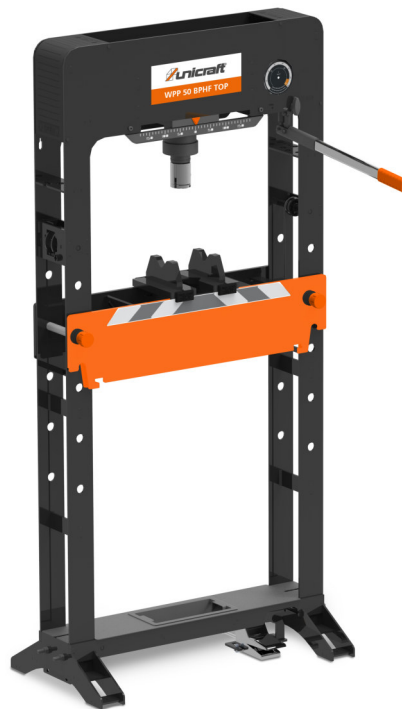


Betriebsanleitung

— Hydraulische Werkstattpresse

- WPP 15 TH TOP
- WPP 30 BPH TOP, WPP 50 BPH TOP
- WPP 30 BPHF TOP, WPP 50 BPHF TOP
- WPP 50 BPF TOP



WPP 50 BPHF TOP

WPP-TOP-SERIE

Impressum

Produktidentifikation

Hydraulische Werkstattpresse	Artikelnummer
WPP 15 TH TOP	6320015
WPP 30 BPH TOP	6320130
WPP 30 BPHF TOP	6320131
WPP 50 BPH TOP	6320150
WPP 50 BPHF TOP	6320151
WPP 50 BPF TOP	6320250

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: 17.10.2024
Version: 1.07
Sprache: deutsch
Autor: FL/LA

Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2024 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.

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	6
3.1 Vorhersehbare Fehlanwendung	6
3.2 Restrisiken	6
4 Technische Daten	7
4.1 Umgebungsbedingungen	8
4.2 Typenschild	9
5 Transport, Verpackung, Lagerung	9
6 Gerätebeschreibung	10
6.1 Lieferumfang	11
6.2 Zubehör	11
7 Aufstellen	11
8 Montage	12
8.1 Querfüße montieren	12
8.2 Pumpengriffbaugruppe montieren	14
8.3 Montage des Fußpedals	15
9 Vor der ersten Inbetriebnahme	15
9.1 Anschließen der Pneumatiksteuerung	15
9.2 Entlüften des Hydrauliksystems	16
10 Betrieb	17
10.1 Tischhöhe einstellen	18
10.2 Arbeitsbereich einrichten	19
10.3 Horizontale Arbeitsposition einstellen	19
10.4 Hydraulikzylinder vertikal ausrichten	19
10.5 Hydraulikzylinder zurückfahren	19
10.6 Werkstück bearbeiten	19
10.7 Fehlerbehebung	19
11 Pflege, Wartung und Instandsetzung/ Reparatur	21
11.1 Pflege durch Reinigung	21
11.2 Wartung und Instandsetzung/Reparatur	21
12 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten	23
12.1 Außer Betrieb nehmen	23
12.2 Entsorgung von Schmierstoffen	24
13 Ersatzteile	24
13.1 Ersatzteilbestellung	24
13.2 Ersatzteilzeichnungen	25
13.3 Hydraulik-Schaltpläne	35
14 EU-Konformitätserklärung	37
15 Wartungsplan	38

1 Einführung

Mit dem Kauf der hydraulischen 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 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: 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 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.

**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 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 durchführen von Krümmungs-, Biege- und Richtarbeiten sowie zum entfernen von Achsen, Kugellagern. 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 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.



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.
- Überprüfen Sie vor Beginn der Arbeit die Maschine immer auf Vollständigkeit.

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

Modell	WPP 15 TH TOP	WPP 30 BPH TOP	WPP 30 BPHF TOP	WPP 50 BPH TOP	WPP 50 BPHF TOP	WPP 50 BPF TOP
Länge	430 mm	490 mm	490 mm	490 mm	490 mm	490 mm
Breite/Tiefe	550 mm	890 mm	890 mm	890 mm	890 mm	890 mm
Höhe	800 mm	1900 mm	1900 mm	1900 mm	1900 mm	1920 mm
Netto-Gewicht	55 kg	147 kg	147 kg	191 kg	191 kg	225 kg
Presskraft	15 t	30 t	30 t	50 t	50 t	50 t
Kolbenhub	95 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm
Kolbenverfahrweg	75 mm	75 mm	75 mm	75 mm	75 mm	75 mm
Zylindergehäuse Durchmesser	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	12 mm
Zylinder Durchmesser	Ø 77,5 mm	Ø 93,5 mm	Ø 93,5 mm	Ø 118 mm	Ø 118 mm	Ø 118 mm
Kolben Durchmesser	Ø 44,5 mm	Ø 57,5 mm	Ø 57,5 mm	Ø 76,2 mm	Ø 76,2 mm	Ø 76,2 mm
Lichte Höhe min.	45 mm	84 mm	84 mm	84 mm	84 mm	80 mm
Lichte Höhe max.	338 mm	770 mm	770 mm	770 mm	770 mm	465 mm
Lochabstand für Tischhöhenverstellung	60 mm	150 mm	150 mm	150 mm	150 mm	150 mm
Rahmen Tiefe	142 mm	162 mm	162 mm	162 mm	162 mm	211 mm
Breite/Tiefe Standfüße	350 mm	490 mm	490 mm	490 mm	490 mm	490 mm
Ölkapazität (Zylinder leer)	0,75 l	1,25 l	1,25 l	1,25 l	1,25 l	1,25 l

Der registrierte Wert der Umgebungsgeräuschmessung beträgt nicht mehr als 70 dB(A).

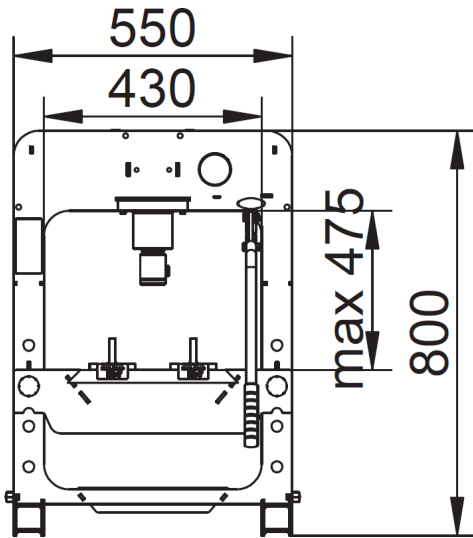


Abb. 2: Abmessungen von der Werkstattpresse WPP 15 TH TOP

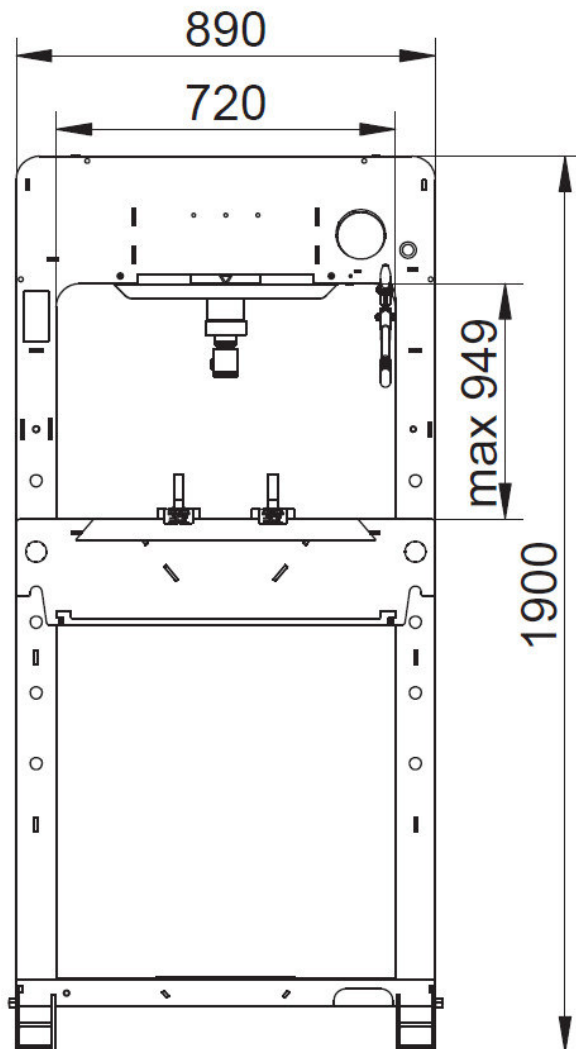


Abb. 3: Abmessungen von den Modellen WPP 30 BPH TOP, WPP 30 BPHF TOP, WPP 50 BPH TOP, WPP 50 BPHF TOP

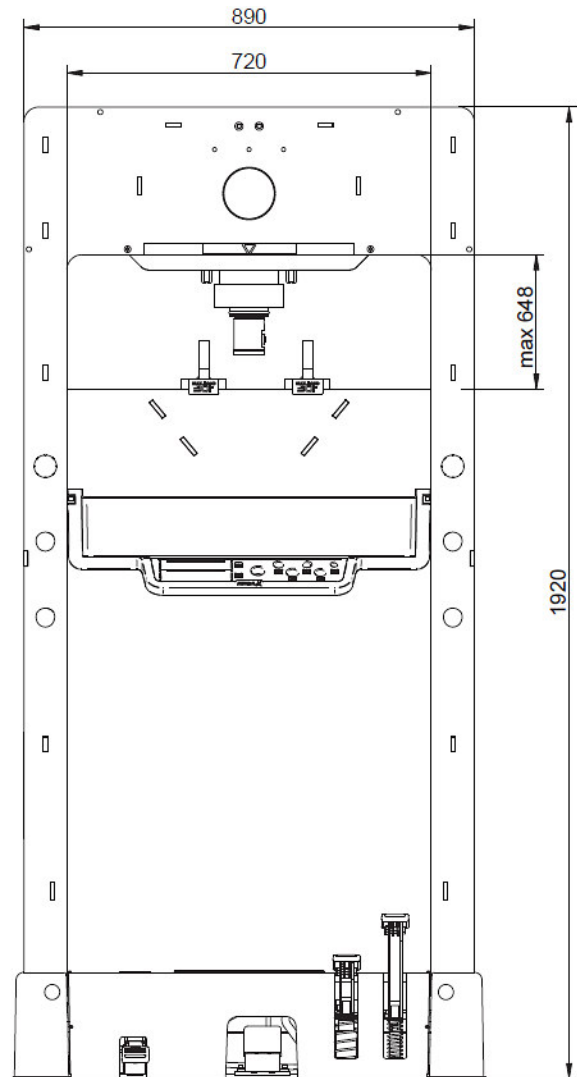


Abb. 4: Abmessungen der Werkstattpresse WPP 50 BPF TOP

4.1 Umgebungsbedingungen

Modelle	WPP 15 TH TOP, 30 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPH TOP, 50 BPHF TOP, 50 BPF TOP
Arbeitstemperatur	-5 °C bis 40 °C
Lagerungstemperatur	-25 °C bis 55 °C
Transporttemperaturen	-25 °C bis 70 °C (< 24 h)
Luftfeuchtigkeit	max. 85% relative Luftfeuchtigkeit
Arbeitsumgebung	nicht entzündlich, trocken und staubfrei

4.2 Typenschild

Werkstattpresse Workshop press		CE	
Typ Type	WPP 15 TH TOP	Serien-Nr. Serial no.	
Artikel-Nr. Item no.	6320015	Baujahr Year of manufacture	Month/Year
Presskraft Pressure force	15 t	Gewicht Weight	55 kg
 www.unicraft.de		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany	

Abb. 5: Typenschild der hydraulischen Werkstattpresse WPP 15 TH TOP

5 Transport, Verpackung, 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

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!

Schwerste bis tödliche 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!

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

Die hydraulischen Werkstattpressen dürfen nicht übereinander gestapelt werden. Auch dürfen auf ihnen keine anderen Gegenstände abgestellt werden.

Für den Transport ist die hydraulische Werkstattpresse auf einer Palette 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 Behälter 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.

WPP 15 TH

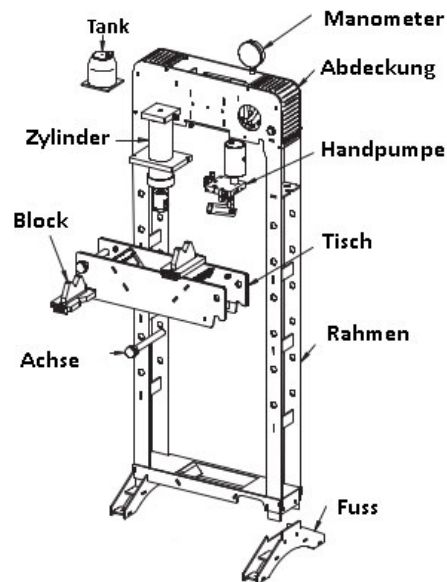


Abb. 6: Hauptbestandteile der Hydraulische Werkstattpresse WPP 15 BPF TH TOP

WPP 30 BPH TOP, WPP 30 BPHF TOP, WPP 50 BPH TOP, WPP 50 BPHF TOP

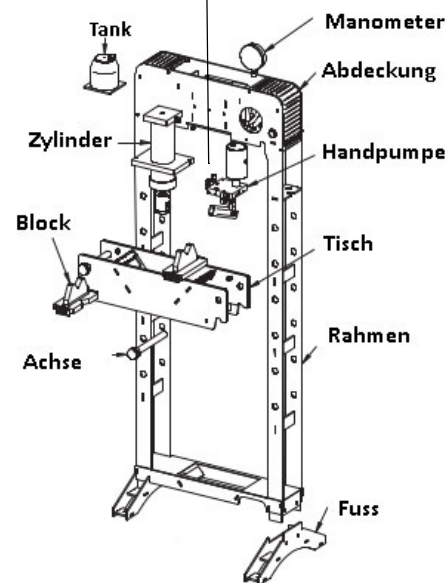


Abb. 7: Hauptbestandteile der hydraulischen Werkstattpressen WPP 30 BPH TOP, WPP 30 BPHF TOP, WPP 50 BPH TOP, WPP 50 BPHF TOP

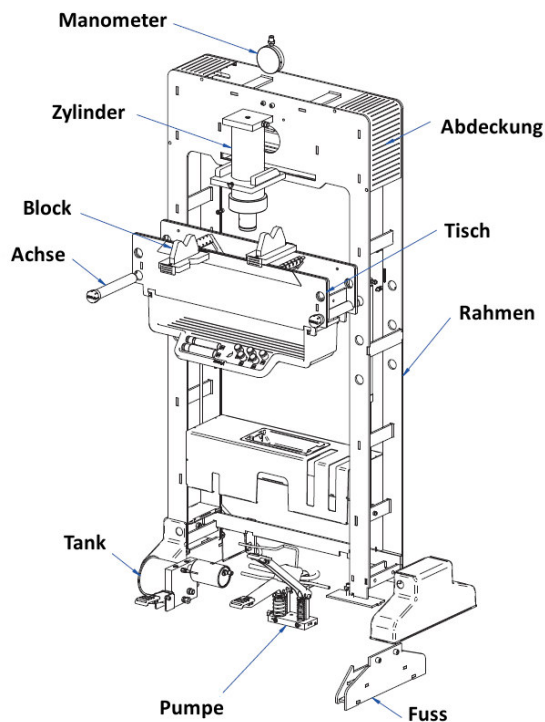
WPP 50 BPF TOP


Abb. 8: Hauptbestandteile der Hydraulische Werkstattpresse WPP 50 BPF TOP

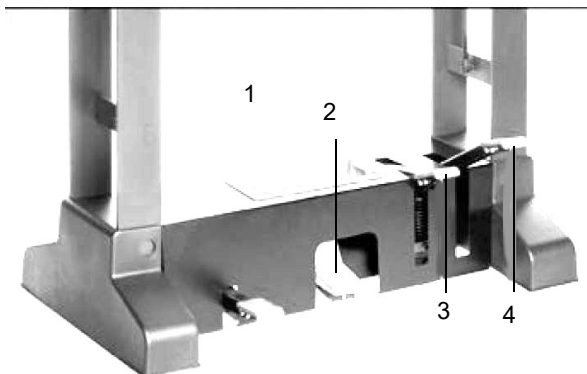


Abb. 9: Bedienpedale WPP 50 BPF

- 1 Auslöse-Pedal
- 2 Pedal für die Pneumatiksteuerung
- 3 Pedal zum schnellen Anfahren
- 4 Druckpedal

6.1 Lieferumfang
Modell WPP 15 TH TOP

- 1 Paar Prismenblöcke
- Ablagefach im Fuß

Modellreihen WPP 30 BPH TOP, WPP 50 BPH TOP, WPP 30 BPHF TOP, WPP 50 BPHF TOP

- 1 Paar Prismenblöcke
- Ablagefach im Fuß
- Winde zum Heben und Senken des Tisches

Modell WPP 50 BPF TOP

- 1 Paar Prismenblöcke
- Ablagefach im Fuß
- Breites Ablagefach zur Montage am Tisch
- Druckdornsatz 7-teilig

6.2 Zubehör

- Druckdornsatz (für WPP 15 TH TOP, 30 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPH TOP, 50 BPHF TOP)
- Ablagefach (für WPP 30 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPH TOP, 50 BPHF TOP)
- Schutzvorrichtung (für WPP 30 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPH TOP, 50 BPHF TOP, 50 BPF TOP)


ACHTUNG!

Bei Verwendung des Druckdornsatzes niemals den Maximaldruck überschreiten.

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. 10), wie auch ausreichend Beleuchtung zum Arbeiten vorhanden ist. Es wird empfohlen, mindestens so viel Platz rund um die Presse frei zu lassen, dass die verschiedenen Lagerungs- und Wartungsfächer vollständig geöffnet werden und dementsprechend auch die größeren Materialteile untergebracht werden können.

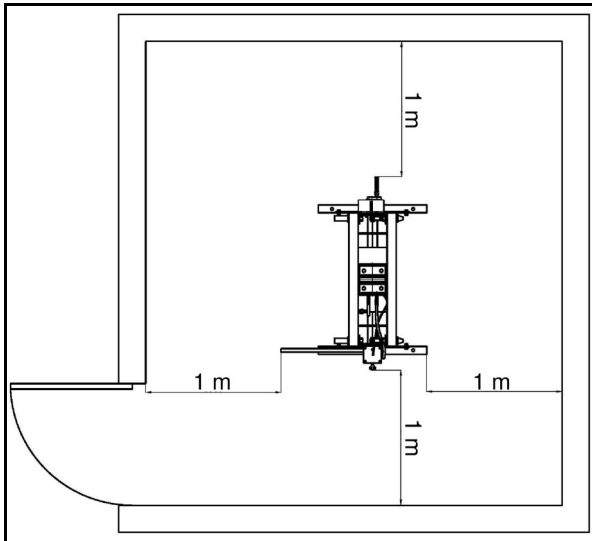


Abb. 10: korrektes Aufstellen der hydraulischen Werkstattpresse

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.

Die Presse wird auf einer Palette oder mit Verpackung geliefert. Für die Fortbewegung der Struktur sowohl mit Hubwagen als auch mit Kran muss die Presse auf jeden Fall ausbalanciert werden, damit sie nicht schwanken kann.

Auspacken und die Füße so anbringen, wie auf den Abbildung in den Folgenden Kapiteln zu sehen ist, um die Presse auf eine feste, gleichmäßige und horizontale Fläche stellen zu können.

Sicherstellen, dass der Arbeitsbereich ausreichend beleuchtet ist.

Es wird empfohlen, mindestens so viel Platz rund um die Presse frei zu lassen, damit die verschiedenen Lagerungs- und Wartungsfächer vollständig geöffnet werden und dementsprechend auch die größeren Materialteile untergebracht werden können.

Die Presse ist stabil genug, um damit arbeiten zu können, ohne sie zu verankern. Steht sie jedoch in einem Bereich mit Bewegung (Krane, Schubkarren usw.), sollte sie dennoch verankert werden.

Nur für Modelle mit Druckluftpumpe: Von der Druckluftquelle zur Presse muss ein Schlauch mit Anschlüssen von mindestens 12 mm (1/2") Durchmesser verwendet werden. Den Schlauch an den 1/4 Federgasanschluss auf der Rückseite der Presse anbringen. Der Versorgungsdruck sollte zwischen 7 und 10 bar (100 psi bis 145 psi) liegen.

Die 2 Achsen (4 Achsen im Modell mit 50 t und festem Zylinder) immer nivelliert und in der geeigneten Position für die durchzuführende Arbeit anbringen.



ACHTUNG!

Stellen Sie die Presse immer an eine Wand! Sollte dies nicht möglich sein, bringen Sie bitte eine Schutzplatte an die Rückseite des Arbeitsbereichs an, um das Wegfliegen von Teilchen zu verhindern.



ACHTUNG!

Stellen Sie sicher, dass der Tisch fest auf den Achsen ruht, insbesondere bei Pressen mit Winde!

8.1 Querfüße montieren

Modelle WPP 15 TH TOP, 30 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPH TOP, 50 BPHF

Schritt 1: Stellen Sie die Werkstattpresse auf ausreichend stark dimensionierte Unterstützungen (Abb.11).

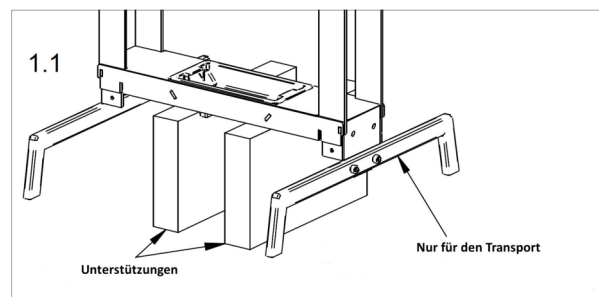


Abb. 11: Unterstützungen zum Entfernen der Transporthilfen

Schritt 2: Demontieren Sie auf beiden Seiten des Gestells die Transporthilfen (siehe Abb. 11 und 12).

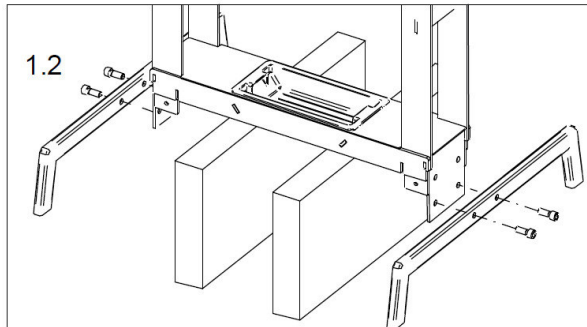


Abb. 12: Demontieren der Transporthilfen

Schritt 3: Auf beiden Seiten des Gestells den Querfuß und die zwei Querstreben mit den Schrauben, Scheiben, Federringe und Muttern am Gestell anschrauben (siehe Abb. 13 und 14).

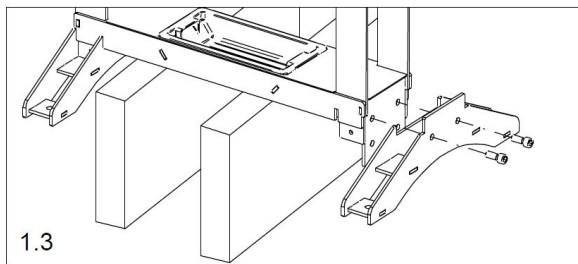


Abb. 13: Montieren der Querfüße

Auf Abbildung 14 sehen Sie den Endzustand der montierten Querfüße.

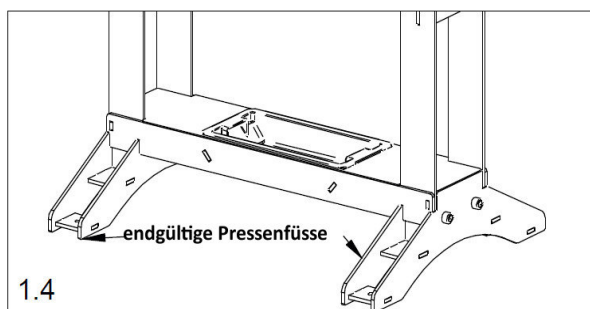


Abb. 14: Endgültige Pressenfüße

Modell WPP 50 BPF

Schritt 1: Demontieren Sie die Abdeckungen an den Außenseiten des Fußbereichs des Rahmens und die obere Gehäuseabdeckung der Hydraulikeinheit (Abb. 15).

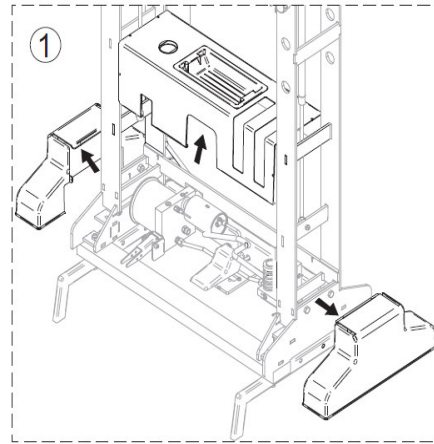


Abb. 15: Demontage der Schutzabdeckungen

Schritt 2: Montieren Sie die beiden Pedalgelenkarme und die Buchsen mit den mitgelieferten Schrauben und Muttern (Abb. 16).

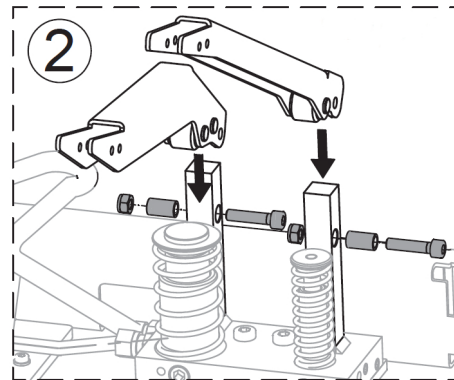


Abb. 16: Montage der Pedalgelenkarme

Schritt 3: Wenn die Pedale gut befestigt sind, nehmen Sie gemäß Abbildung 17 den Stift heraus, um die Pedale benutzen zu können.

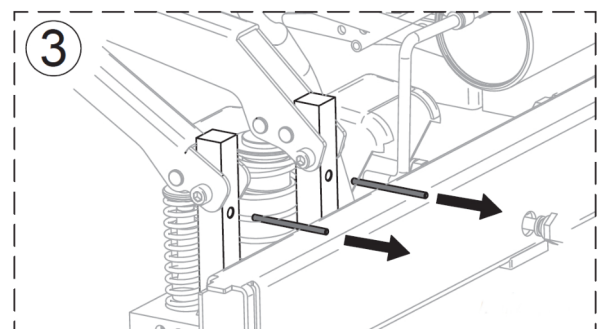


Abb. 17: Entfernen der Stifte

Schritt 4: Ziehen Sie den Transportschutzstopfen aus der Pneumatikversorgungsbuchse (Abb. 18).

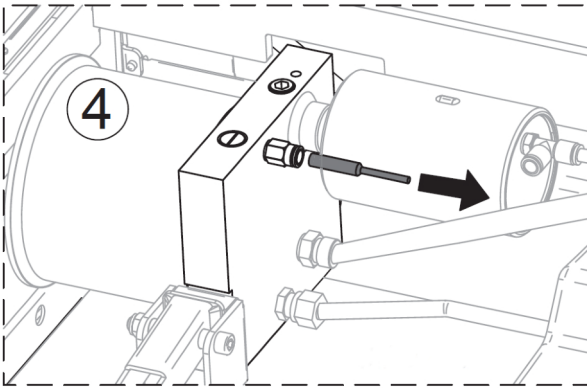


Abb. 18: Entfernen des Transportschutzstopfens

Schritt 5: Montieren Sie die Verschlauchung für die Pneumatikverschlauchung (Abb. 19).

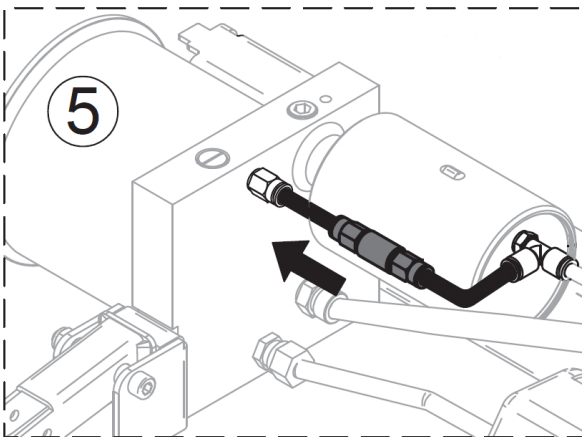


Abb. 19: Pneumatikverschlauchung

Von der Druckluftquelle zur Presse muss ein Schlauch mit Anschlüssen von mindestens 12 mm (1/2") Durchmesser verwendet werden. Den Schlauch an den 1/4 Zoll Federgasanschluss auf der Rückseite der Presse anbringen. Der Versorgungsdruck sollte zwischen 7 und 10 bar (100 psi bis 145 psi) liegen.

Schritt 6: Demontieren Sie die Transportquerfüße und die Querbalken (Abb.20).

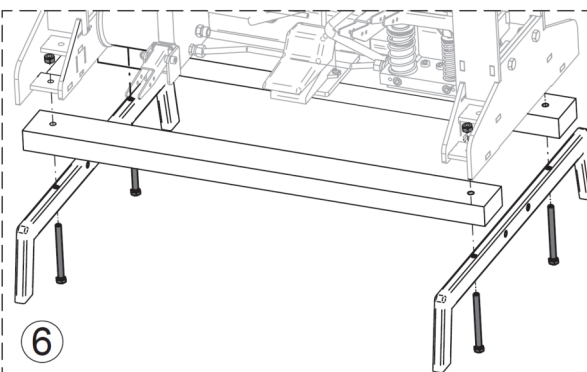


Abb. 20: Demontage der Transportquerfüße und Querbalken

Schritt 7: Montieren Sie die Abdeckungen der beiden Querfüße und die obere Abdeckung der Hydraulikeinheit am Rahmen (Abb.21).

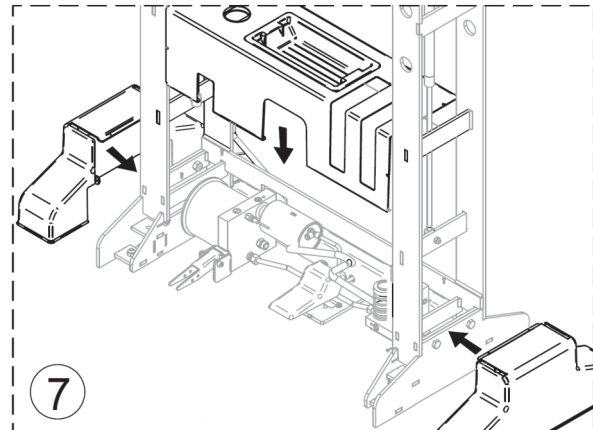


Abb. 21: Montage der Fußabdeckungen und des oberen Gehäuses

Schritt 8: Bringen Sie abschließend die Fußstützen gemäß Abbildung 22 an.

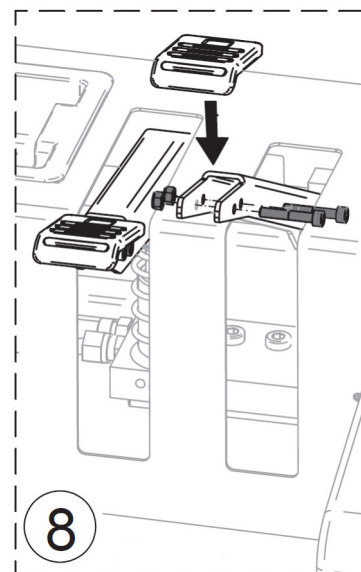


Abb. 22: Montage der Fußstützen

8.2 Pumpengriffbaugruppe montieren

Die Gelenkstangen für die Baugruppe der Pumpengriffe werden im nicht montierten und nicht verschraubten Zustand geliefert (Abb.23). Die Gelenkarme sind mit Plastikhalterungen am Rahmen befestigt.

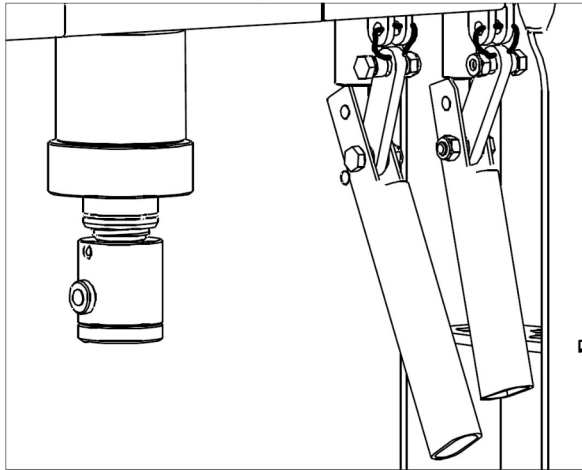


Abb. 23: Nicht montierte Gelenkstangen

Durchschneiden Sie die Plastikhalterungen um die Gelenkstangen abnehmen zu können (Abb.24).

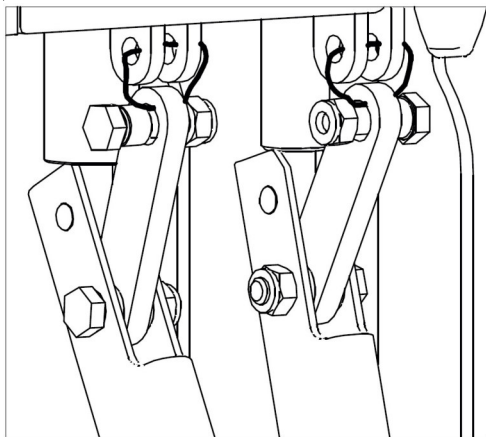


Abb. 24: Plastikhalterungen

Befestigen Sie die Gelenkarme mit den dafür vorgesehenen Schrauben, Führungsbuchsen und Muttern (Abb.25).

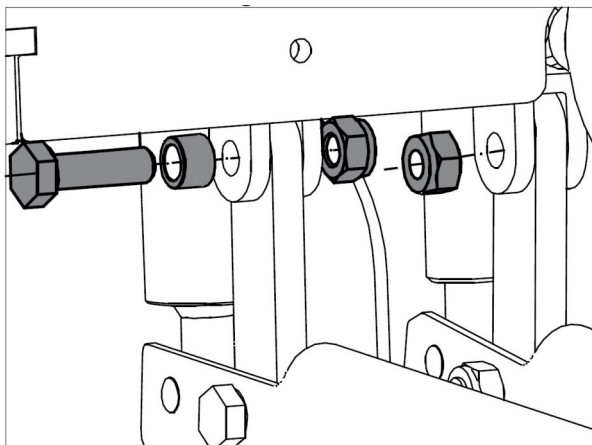


Abb. 25: Montage der Gelenkarme

8.3 Montage des Fußpedals

Bei den Modellen WPP 30 BPHF TOP und WPP 50 BPHF TOP wird die Pneumatiksteuerung durch Anwendung des Fußpedals aktiviert.

Das verwendete Fußpedal muss zunächst an der Werkstattpresse angebracht werden. Die Montage erfolgt in mehreren Schritten (Abb.26). Zudem muss die pneumatische Verteilung eingerichtet werden.

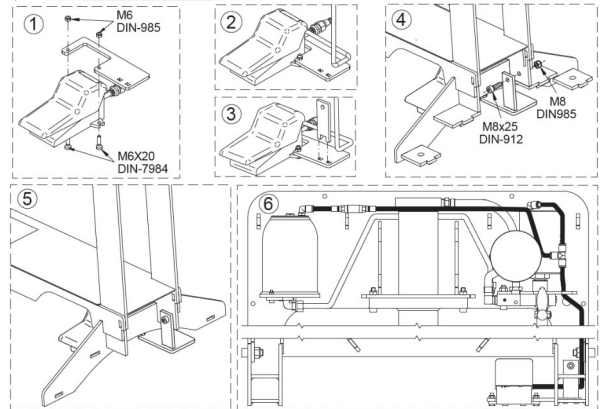


Abb. 26: Montage des Fußpedals

9 Vor der ersten Inbetriebnahme

9.1 Anschließen der Pneumatiksteuerung



ACHTUNG!

Achten Sie darauf, dass die Schlauchleitungen fest und nicht gequetscht bzw. verdreht angeschraubt bzw. gesteckt werden.

Anschluss bei den Modellen WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP

Bei diesen Modellausführungen ist eine Handpumpe mit pneumatischer Unterstützung verbaut. Die Pneumatikschläuche müssen eventuell noch angeschlossen werden. Auf Abb. 27 können Sie die pneumatische Verteilung sehen.

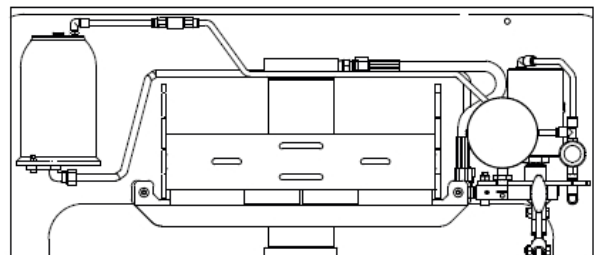


Abb. 27: Pneumatische Verteilung WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP

Anschluss bei den Modellen WPP 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP

Bei diesen Modellausführungen ist eine Handpumpe mit pneumatischer Unterstützung verbaut. Zudem gibt es ein Fußpedal mit pneumatischer Unterstützung, über das die Pumpe betätigt werden kann. Die Pneumatikschläuche müssen eventuell noch angeschlossen werden. Auf Abb. 28 können Sie die pneumatische Verteilung erkennen.

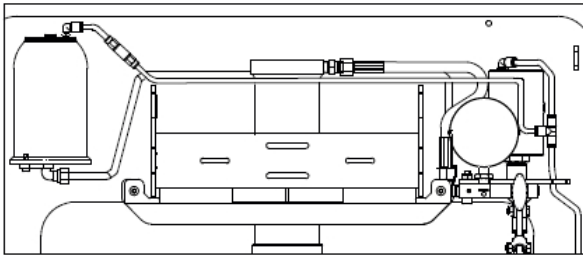


Abb. 28: Pneumatische Verteilung WPP 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP

9.2 Entlüften des Hydrauliksystems

Es ist möglich, dass das Hydrauliksystem bei der ersten Benutzung aufgrund von eingedrungener Luft, während des Transports, nicht richtig funktioniert. Bitte lüften Sie deshalb das Hydrauliksystem bevor Sie die Werkstattpresse das erste mal Inbetriebnehmen.

Entlüften des Hydrauliksystems bei der WPP 15 TH TOP

Um das Hydrauliksystem zu entlüften, führen Sie bitte folgende Schritte durch:

- Schritt 1: Öffnen Sie das Ablassventil vier einhalb Umdrehungen.
- Schritt 2: Öffnen Sie den Stopfen des Öltanks (Abb.29).
- Schritt 3: Betätigen Sie zehn mal die Pumpe.
- Schritt 4: Schließen Sie das Ablassventil.
- Schritt 5: Betätigen Sie die Pumpe zehn mal.
- Schritt 6: Öffnen Sie das Ablassventil bis der Kolben sich komplett zurückzieht.
- Schritt 7: Schließen Sie das Ablassventil.
- Schritt 8: Verschließen Sie den Öltank mit dem Stopfen.

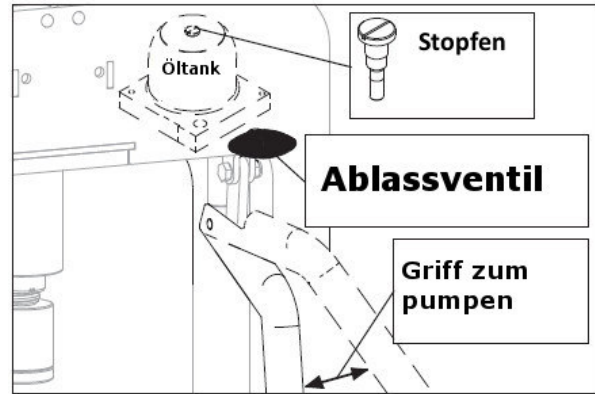


Abb. 29: Entlüften des Hydrauliksystems bei der WPP 15 TH TOP

Nach Durchführung der vorherigen Schritte ist die Werkstattpresse betriebsbereit.

Entlüften des Hydrauliksystems bei den Modellen WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP

Um das Hydrauliksystem zu entlüften, führen Sie bitte folgende Schritte durch:

- Schritt 1: Montieren Sie die Schläuche und Bestandteile der pneumatischen Verteilung wie zuvor für Ihr Modell beschrieben.
- Schritt 2: Öffnen Sie das Ablassventil durch zwei Umdrehungen (Abb.30).
- Schritt 3: Aktivieren Sie die Pneumatiksteuerung per Hand oder Fuß für einige Sekunden.
- Schritt 4: Schließen Sie das Ablassventil.
- Schritt 5: Aktivieren Sie die Pneumatiksteuerung per Hand oder Fuß bis der maximale Hub des Kolbens erreicht ist.
- Schritt 6: Öffnen Sie das Ablassventil bis der Kolben sich komplett zurückzieht.

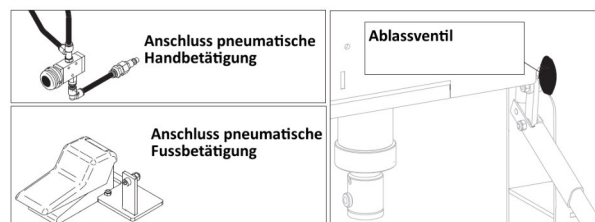


Abb. 30: Entlüften des Hydrauliksystems bei der WPP 15 TH TOP

Nach Durchführung der vorherigen Schritte ist die Werkstattpresse betriebsbereit.

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.



WARNUNG!

Lebensgefahr!

Es besteht Lebensgefahr, wenn Sie nicht diese Regeln befolgen.

- Arbeitstische und Pressen im Allgemeinen, sind sehr schwere Geräte, mit denen vorsichtig umzugehen ist.
- Bei Pressen ohne Winde muss der Benutzer immer andere Personen zur Hilfe nehmen, wenn der Tisch in die Arbeitsposition zu bringen ist, und/ oder jedes Mal, wenn die Arbeitshöhe verstellt werden muss.



WARNUNG!

Lebensgefahr!

Es besteht Lebensgefahr, wenn Sie nicht diese Regeln befolgen.

- Verwenden Sie das Gerät nie für Anwendungen, die nicht mit einer Presse durchgeführt werden dürfen!
- Verwenden Sie niemals ungeeignetes Werkzeug für eine Arbeit!
- Überprüfen Sie vor jeder Benutzung alle Teile und Komponenten der Presse auf guten Zustand!

Weitere Sicherheitsempfehlungen:

- Der im Arbeitsbereich befindliche Mitarbeiter muss auf jeden Fall Füße, Gesicht und Hände schützen. Stahl und andere Materialien können durch den hohen Druck, den die Presse darauf ausübt, splintern oder herabfallen.
- Benutzen Sie die Presse nie mit losen Kleidungsstücken, Krawatte, Uhr, Ring, Ketten usw. Lange Haare müssen zusammengebunden werden.
- Die Pressen sind mit einem Überdruckventil ausgestattet, das bereits ab Fabrik auf seinen maximalen Arbeitsdruck eingestellt worden ist. Die

Funktion und die Einstellungen des Ventils dürfen nicht geändert oder überbrückt werden

- Zylinder entwickeln eine größere Kraft, als Schläge oder V-Blöcke, deshalb sollte nie die maximale markierte Belastung überschritten werden.



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.
- Halten Sie die Hände außerhalb der Presse und fern von sich bewegenden Teilen!



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 die Pumpe mit Hydrauliköl bzw. füllen Sie diese auf und verschließen die Einfüllöffnung mit dem 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 Haltebolzen korrekt angebracht sind!
- Stellen Sie sicher, dass der Tisch fest auf den Achsen ruht, insbesondere bei Pressen mit Winde.

Modell WPP 15 TH TOP

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

Schritt 1: Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitstisch nach dem Entfernen der Auflagebolzen nicht nach unten wegfallen kann.

Schritt 2: Entfernen Sie die beiden Auflagebolzen aus dem Rahmen.

Schritt 3: Heben Sie den Arbeitstisch auf die entsprechende Tischhöhe an.

Schritt 3: Die beiden Auflagebolzen in die entsprechenden Ständerbohrungen stecken.

Modelle WPP BPH 30 TOP, BPH 50 TOP, BPHF 30 TOP, BPHF 50 TOP

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

Schritt 1: Entfernen Sie die beiden Auflagebolzen aus dem Rahmen (Abb.31).

Schritt 2: Stellen Sie die erforderliche Tischhöhe unter Anwendung der Seilwinde ein.

Schritt 3: Die beiden Auflagebolzen in die entsprechenden Ständerbohrungen stecken.

Schritt 4: Wenn nötig den Pressentisch auf die Auflagebolzen absenken.

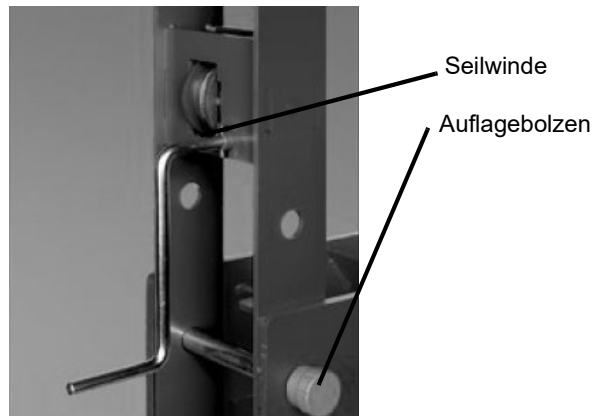


Abb. 31: Auflagebolzen und Ständerbohrungen

Modell WPP BPF 50 TOP

Um sicher an der hydraulischen Werkstattpresse zu arbeiten, ist die richtige Arbeitshöhe des Tisches mittels der pneumatischen Höhenverstellung und den Auflagebolzen einzustellen.

Schritt 1: Entfernen Sie die Auflagebolzen aus dem Rahmen (Abb.32).

Schritt 2: Stellen Sie die erforderliche Tischhöhe unter Anwendung der pneumatischen Höhenverstellung ein.

Schritt 3: Die Auflagebolzen in die entsprechende Ständerbohrung stecken.

Schritt 4: Wenn nötig den Pressentisch auf die Auflagebolzen absenken.

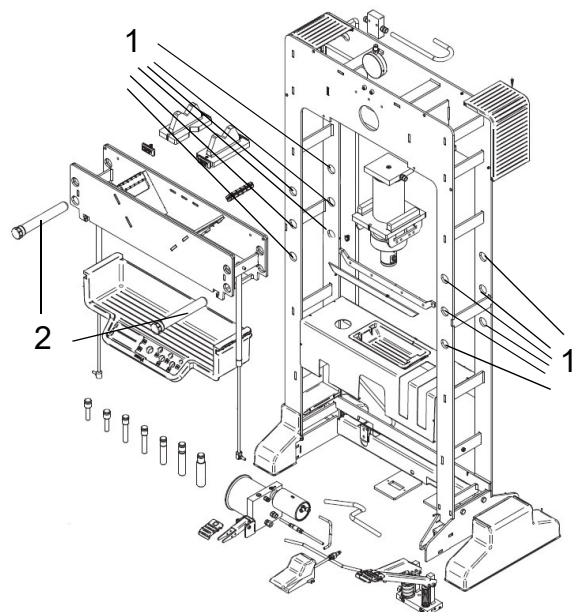


Abb. 32: Auflagebolzen und Ständerbohrungen

1 Ständerbohrungen

2 Auflagebolzen

10.2 Arbeitsbereich einrichten

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

10.3 Horizontale Arbeitsposition einstellen

Schritt 1: Die Radschiene auf dem Pressentisch anbringen, danach das zu bearbeitende Teil auf der Schiene befestigen.

Schritt 2: Den Entleerungshahn so lange nach rechts drehen, bis er fest geschlossen ist.

Schritt 3: Die Pumpe betätigen, bis sich der Kolben nahe am Teil befindet.

Schritt 4: Das Teil und den Pumpenkolben so ausrichten, dass das Teil gut zentriert ist.

Schritt 5: Die Pumpe betätigen, um die Last auf das Teil anzuwenden.

Schritt 6: Nach fertiggestellter Arbeit die Pumpe anhalten und den Entleerungshahn nach links drehen, um das Teil herausnehmen zu können.

Schritt 7: Nach Benutzung der Presse müssen Kolben, Spindel und Pumpenkolben eingezogen werden.



ACHTUNG!

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

10.4 Hydraulikzylinder vertikal ausrichten

Bei den Modellen WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP und WPP 50 BPF TOP kann der Hydraulikzylinder 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!



HINWEIS!

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



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.

10.6 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!

10.7 Fehlerbehebung

Problem	Möglicher Schaden	mögliche Ursachen
Der Pumpenkolben bewegt sich nicht nach vorne	<ul style="list-style-type: none"> - Entleerungshahn offen - Luft im Hydraulikkreislauf - Nicht genug Öl im Behälter - Schmutz im Hydraulikkreislauf - Falscher Hydraulikanschluss - Verformter Pumpenkolben 	<ul style="list-style-type: none"> - Entleerungshahn schließen - Luft aus dem Kreislauf entleeren - Auffüllen - Kreislauf reinigen - Auffüllen - Kreislauf reinigen - Sicherstellen, dass der Anschluss stimmt - Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
Der Pumpenkolben streckt sich nicht ganz durch	<ul style="list-style-type: none"> - Niedriger Ölstand - Verformter Pumpenkolben 	<ul style="list-style-type: none"> - Auffüllen - Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
Der Pumpenkolben bewegt sich sehr langsam	<ul style="list-style-type: none"> - Luft im Hydraulikkreislauf - Schmutz im Hydraulikkreislauf 	<ul style="list-style-type: none"> - Luft aus dem Kreislauf entleeren - Kreislauf reinigen
Der Zylinder verliert Druck, während er die Last trägt	<ul style="list-style-type: none"> - Luft im Hydraulikkreislauf - Schmutz im Hydraulikkreislauf - Beschädigter O-Ring 	<ul style="list-style-type: none"> - Luft aus dem Kreislauf entleeren - Kreislauf reinigen - Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
Auslaufendes Öl	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigter O-Ring - Falscher Hydraulikanschluss 	<ul style="list-style-type: none"> - Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler - Sicherstellen, dass der Anschluss stimmt
Der Pumpenkolben wird nicht vollständig eingezogen	<ul style="list-style-type: none"> - Zu viel Öl im Behälter - Verformter Pumpenkolben - Schmutz im Hydraulikkreislauf - Beschädigte Rücklauffeder - Entleerungshahn geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> - Überflüssiges Öl entfernen - Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler - Kreislauf reinigen - Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler - Entleerungshahn öffnen

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.

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

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.

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.



GEFAHR!

Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken bei Wartungsarbeiten an der Maschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwerer Verletzungen aus.

- Alle Wartungsarbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.

- Achsen und beweglichen Teile in regelmäßigen Abständen schmieren.
- Die Elemente der Presse immer sauber und vor aggressiven Umgebungen geschützt halten.
- Immer Originalersatzteile verwenden.
- Zum Prüfen des Ölstands muss der Zylinderkolben vollständig eingezogen sein. Wenn nötig entsprechend der in der Tabelle angegebenen Menge nachfüllen. Für diesen Vorgang muss zuvor die seitliche Abdeckung der Presse gelöst werden, um an den Behälter heranzukommen. Der Deckel ist auf der Oberseite des Behälters festgeschraubt.

11.2.1 Ablassen von Luft aus dem Hydraulikkreislauf

Um Luft aus dem Hydraulikkreislauf abzulassen gehen Sie bitte wie folgt vor:

- Entleerungshahn durch Drehung nach links öffnen.
- Anschließend das Hydraulikgerät mehrere Male pumpen.
- Zum Schluss den Entleerungshahn durch Drehen nach rechts vollständig schließen.

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 auf: - Abnutzung von Pumpenkolben, Zylinder, Pumpe, Zubehör oder falsche Anschlüsse - Auslaufen von Öl, Anzeichen von Korrosion - Schäden an Struktur, Zubehör, Tisch und Halterungen, fehlende Schrauben oder Stecker 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.

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.

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	
Schmierfett	SO XM 2	OMV SIGNUM M 283	nach Bedarf

Öl für hydraulische Geräte, vom Typ HL oder HM, mit einem ISO-Viskositäts-Dichteverhältnis von maximal 30 cST bei 40° C, oder einer Engler-Viskosität 3 bei 50° C verwenden.



ACHTUNG!

- Zuviel Öl kann den Betrieb des Hydraulikgeräts behindern!
- Verwenden Sie nie Bremsflüssigkeit!

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.

11.2.6 Ölwechsel

Öl ablassen:

Schritt 1: Die Verschraubung am eingefahrenen 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.

Schritt 3: Das Hydrauliksystem entlüften, dazu das Umstellventil gegen den Uhrzeigersinn drehen. Mehrmals mit dem Pumphebel pumpen, um die Luft aus dem Hydrauliksystem zu entfernen. Anschließend das Umstellventil wieder verschließen.

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 Gerätekomponenten und Betriebsstoffe den dafür vorgesehenen Entsorgungswegen zu führen.

12.2 Entsorgung von Schmierstoffen

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 stets den Hersteller 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 TH TOP bestellt werden. Das Manometer hat in der Ersatzteilzeichnung 1 die Nummer 13.

Bei der Ersatzteil-Bestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung 1 mit gekennzeichnetem Bauteil Manometer und markierter Positionsnummer 13 an den Vertragshändler bzw. an die Ersatzteil-Abteilung schicken und die folgenden Angaben mitteilen:

- Gerätetyp: **Werkstattpresse WPP 15 TH TOP**
- Artikelnummer: **6320015**
- Zeichnungsnummer: **1**
- Positionsnummer: **13**

13.2 Ersatzteilzeichnungen

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

WPP 15 TH TOP

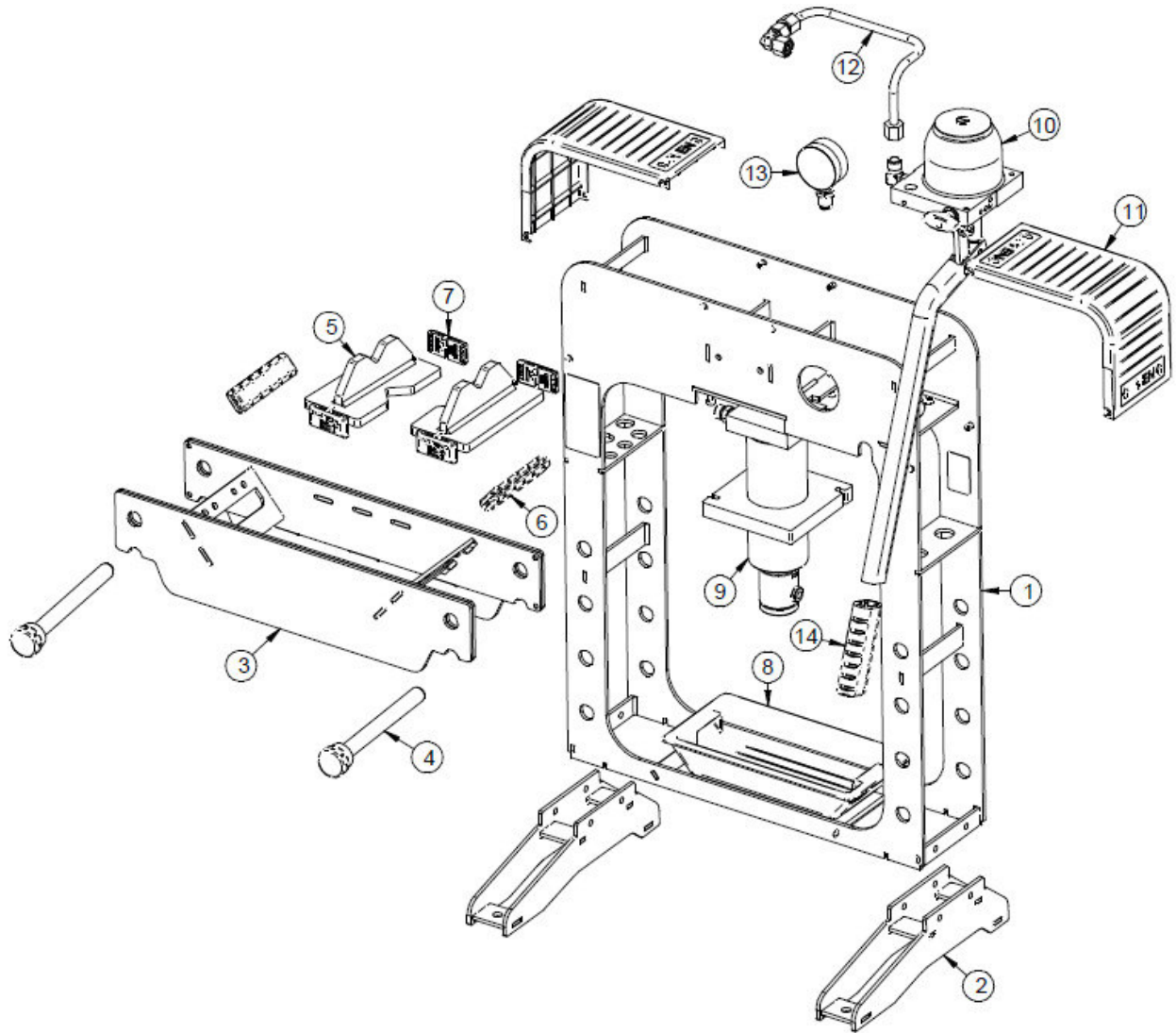


Abb. 33: Ersatzteilzeichnung 1 Gesamtmaschine WPP 15 TH TOP

WPP 15 TH TOP

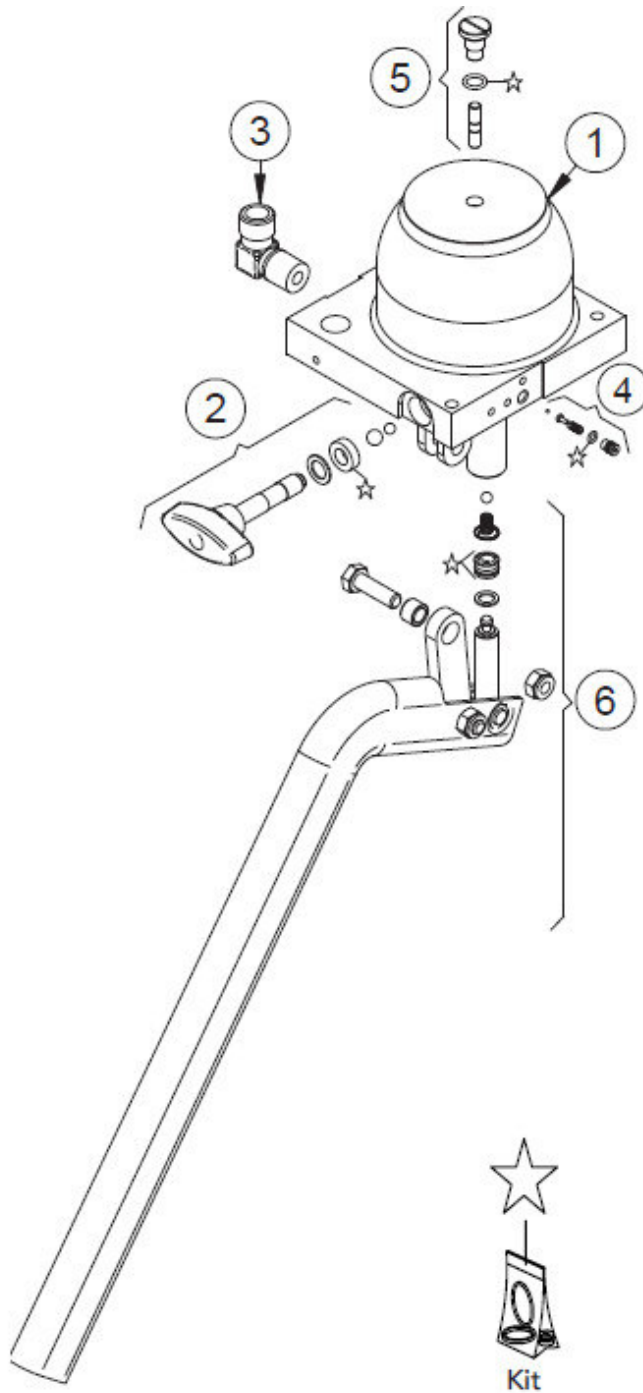


Abb. 34: Ersatzteilzeichnung 2 Hebelbaugruppe WPP 15 TH TOP

WPP 15 TH TOP

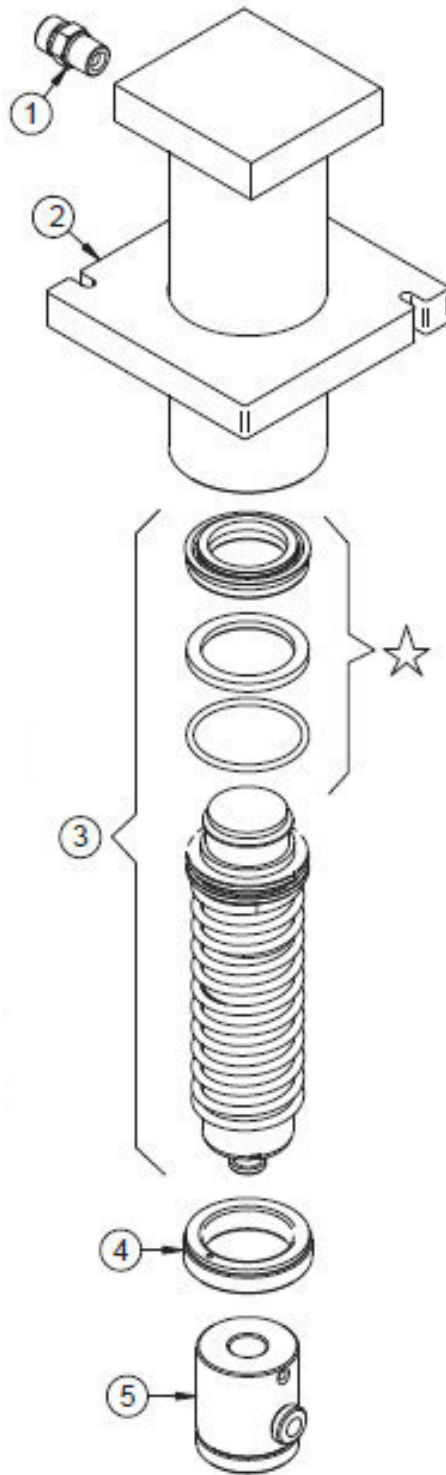


Abb. 35: Ersatzteilzeichnung 3 Zylinder WPP 15 TH TOP

WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP

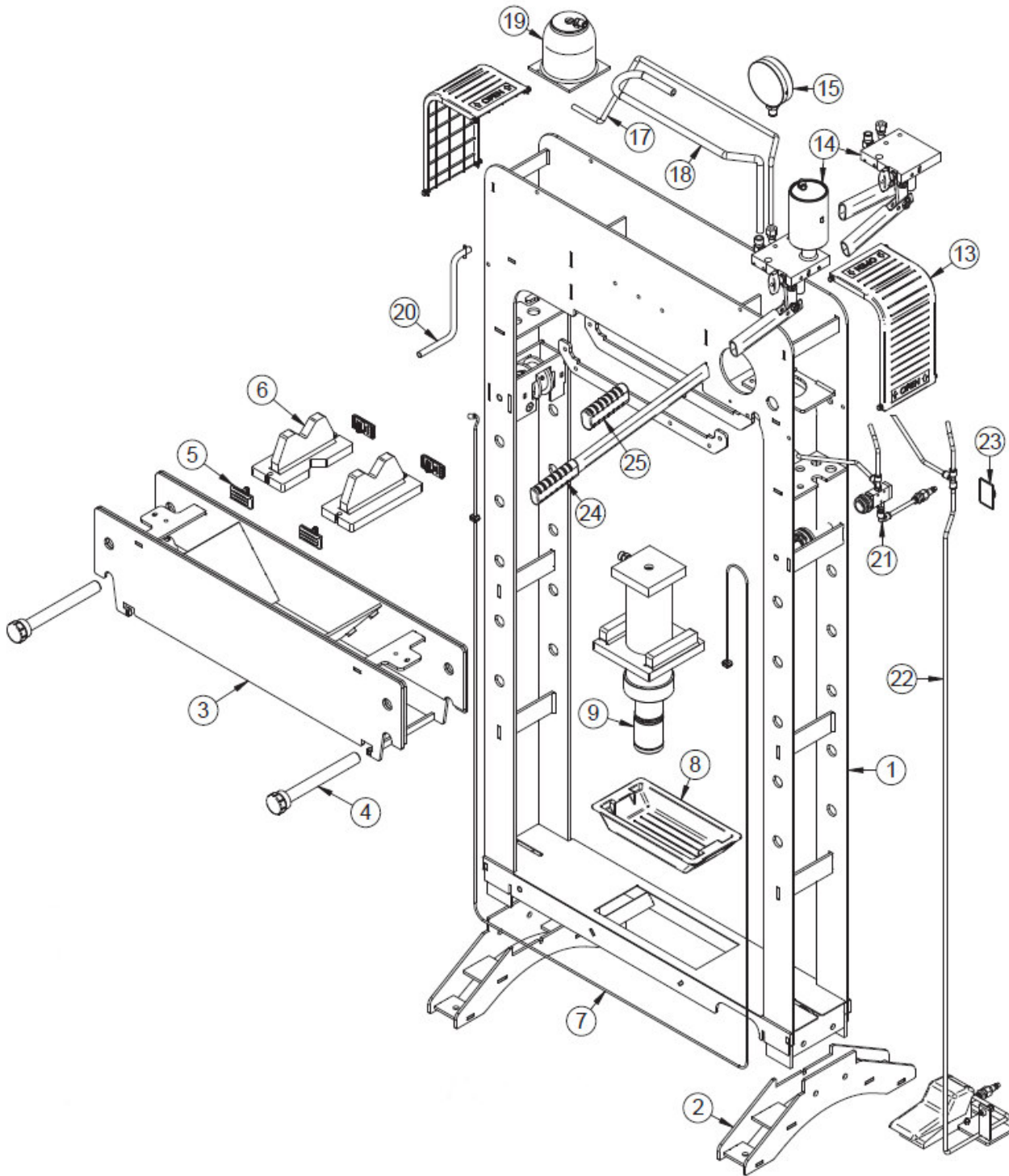


Abb. 36: Ersatzteilzeichnung 4 Gesamtmaschine WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP

WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHFTOP, 50 BPHF TOP

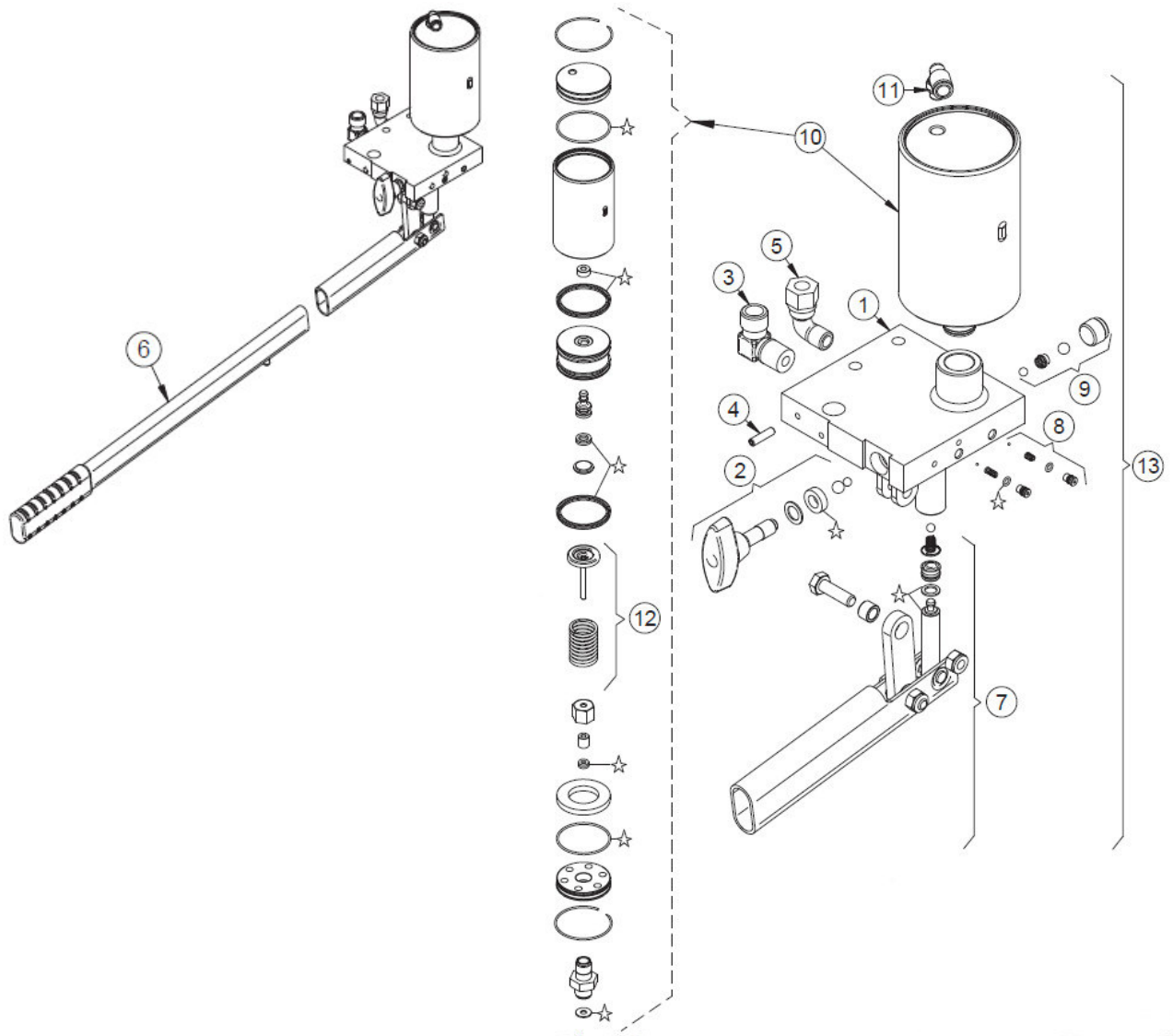


Abb. 37: Ersatzteilzeichnung 5 Hebelbaugruppe WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHFTOP, 50 BPHF TOP

WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHFTOP, 50 BPHF TOP

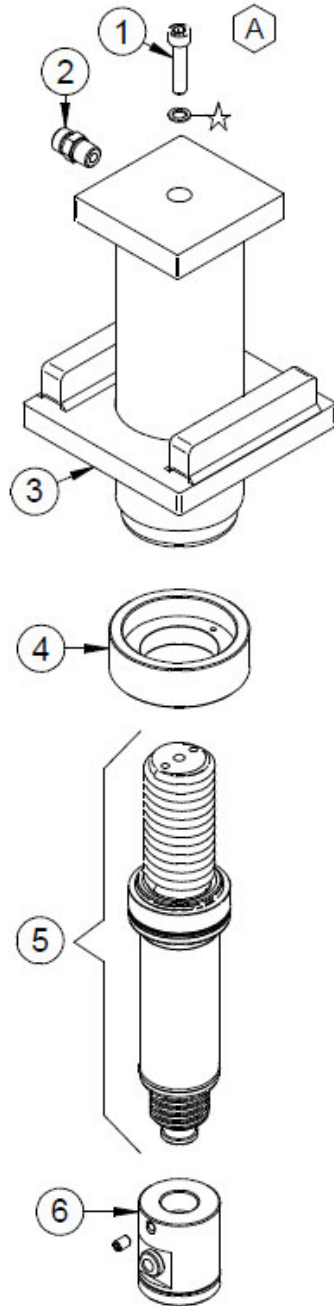


Abb. 38: Ersatzteilzeichnung 6 beweglicher Zylinder WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHFTOP, 50 BPHF TOP

WPP 50 BPF TOP

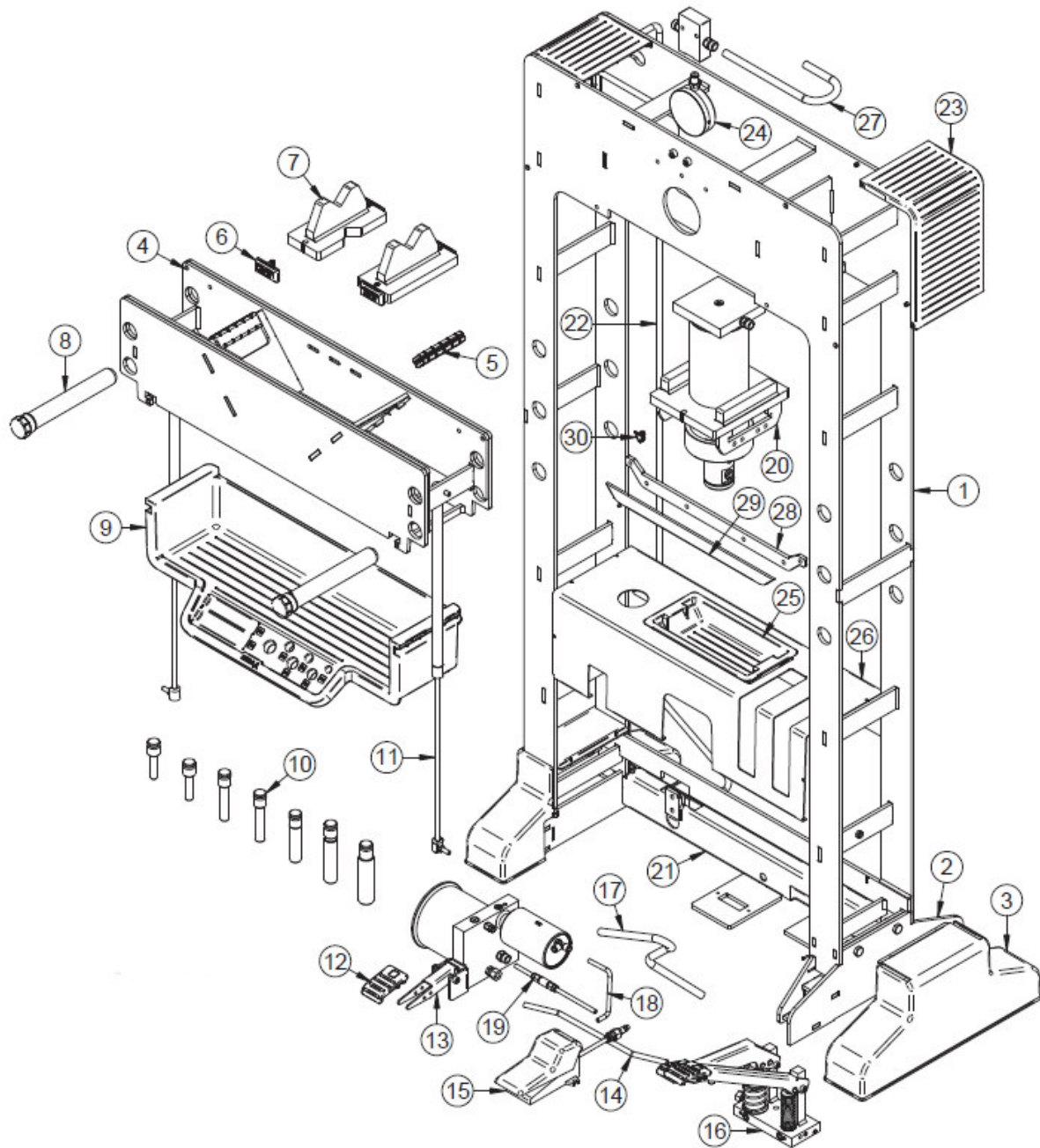


Abb. 39: Ersatzteilzeichnung 7 Gesamtmaschine WPP 50 BPF TOP

WPP 50 BPF TOP

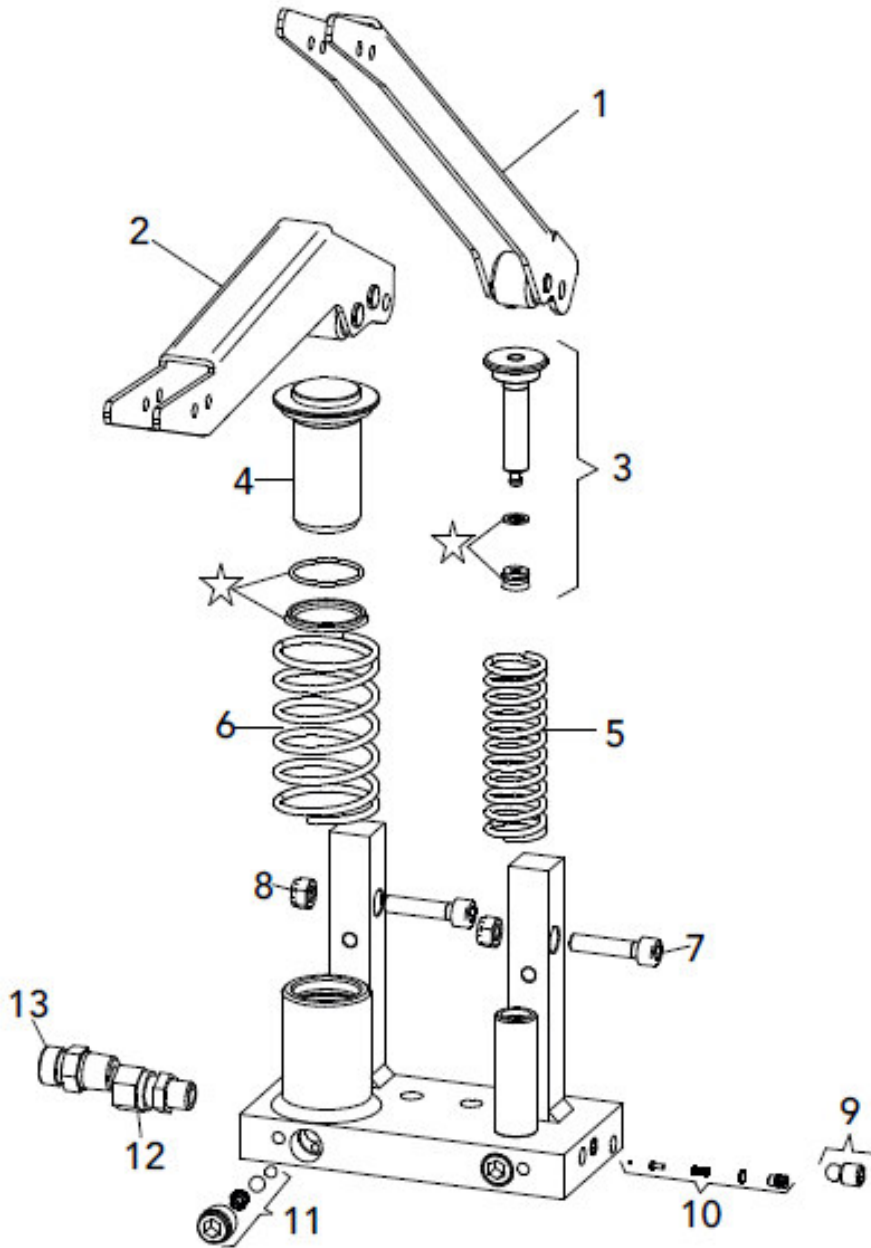


Abb. 40: Ersatzteilzeichnung 8 Fußpedale WPP 50 BPF TOP

WPP 50 BPF TOP

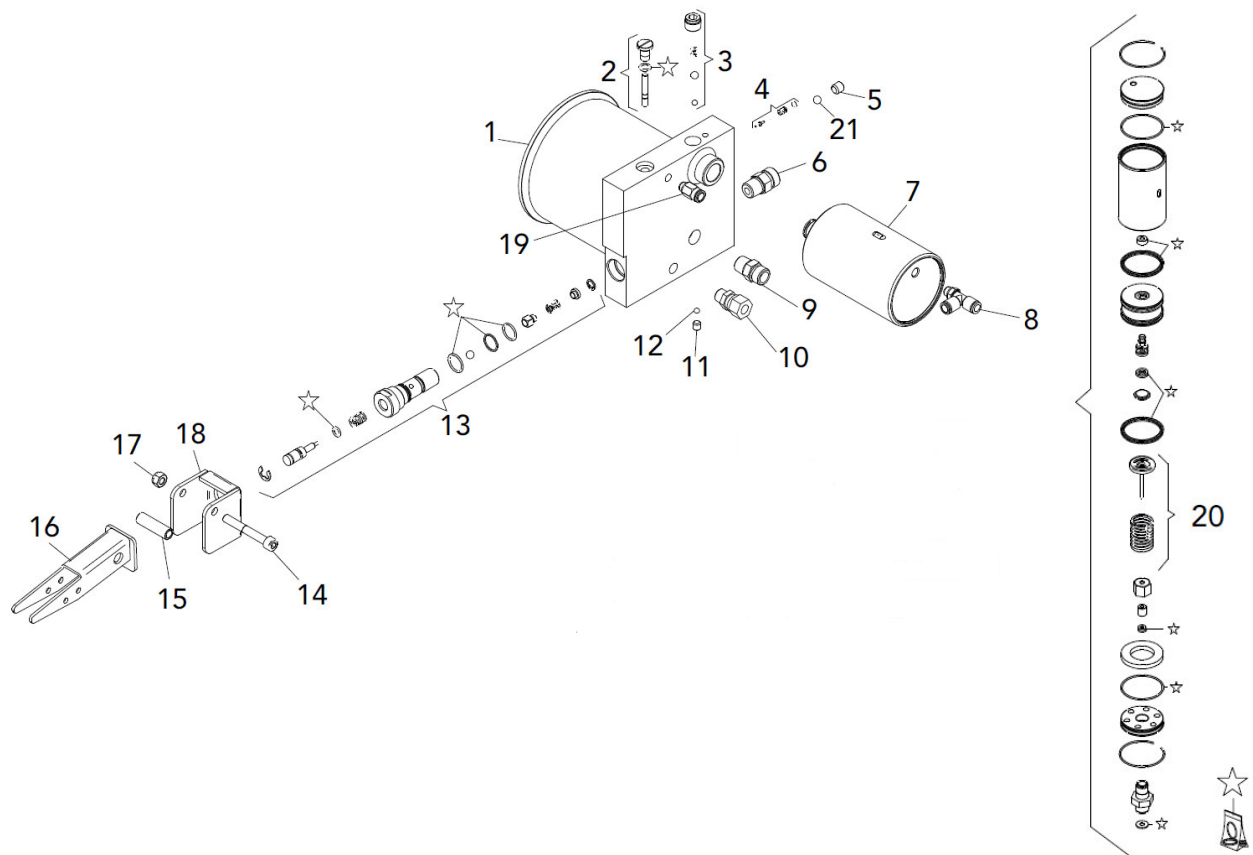


Abb. 41: Ersatzteilzeichnung 9 Fußpedale WPP 50 BPF TOP

WPP 50 BPF TOP

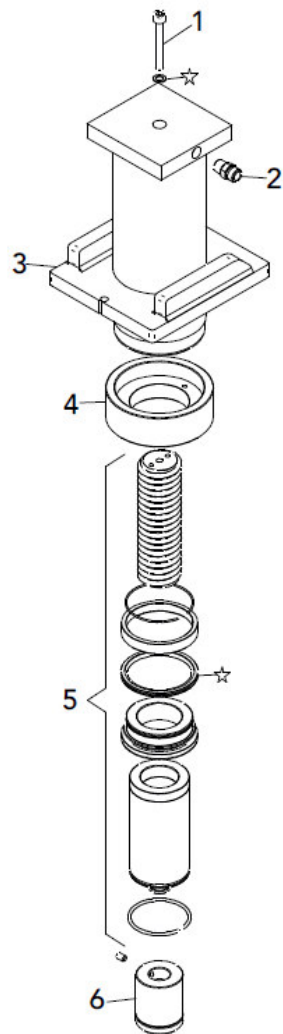


Abb. 42: Ersatzteilzeichnung 10 beweglicher Zylinder WPP 50 BPF TOP

13.3 Hydraulik-Schaltpläne

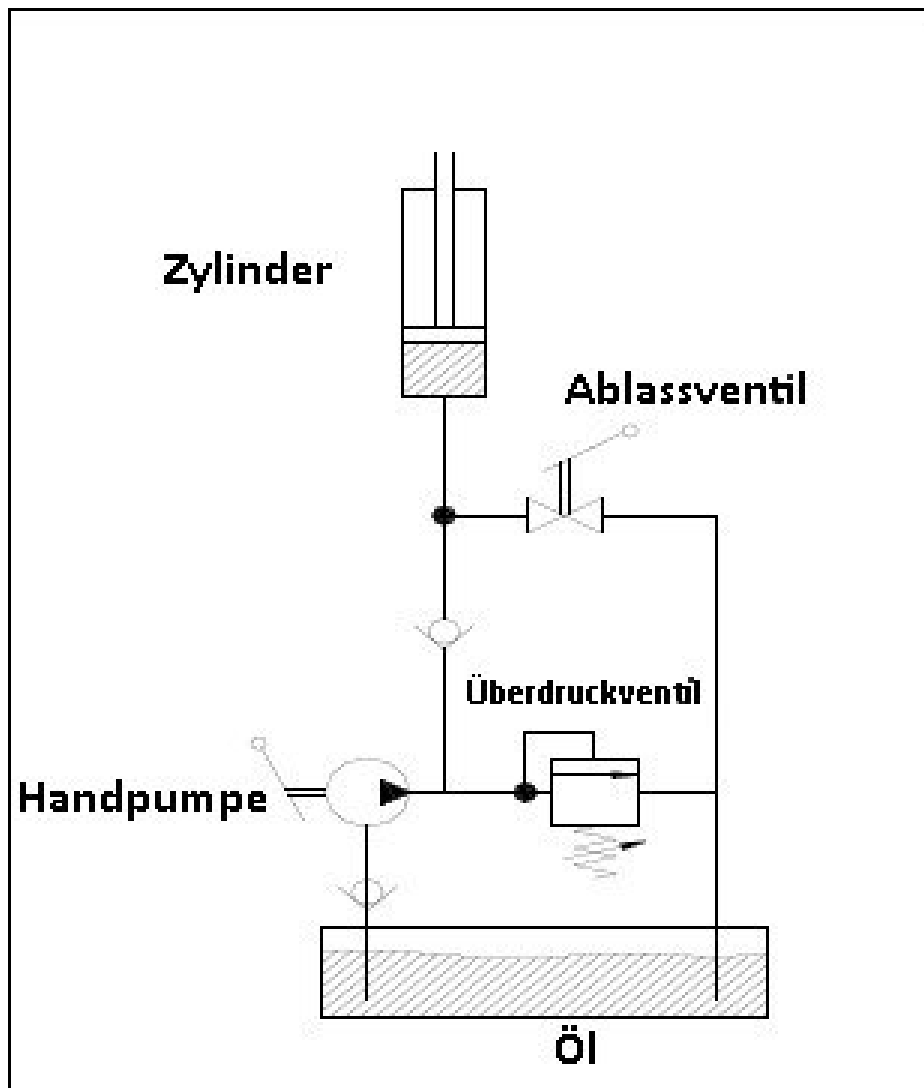


Abb. 43: Hydraulik-Schaltplan WPP 15 TH TOP

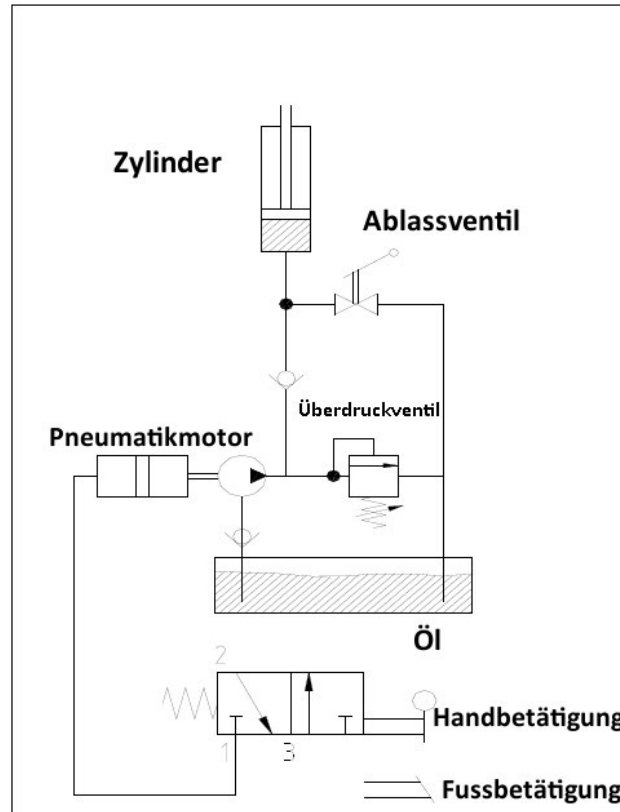


Abb. 44: Hydraulik-Schaltplan WPP 30 BPH TOP, 50 BPH TOP, 30 BPHF TOP, 50 BPHF TOP

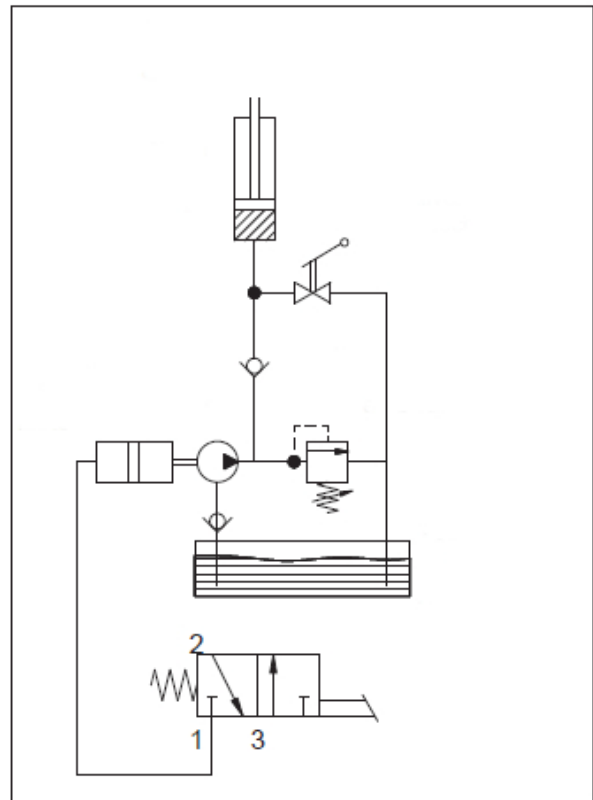
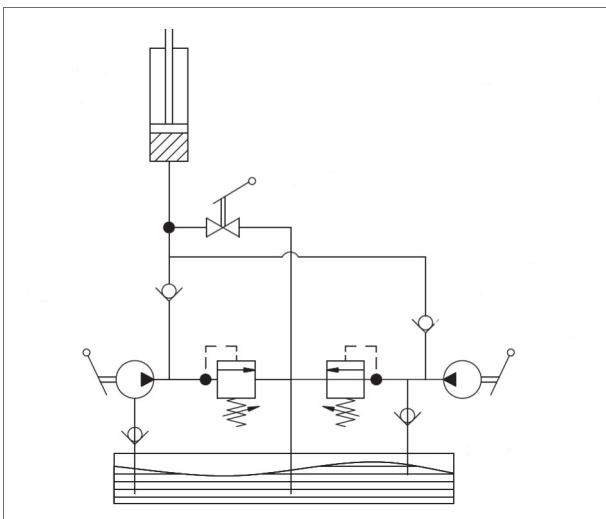


Abb. 45: Hydraulik-Schaltplan WPP 50 BPF TOP

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 *:

<input type="checkbox"/>	WPP 15 TH TOP	6320015
<input type="checkbox"/>	WPP 30 BPH TOP	6320130
<input type="checkbox"/>	WPP 30 BPHF TOP	6320131
<input type="checkbox"/>	WPP 50 BPH TOP	6320150
<input type="checkbox"/>	WPP 50 BPHF TOP	6320151
<input type="checkbox"/>	WPP 50 BPF TOP	6320250

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 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 Gestaltungsgrundsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung

DIN EN 693:2009 Werkzeugmaschinen -Sicherheit -Hydraulische Pressen

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

Hallstadt, den 12.06.2017



Kilian Stürmer
Geschäftsführer



16 Notizen

