lagern, Buchsen, Wellen und Bolzen, sowie für Präge-, Biege- und Stempelarbeiten.

Die hydraulische Werkstattpresse darf nur von auf die Maschine geschulten Personen betrieben werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung aller Angaben in dieser Anleitung. Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung gilt als Fehlgebrauch. Bei konstruktiven und technischen Änderungen an der Werkstattpresse übernimmt die Firma Stürmer Maschinen GmbH keine Haftung. Ansprüche jeglicher Art wegen Schäden aufgrund nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sind ausgeschlossen.

4 Technische Daten

Modell	WPP 10 TE
Druckkraft	10 t
Fuß Breite x Tiefe	570 x 495 mm
Höhe insgesamt	1058 mm
Rahmenhöhe	732 mm
Breite innen	340 mm
Arbeitsbereich	364 mm
Kolbenhub	175 mm
max. Belastung pro Prismenbacke	2,5 t
Gewicht	54,7 kg

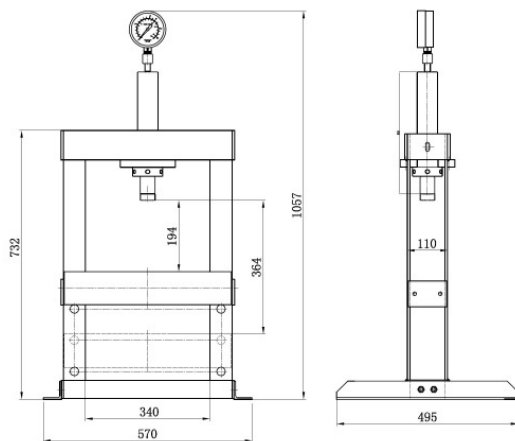


Abb. 2: Abmessungen WPP 10 TE

4.1 Umgebungsbedingungen

Modell	WPP 10 TE
Arbeitstemperatur	-5 °C bis 40 °C
Lagerungstemperatur	-25 °C bis 55 °C
Transporttemperaturen	-25 °C bis 70 °C (< 24 h)
Einsatzhöhe	max. 1000 m
Luftfeuchtigkeit	max. 85% relative Luftfeuchtigkeit
Arbeitsumgebung	nicht entzündlich, trocken und staubfrei

4.2 Typenschild



Abb. 3: Typenschild der hydraulischen Werkstattpresse WPP 10 TE

4.3 Manometer

Das verwendete Manometer hat zwei Skalierungen:
 - äußere Skala [1] zeigt US-Tonnen [1tn. sh.=907,18 kg]
 - innere Skala [2] zeigt metrische Tonnen [1 t = 1000 kg], welche in Deutschland üblich sind

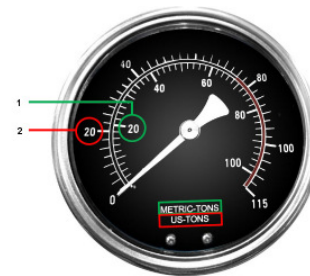


Abb. 4: Manometer

5 Transport, Verpackung und Lagerung

Anlieferung

Überprüfen Sie die hydraulische Werkstattpresse nach Anlieferung auf sichtbare Transportschäden. Sollten Sie Schäden an der hydraulischen Werkstattpresse entdecken, melden Sie diese unverzüglich dem Transportunternehmen beziehungsweise dem Händler.

Transport



HINWEIS!

Beachten Sie beim Transport und bei Hebearbeiten das Gewicht der Maschine. Die Transport- und Hebe-mittel müssen die Last aufnehmen können.



HINWEIS!

Schützen Sie die Maschine vor Feuchtigkeit.

Die hydraulische Werkstattpresse darf ausschließlich stehend transportiert werden. Die hydraulischen Werk-stattpressen dürfen nicht übereinander gestapelt wer-den. Auch dürfen auf ihnen keine anderen Gegenstände abgestellt werden.

Für den Transport ist die hydraulische Werkstattpresse auf einer Palette stehend mit Bolzen gesichert. Diese Palette muss vorschriftsgemäß auf der Ladefläche gesichert werden. Alle losen Teile müssen fest mit der hydraulischen Werkstattpresse verbunden, separat gesichert oder in einem separaten Behältnis sicher verstaut werden.

Zum Schutz vor Feuchtigkeit und Verschmutzung sind blanke Metallteile eingefettet.



Tipps und Empfehlungen

Achten Sie bei längeren Transporten darauf, dass der Korrosionsschutz intakt ist oder ggf. erneuert wird.

Transport mit einem Gabelstapler/Hubwagen:

Für den Transport mit einem ausreichend dimensionierten Hubwagen oder Gabelstapler muss die hydraulische Werkstattpresse auf einem ebenen, festen Untergrund (zum Beispiel auf einer Palette) mit Bolzen gesichert stehen.

Verpackung

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

Verpackungsbestandteile aus Karton geben Sie zerkleinert zur Altpapiersammlung.

Die Folien sind aus Polyethylen (PE), die Polsterteile aus Polystyrol (PS). Diese Stoffe geben Sie an einer Wertstoffsammelstelle ab oder an das für Sie zuständige Entsorgungsunternehmen.

Lagerung

Die hydraulische Werkstattpresse gründlich gesäubert in einer trockenen, sauberen und frostfreien Umgebung lagern.

6 Gerätebeschreibung

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung können vom Original abweichen.

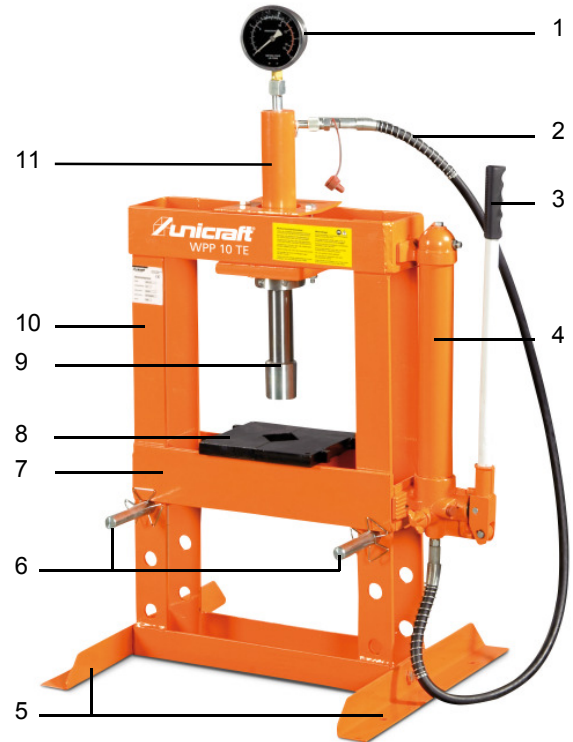


Abb. 5: Hydraulische Werkstattpresse WPP 10 TE

- 1 Manometer
- 2 Verbindungsschlauch von Handpumpe zu Hydraulikzylinder
- 3 Hebel
- 4 Hydraulikhandpumpe
- 5 Fuß
- 6 Auflagebolzen für Pressentisch
- 7 Pressentisch
- 8 Auflageblöcke
- 9 Stempel
- 10 Gestell
- 11 Hydraulikzylinder

ohne Abbildung: Schutzgitter vor Arbeitsbereich

6.1 Lieferumfang

- vormontierte hydraulische Werkstattpresse
- Auflageblöcke
- Hebel für Hydraulikpumpe
- Einfüll- und Entlüftungsstopfen
- Betriebsanleitung

6.2 Zubehör

- Druckdornsatz, für WPP 10 TE bis WPP 75 E verwendbar, mit max. Belastung von 20 Tonnen.

7 Aufstellen

Die hydraulische Werkstattpresse darf nur in trockenen, gut belüfteten Räumen aufgestellt und betrieben werden.

Sie muss auf einem ebenen, festen und schwingungsfreien Untergrund standsicher aufgestellt und auf diesem mit geeigneten Bodenankern befestigt werden.

Es ist darauf zu achten, dass genügend Bewegungsfreiheit, ca. 1 m Freiraum zu jeder Seite (siehe Abb. 6), wie auch ausreichend Beleuchtung zum Arbeiten vorhanden ist.

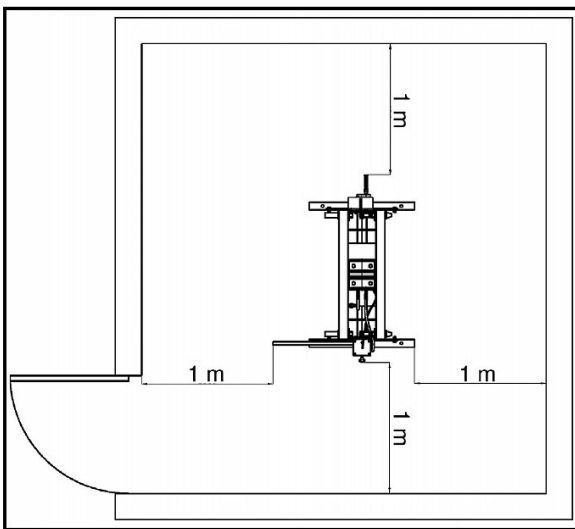


Abb. 6: Korrektes Aufstellen der hydraulischen Werkstattpresse

8 Montage



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Arbeitsschutzkleidung tragen!



VORSICHT!

Quetschgefahr!

Bei unsachgemäßem Arbeiten bei der Montage der Werkstattpresse besteht Verletzungsgefahr für Finger und Hände.

- Beachten Sie das Gewicht der Werkstattpresse. Achten Sie auf stabile Auflagen und Abstützvorrichtungen.

Aus Transportgründen werden folgend aufgelistete Teile der hydraulischen Werkstattpresse zerlegt im Karton oder am Gestell nach innen geschraubt mitgeliefert:

- die Querfüße
- die Pumpeneinheit
- der Zylinder
- das Manometer

Diese müssen zusammen- bzw. umgebaut und fest verschraubt werden (siehe Abb. 7).

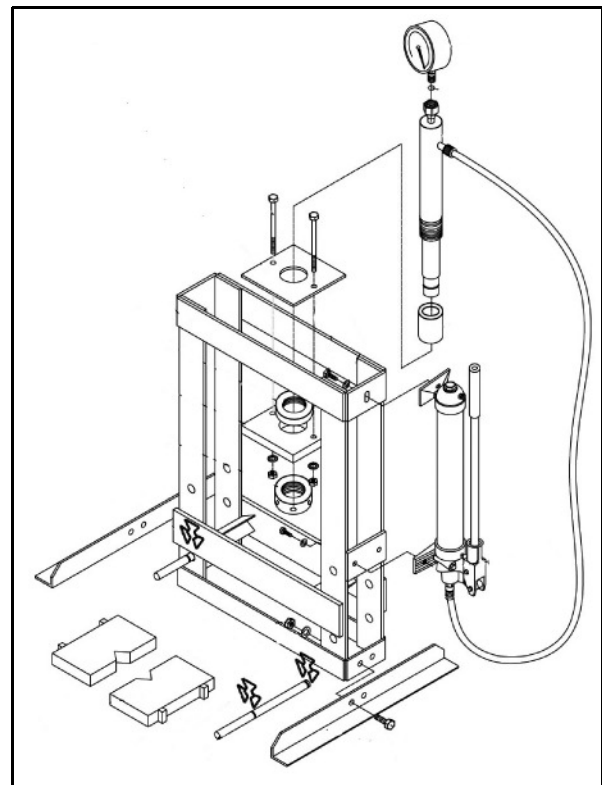


Abb. 7: Zu montierende Teile der hydr. Werkstattpresse WPP 10 TE

9 Inbetriebnahme



WARNUNG!

Lebensgefahr!

Es besteht Lebensgefahr, wenn Sie nicht diese Regeln befolgen.

- Führen Sie niemals Arbeiten an der hydraulischen Werkstattpresse aus, wenn Sie unter Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen und/ oder Sie übermüdet sind oder unter konzentrationsstörenden Krankheiten leiden.
- Die hydraulische Werkstattpresse darf nur von einer Person bedient werden. Weitere Personen müssen sich während der Bedienung vom Arbeitsbereich fernhalten.



VORSICHT!

Quetschgefahr!

Bei unsachgemäßen Arbeiten an der hydraulischen Werkstattpresse besteht Verletzungsgefahr für Finger und Hände.

- Legen Sie das zu bearbeitende Werkstück sicher auf die Auflageblöcke und fixieren Sie diese darauf.
- Greifen Sie niemals während des Betriebs in den Arbeitsbereich der hydraulischen Werkstattpresse.
- Halten Sie die Hände außerhalb der Presse und fern von sich bewegenden Teilen!



Schutzbrille tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Arbeitsschutzkleidung tragen!



HINWEIS!

Bevor Sie die hydraulische Werkstattpresse erstmalig in Betrieb nehmen, führen Sie folgende Punkte durch.

- Überprüfen Sie alle Schraubverbindungen an der montierten hydraulischen Werkstattpresse und ziehen Sie diese gegebenenfalls nach.
- Befüllen Sie die Pumpe mit Hydrauliköl bzw. füllen Sie diese auf und verschließen die Einfüllöffnung mit dem gelben Entlüftungsstopfen aus Kunststoff.
- Entfernen Sie die Luft aus dem Hydraulik-System.

9.1 Tischhöhe einstellen



VORSICHT!

Quetschgefahr!

Liegt der Pressentisch nicht vollständig auf den Auflagebolzen auf, kann es zu Quetschungen kommen.

- Überprüfen Sie vor Einstellung der Tischhöhe, dass der Tisch vollständig auf den Auflagebolzen liegt.
- Vergewissern Sie sich, dass die Haltebolzen korrekt angebracht sind!

Um sicher an der hydraulischen Werkstattpresse zu arbeiten, ist die richtige Arbeitshöhe des Tisches mittels der Verstellbolzen einzustellen.

Schritt 1: Den Pressentisch an einer Seite anheben und in Position halten.

Schritt 2: Den Auflagebolzen an der angehobenen Seite aus der Ständerbohrung ziehen.

Schritt 3: Den Pressentisch bis zur gewünschten Höhe bzw. etwas über die entsprechende Ständerbohrung heben.

Schritt 4: Den Auflagebolzen in die entsprechende Ständerbohrung stecken.

Schritt 5: Den Pressentisch auf den Auflagebolzen absenken.

Schritt 6: Diese Schritte ebenfalls an der zweiten Seite durchführen, so dass der Tisch waagrecht positioniert ist.

9.2 Arbeitsbereich einrichten

Damit das Werkstück sicher bearbeitet werden kann, muss auch der Arbeitsbereich gut eingerichtet sein.

Schritt 1: Die Auflageblöcke auf dem Pressentisch positionieren.

Schritt 2: Die jeweils vier Stifte in den Auflageblöcken nach unten drücken, so dass Sie innerhalb des Pressentischs versenkt sind.

Damit wird ein Verrutschen oder Kippen der Auflageblöcke während des Arbeitens ausgeschlossen.

9.3 Horizontale Arbeitsposition einstellen

Schritt 1: Das Werkstück muss so ausgerichtet werden, dass es horizontal zum Hydraulikzylinder liegt.

Damit kann es beim Einsatz des Hydraulikzylinders nicht verkanten.



ACHTUNG!

Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück unter dem Kolben zentriert positioniert ist!

9.4 Hydraulikzylinder ausrichten

Der Hydraulikzylinder kann manuell an die gewünschte Position über dem Werkstück bewegt werden. Dazu muss dieser nach links oder rechts geschoben werden.



ACHTUNG!

Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück unter dem Kolben zentriert positioniert ist!

9.5 Pumpendruck aufbauen



HINWEIS!

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

Schritt 1: Pumpenhebel in die dafür vorgesehene Buchse einsetzen.

Schritt 2: Das Umstellventil in die rechte Position bewegen, um den Weg für das Befüllen des Hydraulikzylinders freizugeben.

Schritt 3: Den Pumpenhebel nach oben und unten bewegen, bis der Stempel das Werkstück berührt. Der Hydraulikzylinder wird mit dem Öl befüllt.

Schritt 4: Es muss so lange weiter gepumpt werden, bis der benötigte Pumpendruck aufgebaut ist.



ACHTUNG!

- Überschreiten Sie niemals die Pressenkapazität!
- Verwenden Sie niemals eine Verlängerung für den Pumpenhebel

9.6 Hydraulikzylinder zurückfahren



Tipps und Empfehlungen

Die Einstellung der Rückzugsgeschwindigkeit des Hydraulikzylinders ist bereits vom Hersteller voreingestellt. Änderungen daran sind nur nach Wartungsarbeiten oder Reparaturen notwendig bzw. erlaubt. Die Einstellschraube ist deshalb durch eine Abdeckung verschlossen.

Schritt 1: Den Knebel des Umstellventils in die linke Position bewegen.

Das Hydrauliköl kann selbsttätig vom Zylinder zurück in den Ölbehälter der Pumpe fließen.

9.7 Werkstück bearbeiten



ACHTUNG!

- Vergewissern Sie sich, dass die Haltebolzen korrekt angebracht sind!
- Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück unter dem Kolben zentriert positioniert ist!
- Überschreiten Sie niemals die Pressenkapazität!
- Verwenden Sie niemals eine Verlängerung für den Pumpenhebel
- Halten Sie die Hände außerhalb der Presse und fern von sich bewegenden Teilen!

Schritt 1: Die Auflageblöcke auf dem Pressentisch arretieren.

Schritt 2: Das Werkstück auf die Auflageblöcke legen und/oder darauf fixieren.

Schritt 3: Das Regelventil der Hydraulikpumpe im Uhrzeigersinn drehen, bis es komplett geschlossen ist.

Schritt 4: Den Pumpenhebel nach oben und unten bewegen. Die Pumpe beginnt zu arbeiten und der Hydraulikzylinder wird abgesenkt.

Schritt 5: Wenn der Hydraulikzylinder über dem Werkstück ist, den Pumpenhebel loslassen.

Schritt 6: Das Werkstück und den Hydraulikzylinder ausrichten.

Schritt 7: Den Pumpenhebel betätigen, um den Stempel auf das Werkstück zu pressen. Die Anzeige des Manometers beachten.

Schritt 8: Nach Bearbeitung des Werkstücks, das Regelventil gegen den Uhrzeigersinn drehen. Der Hydraulikzylinder fährt wieder in seine Ausgangsposition/Ruheposition zurück.

Schritt 9: Das Werkstück entnehmen.

10 Pflege, Wartung und Instandsetzung/Reparatur

10.1 Pflege durch Reinigung

Die hydraulische Werkstattpresse ist stets in einem sauberen Zustand zu halten.



ACHTUNG!

- Verwenden Sie niemals Lösungsmittel zum Reinigen von Kunststoffteilen oder lackierten Oberflächen. Ein Anlösen der Oberfläche und sich daraus ergebende Folgeschäden können auftreten.



Schutzhandschuhe tragen!



HINWEIS!

Verwenden Sie für alle Reinigungsarbeiten niemals scharfe Reinigungsmittel. Dies kann zu Beschädigungen oder Zerstörung des Gerätes führen.

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 fusselreien Tuch entfernen.

Es wird empfohlen mindestens einmal jährlich die hydraulische Werkstattpresse von Fachpersonal reinigen und überprüfen zu lassen.

10.2 Wartung und Instandsetzung/Reparatur

Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten dürfen ausschließlich von Fachpersonal durchgeführt werden.

Sollte die hydraulische 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.

Die Hydraulik-Leitungen und -Anschlüsse müssen jährlich durch eine befähigte Person 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 auswechseln zu lassen.

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.

10.2.1 Sichtprüfung

Wartungsintervall bzw. Betriebsstunden	Wartungspunkt
täglich	Sichtprüfung der hydraulischen Werkstattpresse auf Verschmutzung: ggf. reinigen
wöchentlich	Sichtprüfung der hydraulischen Werkstattpresse, insbesondere des Pressentisches und der Auflagebolzen: ggf. beschädigte Komponenten ersetzen oder eine Reparatur veranlassen
wöchentlich	Sichtprüfung der hydraulischen Werkstattpresse, insbesondere der Hydraulikkomponenten auf Funktion u. Ölverlust (Pumpe, Schläuche, Zylinder, Manometer, usw.): beschädigte Komponenten ggf. ersetzen
200 Betriebsstunden	Funktionsprüfung der gesamten hydraulischen Werkstattpresse auf Vollständigkeit bzw. ordnungsgemäße und sichere Arbeitsweise: ggf. Reparatur veranlassen
jährlich	Prüfung der Hydraulik-Leitungen und -Anschlüsse durch eine befähigte Person. Bei erhöhten Einsatzzeiten, häufigen und erhöhten Druckimpulsen oder starken äußeren Einflüssen beträgt die Prüffrist 6 Monate. ggf. beschädigte Leitungen ersetzen lassen

10.2.2 Wartungsaufgaben

Wartungsintervall bzw. Betriebsstunden	Wartungsaufgabe
200 Betriebsstunden	Hydraulische Werkstattpresse abschmieren.
300 Betriebsstunden	Hydrauliköl wechseln.
wenn erforderlich	Hydrauliköl nachfüllen.
6 Jahre	Hydraulik-Leitungen auswechseln lassen. Bei erhöhten Einsatzzeiten alle 2 Jahre.

10.2.3 Empfohlene Betriebsstoffe

Betriebsstoff	Spezifikation	Hersteller/Typ (unverbindliche Empfehlung)	Menge
Hydrauliköl	ISO 32 Viskosität von 22 bis 25 mm ² /s	OMV HYDRAL 32	
Schmierfett	SO XM 2	OMV SIGNUM M 283	nach Bedarf

10.2.4 Schmierung

Maschinenkomponente	Schmierstelle	Schmiermedium
Hydraulikhandpumpe	Stempel Welle am Umstellventil	Schmierfett: Zum Schmieren ist das Schmierfett mittels eines gefetteten Pinsels auf die aufgelisteten Komponenten aufzutragen. Überschüssiges Schmierfett ist mit einem trockenen und fusselfreien Tuch zu entfernen.

10.2.5 Ölwechsel

Öl ablassen:

Schritt 1: Die Verschraubung am eingefahrenen Hydraulikzylinder öffnen.

Schritt 2: Das Hydrauliköl herauspumpen und am Ende der Rohrleitung auffangen.

Öl nachfüllen:

Schritt 1: Den Kolben einfahren, so dass er sich in der Ruheposition befindet.

Schritt 2: Neues Öl durch die Einfüllöffnung nachfüllen.

11 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten

Tragen Sie bitte in Ihrem und im Interesse der Umwelt dafür Sorge, dass alle Bestandteile der Geräte nur über die vorgesehenen und zugelassenen Wege entsorgt werden.

11.1 Außer Betrieb nehmen

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

Schritt 1: Alle umweltgefährdende Betriebsstoffe aus dem Alt-Gerät entfernen.

Schritt 2: Die Geräte gegebenenfalls in handhabbare und verwertbare Baugruppen und Bestandteile demonstrieren.

Schritt 3: Die Gerätekomponenten und Betriebsstoffe den dafür vorgesehenen Entsorgungswegen zu führen.

11.2 Entsorgung von Schmierstoffen

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

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

Bei Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile erlischt die Herstellergarantie.

12.1 Ersatzteilbestellung

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

Folgende Eckdaten bei Anfragen oder bei der Ersatzteilbestellung angeben:

- Gerätetyp
- Artikelnummer
- Ersatzteilzeichnungsnummer
- Positionsnummer
- 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 an der Werkstattpresse angebracht ist.

Beispiel

Es muss das Manometer für die Werkstattpresse WPP 10 TE bestellt werden. Das Manometer hat in der Ersatzteilzeichnung 1 die Nummer 1.

Bei der Ersatzteil-Bestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung (1) mit gekennzeichnetem Bauteil (Manometer) und markierter Positionsnummer (1) an den Vertragshändler bzw. an die Ersatzteilabteilung schicken und die folgenden Angaben mitteilen:

- Gerätetyp: **Werkstattpresse WPP 10 TE**
- Artikelnummer: **6300011**
- Zeichnungsnummer: **1**
- Positionsnummer: **1**

12.2 Ersatzteilzeichnung

Die nachfolgende Zeichnung soll Ihnen im Servicefall helfen, notwendige Ersatzteile zu identifizieren. Senden Sie gegebenenfalls eine Kopie der Teilezeichnung mit den gekennzeichneten Bauteilen an Ihren Vertragshändler.

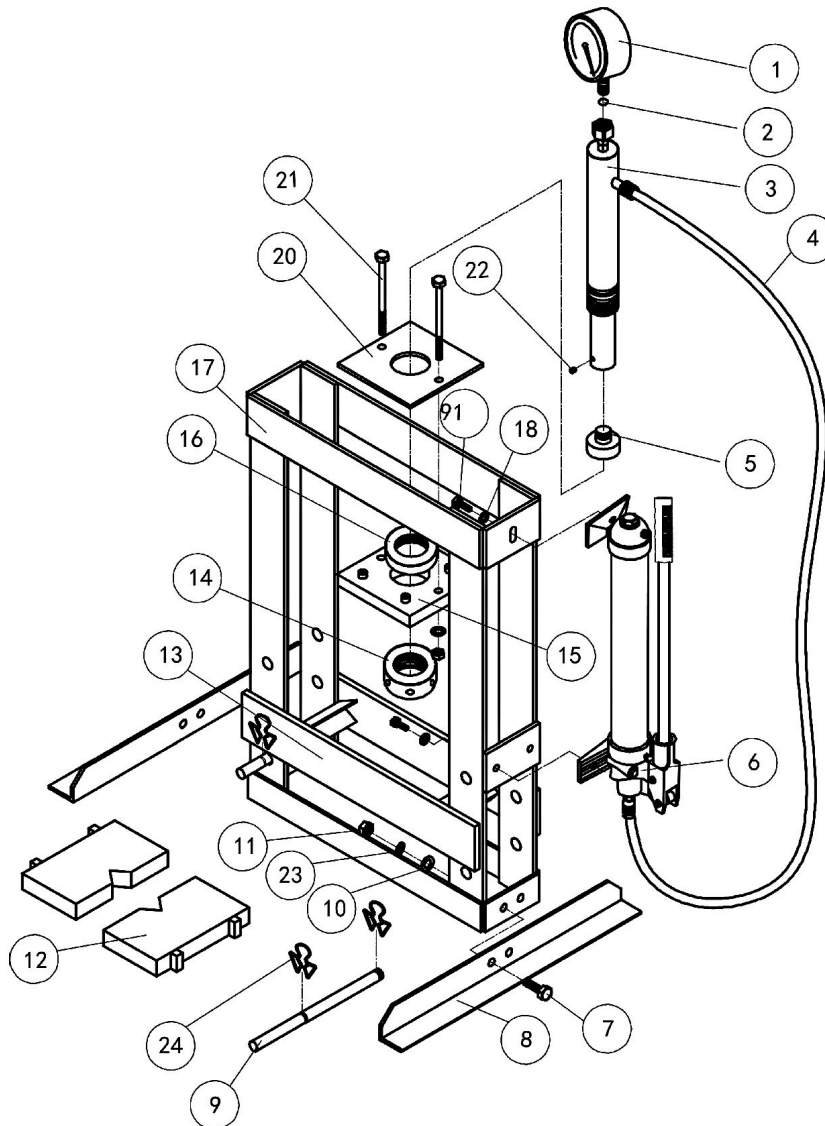


Abb. 8: Ersatzteilzeichnung WPP 10 TE

12.3 Hydraulik-Schaltplan

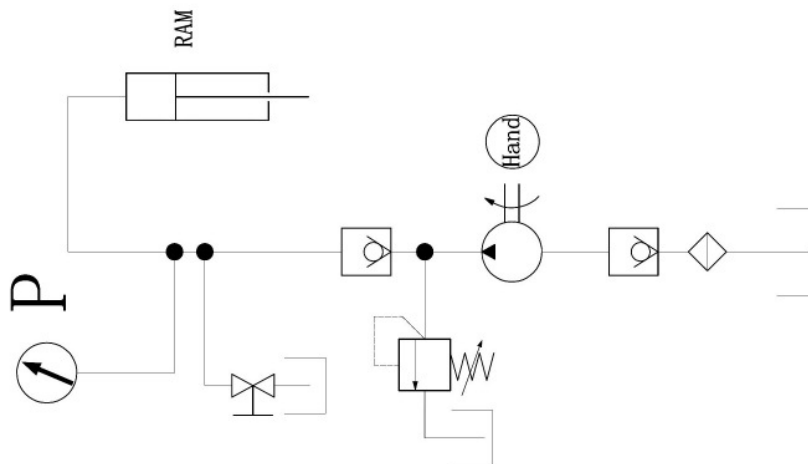


Abb. 9: Hydraulik-Schaltplan WPP 10 TE

13 EU-Konformitätserklärung

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

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

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktgruppe: Unicraft® Werkstatttechnik

Maschinentyp: Hydraulische Werkstattpresse

Bezeichnung der Maschine: WPP 10 TE

Artikelnummer: 6300011

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: 2014/68/EU Druckgeräterichtlinie

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

DIN EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung

DIN EN 693:2009 Werkzeugmaschinen -Sicherheit -Hydraulische Pressen

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

Hallstadt, den 15.01.2014



Kilian Stürmer
Geschäftsführer



15 Notizen

