

Betriebsanleitung

— Hydraulische Werkstattpresse

— WPP 15 TE



WPP 15 TE

WPP 15 TE

Impressum

Produktidentifikation

Hydraulische Werkstattpresse Artikelnummer
WPP 15 TE 6300015

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: 06.10.2023
Version: 1.07
Sprache: deutsch

Autor: FL/MS

Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2023 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 Werkstattpresse..... | 5 |
| 3 Bestimmungsgemäße Verwendung | 6 |
| 3.1 Vorhersehbare Fehlanwendung | 6 |
| 3.2 Restrisiken..... | 6 |
| 4 Technische Daten..... | 6 |
| 4.1 Tabelle..... | 6 |
| 4.2 Umgebungsbedingungen..... | 6 |
| 4.3 Arbeitsbedingungen..... | 7 |
| 4.4 Typenschild..... | 7 |
| 4.5 Manometer..... | 7 |
| 5 Transport, Verpackung, Lagerung..... | 7 |
| 6 Gerätebeschreibung | 8 |
| 6.1 Lieferumfang..... | 8 |
| 7 Aufstellen | 9 |
| 8 Montage..... | 9 |
| 8.1 Querfüße und Pressentisch montieren..... | 9 |
| 8.2 Pumpeneinheit montieren..... | 9 |
| 8.3 Manometer montieren..... | 10 |
| 9 Vor der ersten Inbetriebnahme | 10 |
| 10 Betrieb | 10 |
| 10.1 Tischhöhe einstellen..... | 11 |
| 10.2 Arbeitsbereich einrichten | 11 |
| 10.3 Horizontale Arbeitsposition einstellen..... | 11 |
| 10.4 Pumpendruck aufbauen..... | 11 |
| 10.5 Hydraulikzylinder zurückfahren..... | 12 |
| 10.6 Druckdornsatz montieren..... | 12 |
| 10.7 Werkstück bearbeiten | 12 |
| 11 Pflege, Wartung und Instandsetzung/Reparatur. 13 | |
| 11.1 Pflege durch Reinigung | 13 |
| 11.2 Wartung und Instandsetzung/Reparatur..... | 13 |
| 12 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten . 15 | |
| 12.1 Außer Betrieb nehmen..... | 15 |
| 12.2 Entsorgung von Schmierstoffen..... | 15 |
| 13 Ersatzteile | 15 |
| 13.1 Ersatzteilbestellung..... | 15 |
| 13.2 Ersatzteilzeichnung WPP 15 TE..... | 16 |
| 13.3 Hydraulikschaltplan..... | 17 |
| 14 EU-Konformitätserklärung | 18 |
| 15 Wartungsplan | 19 |

1 Einführung

Mit dem Kauf der Werkstattpresse 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 Werkstattpresse.

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

1.1 Urheberrecht

Die Inhalte dieser Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Ihre Verwendung ist im Rahmen der Nutzung der Werkstattpresse zulässig. Eine darüber hinausgehende Verwendung ist ohne schriftliche Genehmigung der Firma Stürmer GmbH 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: 0951 96555-111
E-Mail: service@stuermer-maschinen.de
Internet: www.unicraft.de

Ersatzteil-Bestellung:

Fax: 0951 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 der 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.

**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, 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 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.

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.

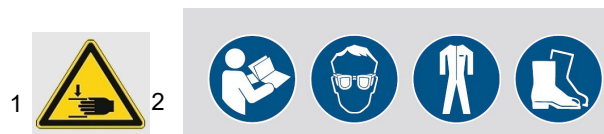


Abb. 1: Sicherheitskennzeichnungen
 1 Warnung vor Quetschgefahr für die oberen Gliedmaßen |
 2 Sicherheitshinweise: Betriebsanleitung lesen, Augenschutz tragen, Schutzkleidung tragen, Sicherheitsschuhe tragen

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 WPP 15 TE dient ausschließlich für den Einsatz im Handwerk und bei Reparaturen. Sie eignet sich zum Aus- und Einpressen von Lagern, Buchsen, Wellen und Bolzen, sowie für Präge-, Biege- und Stempelarbeiten. Die in den Technischen Daten angegebene Kapazität darf nicht überschritten werden. Auf die Werkstücke dürfen niemals zu hohe Kräfte aufgebracht werden. Die Druckbelastung am Manometer prüfen.

Die hydraulische Werkstattpresse darf nur von Personen betrieben werden, die auf die Maschine eingewiesen sind.

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 des Gerätes kann zu gefährlichen Situationen führen.

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

Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen an der Werkstattpresse können die CE-Konformität der Werkstattpresse ungültig werden lassen und sind verboten. Die Firma Stürmer Maschinen GmbH übernimmt keine Haftung bei konstruktiven und technischen Änderungen an der Werkstattpresse.

Der nicht bestimmungsgemäße Gebrauch der Werkstattpresse sowie die Missachtung der Sicherheitsvorschriften oder der Betriebsanleitung schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden an Personen oder Gegenständen aus und bewirken ein Erlöschen des Garantieanspruches!

Ansprüche jeglicher Art wegen Schäden aufgrund nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sind ausgeschlossen.

3.1 Vorhersehbare Fehlanwendung

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

3.2 Restrisiken

Auch bei Beachtung aller Sicherheitsbestimmungen verbleiben beim Betrieb der Werkstattpresse in der Folge beschriebene Restrisiken.

Alle Personen, die mit der Werkstattpresse arbeiten, müssen diese Restrisiken kennen und die Anweisungen befolgen, die verhindern, dass diese Restrisiken zu Unfällen oder Schäden führen:

- Beim Betrieb besteht Quetschgefahr für die oberen Gliedmaßen
- 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

| Modell | WPP 15 TE |
|---------------------|--------------|
| Druckkraft | 15 t |
| Fuß Breite x Tiefe | 700 x 540 mm |
| Höhe insgesamt | 965 mm |
| Breite innen | 500 mm |
| Arbeitsbereich | 157 - 457 mm |
| Kolbenhub | 160 mm |
| Verfahrweg Kolben | 169 mm |
| Hydrauliköl-Volumen | 600 ml |
| Gewicht | 75,5 kg |

4.2 Umgebungsbedingungen

| Modell | WPP 15 TE |
|----------------------------|--|
| Arbeitstemperatur [°C] | -5 bis +40 |
| Lagerungstemperatur [°C] | -25 bis +55 |
| Transporttemperaturen [°C] | -25 bis +70 (< 24 h) |
| Einsatzhöhe [m] | max. 1000 m |
| Luftfeuchtigkeit [%] | max. 85% relative Luftfeuchtigkeit |
| Arbeitsumgebung | nicht entzündlich, trocken und staubfrei |

4.3 Arbeitsbedingungen

| Modell | WPP 15 TE |
|--------------------|-----------|
| Arbeitslicht [LUX] | > 300 |

4.4 Typenschild


| Werkstattpresse Workshop press | | CE | |
|--|-----------|--|---------|
| Typ Type | WPP 15 TE | Serien-Nr. Serial no. | |
| Artikel-Nr. Item no. | 6300015 | Baujahr Year of manufacture | |
| Kapazität Capacity | 15 t | Gewicht Weight | 75,5 kg |
|  www.unicraft.de | | Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany | |

Abb. 2: Typenschild der hydraulischen Werkstattpresse WPP 15 TE

4.5 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

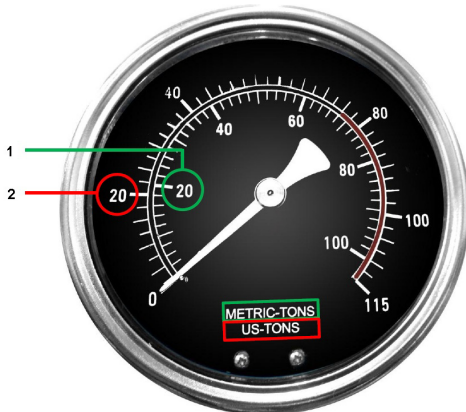


Abb. 3: Manometer

5 Transport, Verpackung, Lagerung

Anlieferung

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

Transport

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.

Unsachgemäßes Transportieren ist unfallträchtig und kann Schäden oder Funktionsstörungen an der Maschine verursachen, für die wir keine Haftung bzw. Garantie gewähren.

Lieferumfang gegen Verschieben oder Kippen gesichert mit ausreichend dimensioniertem Flurförderfahrzeug oder einem Kran zum Aufstellort transportieren.



WARNUNG!

Schwere Verletzungen durch Umfallen und Herunterfallen von Maschinenteilen vom Gabelstapler, Hubwagen oder Transportfahrzeug. Beachten Sie die Anweisungen und Angaben auf der Transportkiste. Beachten Sie das Gesamtgewicht der Maschine. Das Gewicht der Maschine ist in den "Technischen Daten" der Maschine angegeben. Im ausgepackten Zustand der Maschine kann das Gewicht der Maschine auch am Typenschild gelesen werden. Verwenden Sie nur Transportmittel und Lastanschlagmittel, die das Gesamtgewicht der Maschine aufnehmen können.



WARNUNG!

Schwerste bis tödliche Verletzungen durch beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel, die unter Last reißen. Prüfen Sie die Hebezeuge und Lastanschlagmittel auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand. Beachten Sie die Unfallverhütungsvorschriften der für Ihre Firma zuständigen Berufsgenossenschaft oder anderer Aufsichtsbehörden. Befestigen Sie die Lasten sorgfältig.

Allgemeine Gefahren beim innerbetrieblichen Transport



WARNUNG KIPPGEFAHR

Die Maschine darf ungesichert maximal 2cm angehoben werden. Mitarbeiter müssen sich außerhalb der Gefahrenzone, der Reichweite der Last, befinden. Warnen Sie Mitarbeiter und weisen Sie Mitarbeiter auf die Gefährdung hin.

Maschinen dürfen nur von autorisierten und qualifizierten Personen transportiert werden. Beim Transport verantwortungsbewusst handeln und stets die Folgen bedenken. Gewagte und riskante Handlungen unterlassen.

Besonders gefährlich sind Steigungen und Gefällstrecken (z.B. Auffahrten, Rampen und ähnliches). Ist eine Befahrung solcher Passagen unumgänglich, so ist besondere Vorsicht geboten.

Kontrollieren Sie den Transportweg vor Beginn des Transportes auf mögliche Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen sowie auf ausreichende Festigkeit und Tragfähigkeit.

Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen sind unbedingt vor dem Transport einzusehen. Das Beseitigen von Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen zum Zeitpunkt des Transports durch andere Mitarbeiter führt zu erheblichen Gefahren.

Eine sorgfältige Planung des innerbetrieblichen Transports ist daher unumgänglich.



HINWEIS!

Schützen Sie die Maschine vor Feuchtigkeit.

Die hydraulische Werkstattpresse darf ausschließlich stehend transportiert werden. Die hydraulischen Werkstattpressen dürfen nicht übereinander gestapelt werden. Auch dürfen auf ihnen keine anderen Gegenstände abgestellt werden.

Zum Schutz vor Feuchtigkeit und Verschmutzung sind alle blanken 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) gesichert stehen.

Verpackung

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien und Packhilfsmittel 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. Der Kolben muss vollständig eingefahren sein.

6 Gerätebeschreibung

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung können vom Original abweichen.



Abb. 4: hydraulische Werkstattpresse WPP 15 TE

- 1 Hydraulikzylinder
- 2 Manometer
- 3 Ventil für Druckaufbau
- 4 Hydraulikhandpumpe
- 5 Pumpebel
- 6 Pressentisch
- 7 Querfüße
- 8 Auflagebolzen für Pressentisch
- 9 Rahmen
- 10 Pressenstößel (Kolben)

6.1 Lieferumfang

- Vormontierte hydraulische Werkstattpresse
- Auflageprismen
- Pumpenhebel
- Einfüll- und Entlüftungsstopfen
- Betriebsanleitung

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 werden.

Es ist darauf zu achten, dass genügend Bewegungsfreiheit zu jeder Seite, wie auch ausreichende Beleuchtung zum Arbeiten vorhanden ist.

8 Montage



Kopfschutz tragen!



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 mitgeliefert

- die Querfüße
- der Pressentisch
- die Pumpeneinheit
- das Manometer

Diese müssen zusammen- bzw. umgebaut und fest verschraubt werden.

Für die Montage bitte auch Abbildung 9 (Ersatzteilzeichnung) beachten.

8.1 Querfüße und Pressentisch montieren

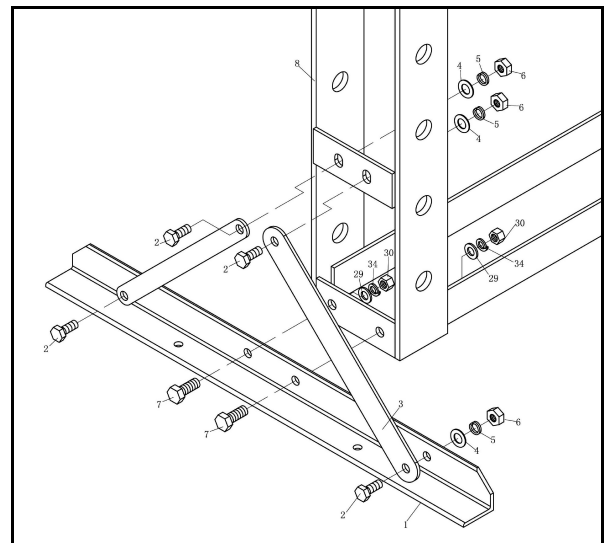


Abb. 5: Querfüße montieren

Schritt 1: Auf beiden Seiten des Rahmens den Querfuß und die zwei Querstreben mit den Schrauben, Scheiben, Federringe und Muttern am Rahmen anschrauben (siehe Abb. 5).

Schritt 2: Die Auflagebolzen in der gewünschten Höhe in die Bohrungen am Rahmen einstecken und mit den Sicherungssplints sichern. Anschließend den Pressentisch im Rahmen auf die Auflagebolzen aufsetzen.

8.2 Pumpeneinheit montieren

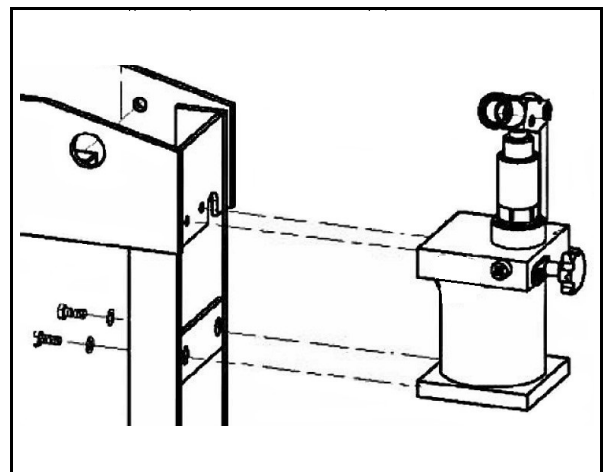


Abb. 6: Pumpeneinheit montieren

Schritt 1: Die Pumpeneinheit mit den Schrauben und Scheiben außen am Rahmen anschrauben (s. Abb. 6).

Schritt 2: Die Druckleitung montieren.

8.3 Manometer montieren

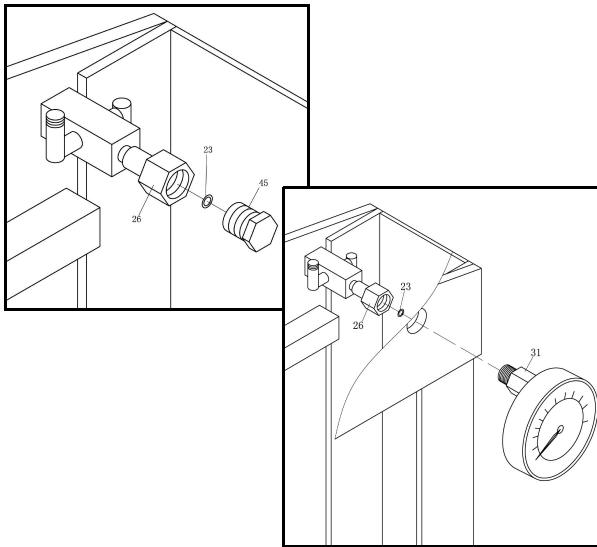


Abb. 7: Manometer montieren

Bei Anlieferung ist anstelle des Manometers eine Verschlusschraube eingeschraubt, damit kein Öl auslaufen kann. Diese muss gegen das Manometer ausgetauscht werden.

Schritt 1: Verschlusschraube und Dichtring entfernen.

Schritt 2: Manometer und Dichtring am Verteiler fest anschrauben. Die Verbindung muss dicht sein, damit kein Öl auslaufen kann (siehe Abb. 7).

9 Vor der ersten Inbetriebnahme

Schritt 1: Hydrauliköl-Füllstand im Hydraulikzylinder prüfen. Dazu den Verschluss-Stopfen 8, Abb. 4 entfernen. Der Flüssigkeitsstand sollte bis zur Unterkante der Einfüllöffnung reichen.

Schritt 2: Das Hydrauliksystem entlüften, dazu beide Ventile öffnen und mehrmals mit dem Pumpenhebel pumpen, um die Luft aus dem Hydrauliksystem zu entfernen. Anschließend beide Ventile wieder verschließen. Gegebenenfalls noch Öl nachfüllen.

Schritt 3: Alle Leitungen und Verbindungen auf Dichtheit prüfen. Alle Maschinenteile auf unbeschädigten Zustand und einwandfreie Funktionsfähigkeit prüfen.

10 Betrieb



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 immer sicher auf die Auflageblöcke und/oder fixieren Sie diese darauf.
- Greifen Sie niemals während des Betriebs in den Arbeitsbereich der hydraulischen Werkstattpresse.



Kopfschutz tragen!



Gehörschutz tragen!



Schutzbrille tragen!



Schutzhandschuhe 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 den Hydraulikzylinder mit Hydrauliköl bzw. füllen Sie Hydrauliköl nach bis zur Unterkante der Einfüllöffnung und verschließen die Einfüllöffnung mit dem schwarzen Verschluss-Stopfen.
- Entfernen Sie die Luft aus dem Hydraulik-System.

10.1 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 Sicherungssplinte korrekt angebracht sind!

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

10.2 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.

10.3 Horizontale Arbeitsposition einstellen

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



ACHTUNG!

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

10.4 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: Um den Kolben schnell herunterzufahren, Ventile 3 schließen.

Schritt 2: Wenn der Kolben dicht über dem Werkstück steht, das Ventil 3 (Abb. 4) öffnen (gegen den Uhrzeigersinn drehen).

Schritt 3: Den Pumphebel nach oben und unten bewegen, bis der Stempel das Werkstück berührt.

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



ACHTUNG!

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

10.5 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.

Das Hydrauliköl kann vom Zylinder wieder zurück in den Ölbehälter der Pumpe fließen. Der Hydraulikzylinder fährt wieder in seine Ausgangsposition/Ruheposition zurück.

10.6 Druckdornsatz montieren



Tipps und Empfehlungen

Zum optionalen Druckdornsatz gehören ein Futter, Druckdorne mit verschiedenen Durchmessern und ein Innensechskantschlüssel zum Lösen und Festziehen der Innensechskantschraube am Kolben der Presse



Abb. 8: Druckdornsatz montieren

Schritt 1: Den Kolbenkopf mit dem beiliegenden Innensechskantschlüssel abschrauben.

Schritt 2: Das Druckdornfutter in das Kolbenfutter einsetzen und mit dem Innensechskantschlüssel festschrauben.

Schritt 3: Den Druckdorn in das Druckdornfutter einsetzen.

10.7 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 Pumphebel
- 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 Ventil 3 der Hydraulikpumpe im Uhrzeigersinn drehen, bis es komplett geschlossen ist.

Schritt 4: Die Handpumpe betätigen. Der Pressenkolben wird abgesenkt.

Schritt 5: Wenn der Kolben über dem Werkstück steht, die Handpumpe anhalten.

Schritt 6: Das Werkstück und den Kolben ausrichten.

Schritt 7: Ventil 3 öffnen und die Handpumpe betätigen, um den Stempel auf das Werkstück zu pressen. Die Anzeige des Manometers beachten.

Schritt 8: Nach Bearbeitung des Werkstücks das Ventil 3 schließen. Der Kolben fährt wieder in seine Ausgangsposition/Ruheposition zurück.

Schritt 9: Das Werkstück entnehmen.

11 Pflege, Wartung und Instandsetzung/Reparatur

11.1 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 fusselfreien Tuch entfernen.

11.2 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.

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

Die Hydraulik-Leitungen und -Anschlüsse müssen jährlich durch einen 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,

11.2.1 Ölwechsel

Öl ablassen:

Schritt 1: Bei eingefahrenem Pressenkolben den Verschluss 8 (Abb. 4) der Öleinfüllöffnung am Hydraulikzylinder öffnen.

Schritt 2: Das Hydrauliköl herauspumpen und am Ende der Rohrleitung in einem geeigneten Behälter auffangen.



HINWEIS!

Das entnommene Öl ist gesondert zu entsorgen. Informationen darüber stellt der Schmierstoffhersteller.

Öl nachfüllen:

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

Schritt 2: Neues Öl durch die Einfüllöffnung nachfüllen (max. ca. 600 ml).

Schritt 3: Die Einfüllöffnung mit dem Verschluss-Stopfen wieder verschließen.

Hydrauliksystem entlüften:

Schritt 1: Das Ventil öffnen (gegen den Uhrzeigersinn drehen) und mehrmals mit dem Pumphebel pumpen, um die Luft aus dem Hydrauliksystem zu entfernen. Anschließend das Ventil wieder verschließen. Gegebenenfalls noch Öl nachfüllen.

11.2.2 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 | 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. |

11.2.3 Wartungsaufgaben

| Wartungsintervall bzw. Betriebsstunden | Wartungsaufgabe |
|--|---|
| 200 | Hydraulische Werkstattpresse abschmieren (alle beweglichen Teile, Lager und Führungen). |
| 300 | Hydrauliköl wechseln. |
| wenn erforderlich | Hydrauliksystem entlüften. |
| wenn erforderlich | Hydrauliköl nachfüllen, anschließend Hydrauliksystem entlüften. |
| 6 Jahre | Hydraulik-Leitungen auswechseln lassen. Bei erhöhten Einsatzzeiten alle 2 Jahre. |

11.2.4 Empfohlene Betriebsstoffe

| Betriebsstoff | Spezifikation | Hersteller/Typ (unverbindliche Empfehlung) | Menge |
|---------------|---|---|-------------|
| Hydrauliköl | ISO 32 Viskosität von 22 bis 25 mm ² /s | OMV HYDRAL 32 | 600 ml |
| Schmierfett | SO XM 2 | OMV SIGNUM M 283 | nach Bedarf |

11.2.5 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. |

12 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.

12.1 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 demontieren.

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

12.2 Entsorgung von Schmierstoffen

Entfernen Sie das austretende, verbrauchte oder überschüssige Fett an den mit Schmierstoff versorgten Schmierstellen.

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

13 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

13.1 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 15 TE bestellt werden. Das Manometer hat in der Ersatzteilzeichnung die Nummer 38.

Bei der Ersatzteil-Bestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung mit gekennzeichnetem Bauteil (Manometer) und markierter Positionsnummer (38) an den Vertragshändler bzw. an die Ersatzteilabteilung schicken und die folgenden Angaben mitteilen:

- Gerätetyp: **Werkstattpresse WPP 15 TE**
- Artikelnummer: **6300015**
- Positionsnummer: **38**

Die Artikelnummer Ihres Gerätes:

Werkstattpresse WPP 15 TE: **6300015**

13.2 Ersatzteilzeichnung WPP 15 TE

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.

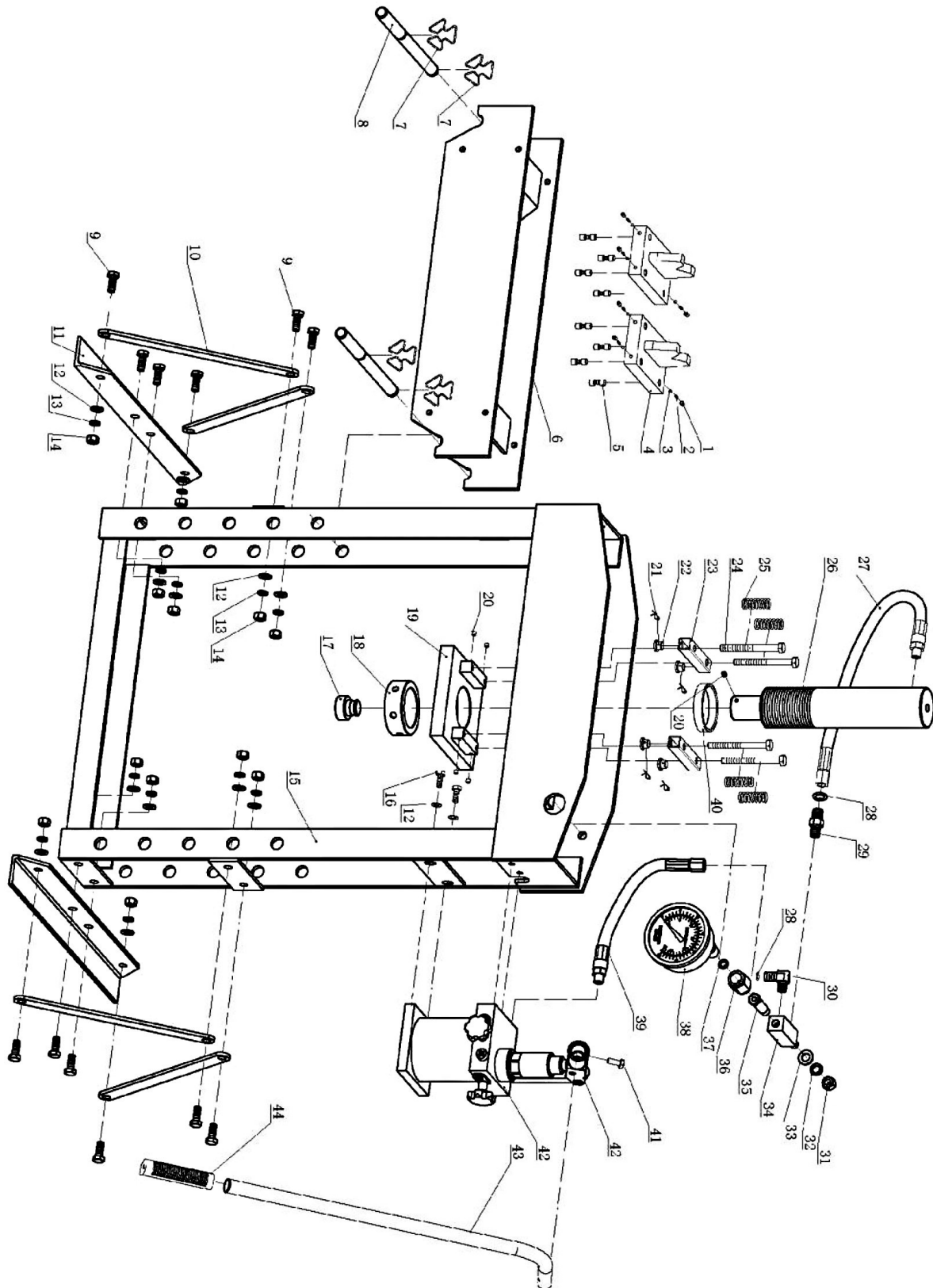


Abb. 9: Ersatzteilzeichnung 3

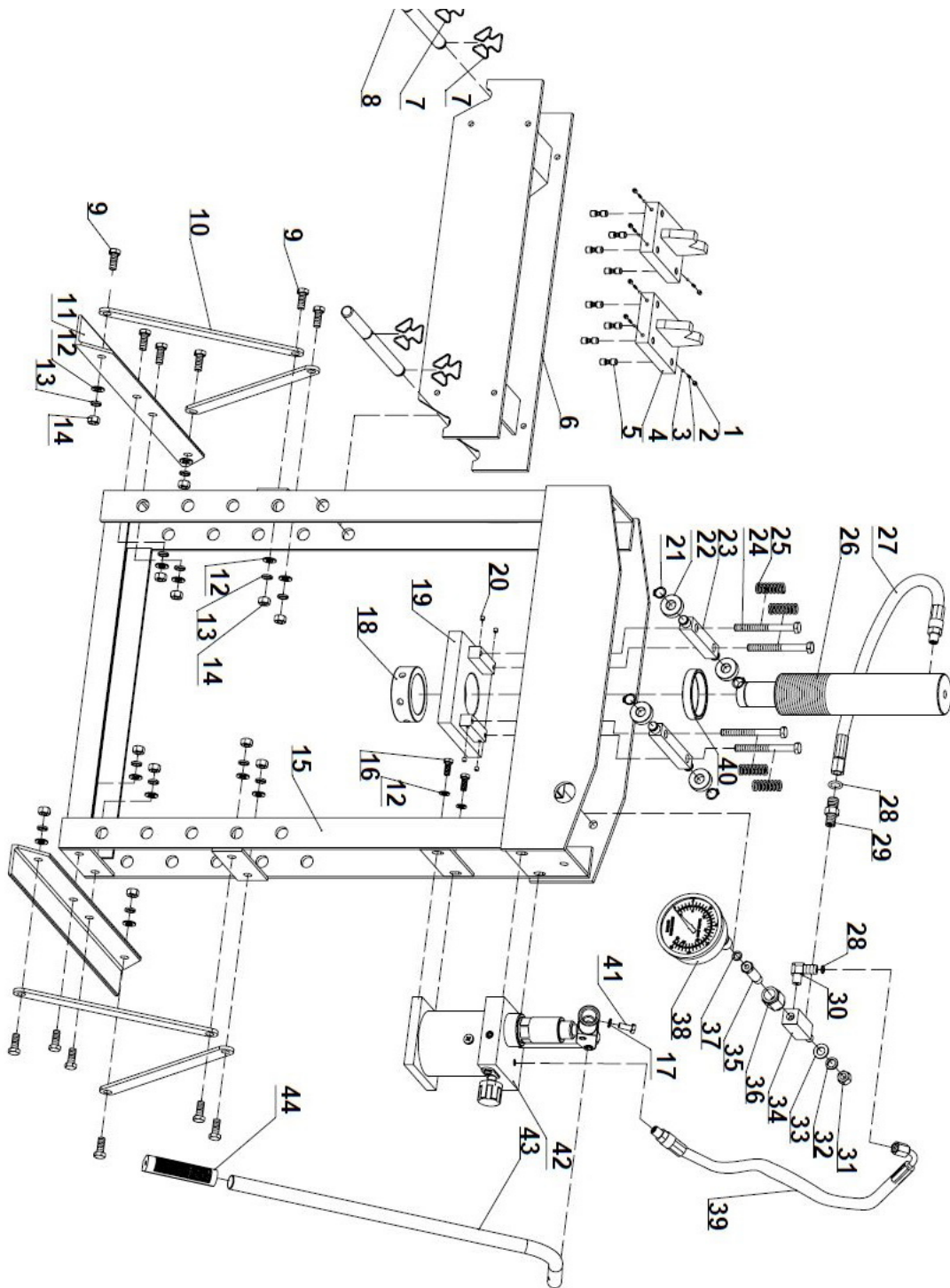


Abb. 10: Ersatzteilzeichnung 2

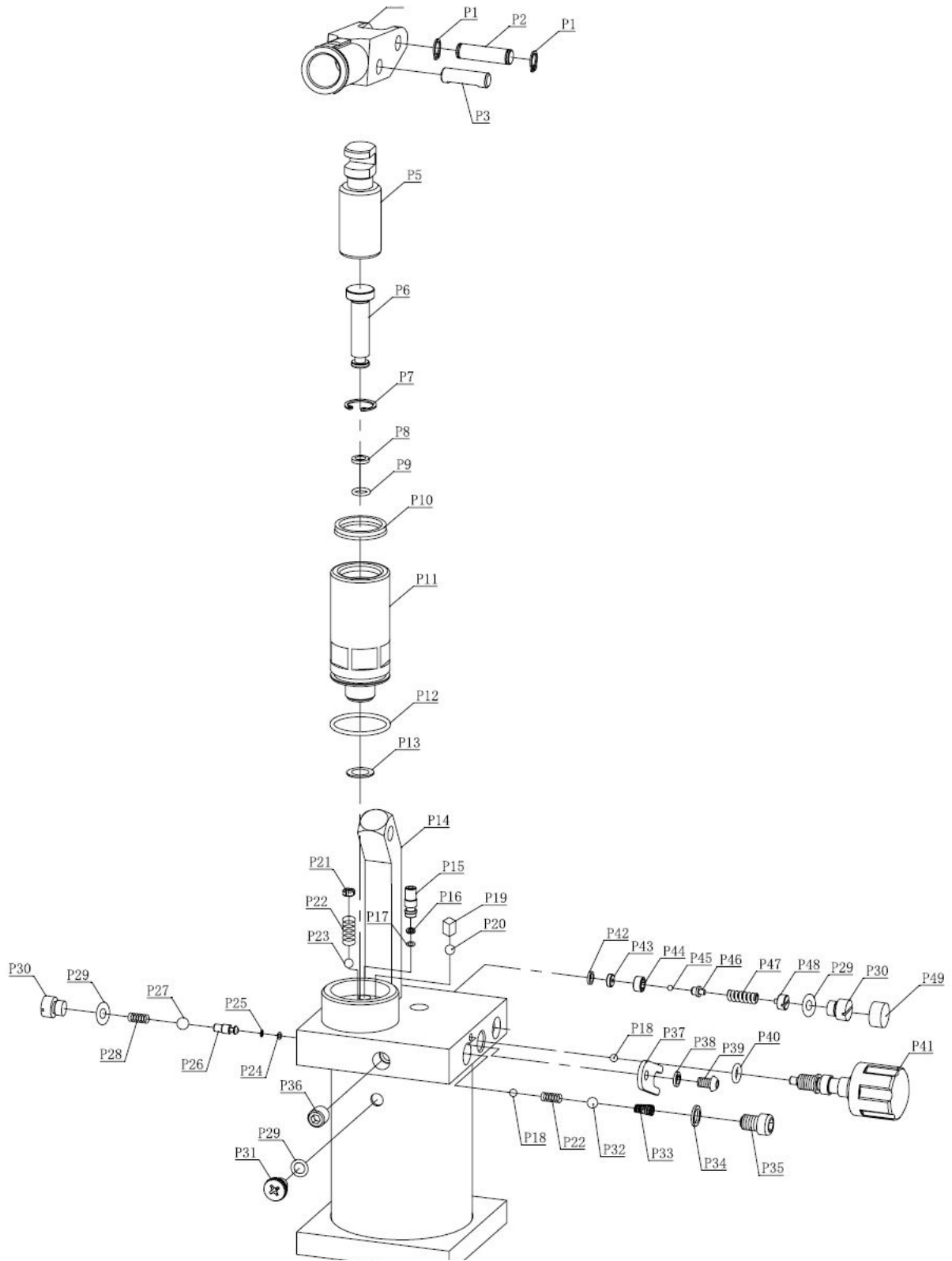


Abb. 11: Ersatzteilzeichnung 3

13.3 Hydraulikschaltplan

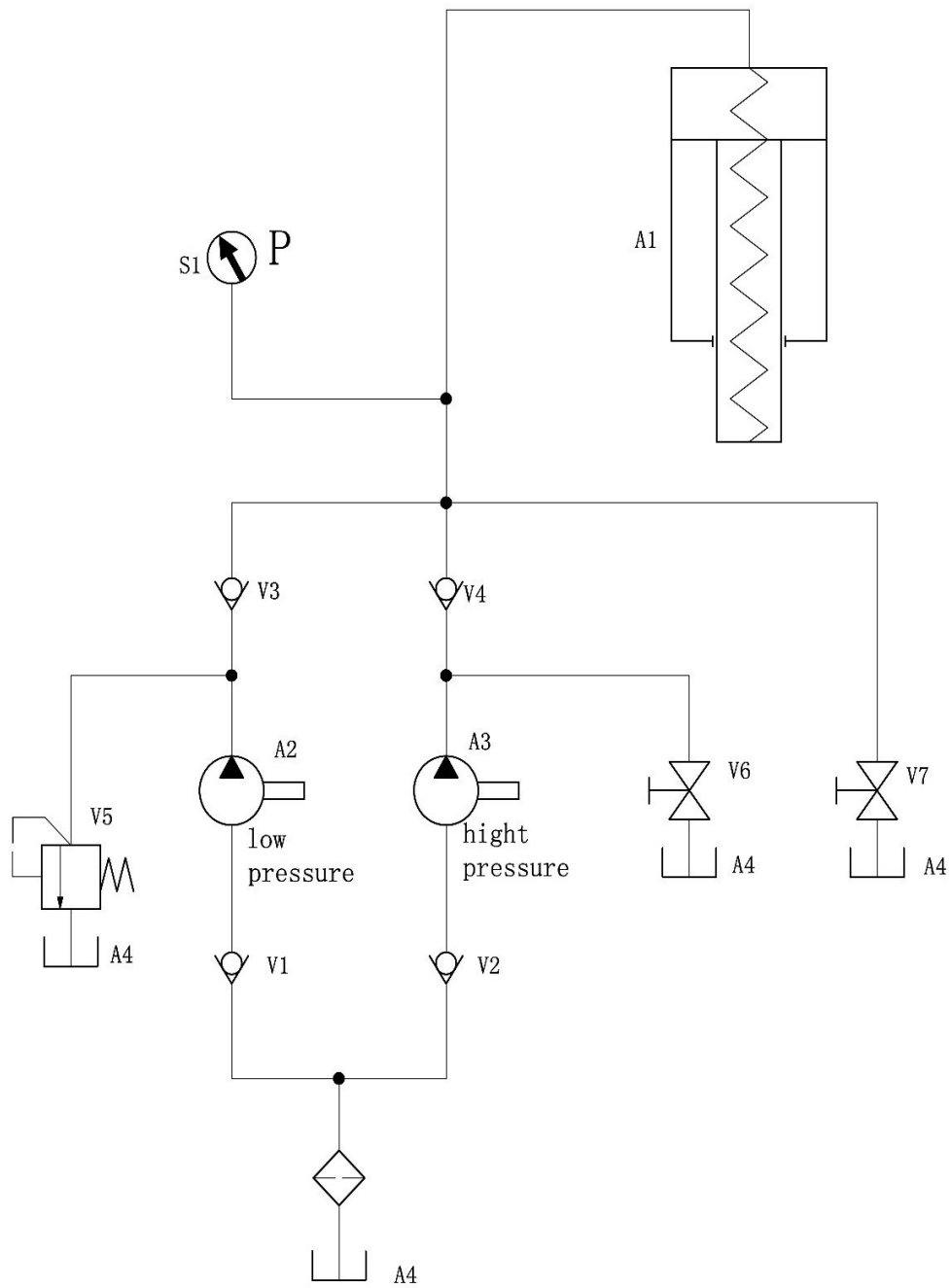


Abb. 12: Schaltplan hydraulische Werkstattpresse WPP 15 TE

14 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 15 TE
Artikelnummer: 6300015
Seriennummer *: _____
Baujahr *: 20__

* füllen Sie diese Felder anhand der Angaben auf dem Typenschild aus

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

Einschlägige EU-Richtlinien: 2014/68/EU Druckgeräte richtlinie

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

DIN EN ISO 16092-1: 08-2019 Werkzeugmaschinen-Sicherheit - Pressen - Teil 1: Allgemeine Sicherheitsanforderungen
DIN EN ISO 16092-3: 08-2019 Werkzeugmaschinen-Sicherheit - Pressen - Teil 3: Sicherheitsanforderungen für hydraulische Pressen

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

Hallstadt, den 06.10.2023



Kilian Stürmer
Geschäftsführer



15 Wartungsplan

| | Wartungsplan | | | | | | | WPP 15TE | | | |
|--------------------------------------|---|--------------------------------|--|----------------------|---|--|-----------------------------------|----------|----------------------|------------------|-------------------|
| täg-lich | wö-chent-lich | 200 h | 200 h | 300 h | Be-darf | jähr-lich | 6 Jahre | | | | |
| Sichtprüfung Presse ggf. reinigen | Sichtprüfung, Presstisch und Auflagebolzen | Werkstattpresse abschmieren | Funktionsprüfung Presse ggf. reparieren | Hydrauliköl wechseln | Hydrauliksystem entlüften Hydrauliköl nachfüllen | Prüfung Hydraulikleitung und Anschlüsse | Hydraulikleitungen austauschen | Datum | Betriebs- stunden | Mitarbei- ter | Unter- schrift |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

16 Notizen

