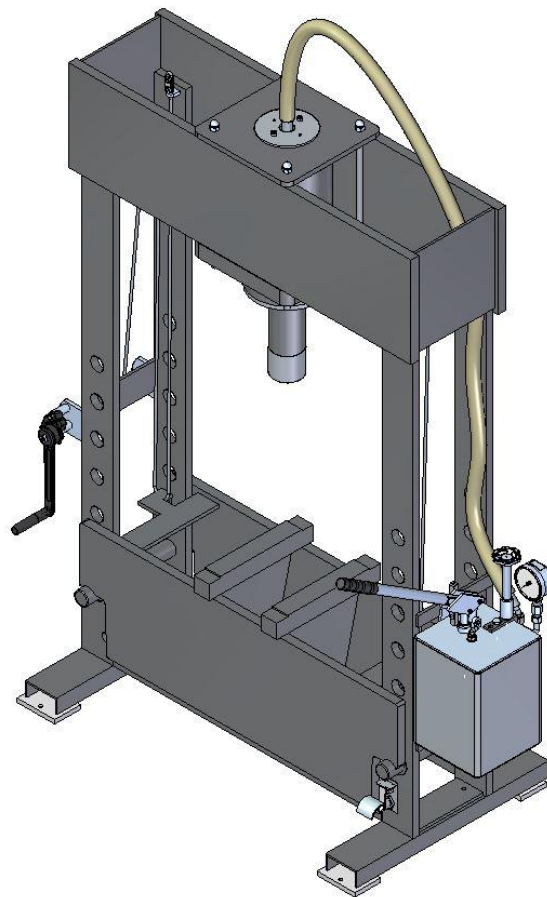


COMPAC

Gebruuchsanweisung für Compac Werkstattpresse

Modell HP100 G4
Deutsche Gebrauchsanweisung



Vor Ingebrauchnahme des Produkts: Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch.

Diese Gebrauchsanweisung ist auf Anfrage auch kostenlos in anderen Sprachen erhältlich.

Inhaltsverzeichnis

An den Besitzer/Benutzer	3
Garantie	3
Sicherheit	4
Sicherheitssymbole	4
Sicherheits- und Informationsetiketten, die an der Presse angebracht sein müssen	5
Allgemeine Sicherheit	6
Komponentenübersicht	7
Funktionsbeschreibung	7
Transport und Installation der Presse	8
Transport der Presse	8
Vorbereitung vor der Ingebrauchnahme:	9
Bedienungsanleitung	10
Heben und Senken des Tisches	10
Vorbereitung des Presstischs und der Richtblöcke	11
Platzierung des Werkstücks	11
Richtblock oder Nivellierplatte	12
Seitenverschiebung des Zylinders	13
Bedienung der Presse	13
Wartungsanweisungen	15
Allgemeine Wartung	15
Reinigung	15
Der Wasserabscheider	15
Aufbewahrung der Presse	15
Reparatur	15
Ölstand	15
Informationen zum Öl	15
Jährliche Wartung	16
Entsorgung / Vernichtung	16
Zubehör für die Presse	17
Regelmäßige Wartung und Inspektion	19
Wartungs-Logbuch	25
Anhang - ist bei Lieferung der Presse beigelegt	26

An den Besitzer/Benutzer

Vielen Dank, dass Sie diese Compac- Werkstattpresse gekauft haben.

Dieses Produkt wird Ihnen bei richtigem Gebrauch und korrekter Pflege viele Jahre lang treue Dienste leisten.

Lesen Sie diese Bedienungs- und Sicherheitsanleitung vor der Ingebrauchnahme sorgfältig durch, um eine korrekte und sichere Anwendung der Werkstattpresse zu gewährleisten.

Diese Gebrauchsanweisung ist stets zusammen mit dem Produkt aufzubewahren.

Mit freundlichen Grüßen

Hersteller

Compac Hydraulik A/S

Strandhusevej 43

DK-7130 Juelsminde

Dänemark

Tel.: +45 75 69 37 22

Fax: +45 75 69 54 18

E-Mail: info@compac.dk

Web: www.compac.dk

Garantie

Compac Hydraulik A/S gewährt ab dem Kaufdatum 36 Monate Garantie auf Material- und Fabrikationsfehler.

Bei falscher Anwendung, baulichen Veränderungen, der Verwendung nicht originaler Teile sowie bei Reparaturen und Einstellungen durch nicht autorisiertes Personal lehnt Compac Hydraulik A/S jede Verantwortung ab.

Compac Hydraulik A/S behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung Veränderungen des Produkts durchzuführen, sofern dies erfolgen kann, ohne dass die technischen Daten wesentlich geändert werden.



Diese Einheit wurde in
Übereinstimmung mit den
Bestimmungen der Richtlinie
2006/42/EG des Rates und DS/EN 693
hergestellt.

Eigentümer:

Spezifikationen

Typ	Max. Kapazität kg	Nettogewicht kg	Hublänge mm	Ölmenge
HP100 G4	100.000 (100 Tonnen)	946	300	13 l

Sicherheit



Wichtig: Lesen Sie diese Gebrauchsanweisung vor dem Transport, dem Aufstellen und der Bedienung sorgfältig durch!

Alle Benutzer müssen die Anweisungen und Sicherheitswarnungen in dieser Gebrauchsanweisung sowie die am Produkt angebrachten Sicherheitsetiketten vor dem Gebrauch der Werkstattpresse lesen, verstehen und befolgen.

Jeder Benutzer muss in der Lage sein, die Presse sicher zu bedienen und gemäß dieser Gebrauchsanweisung zu warten.

Wenn der Benutzer die dänische Sprache nicht flüssig versteht, ist der Besitzer verpflichtet, eine Anleitung in der Sprache des Benutzers zu erstellen, damit das Produkt gemäß unseren Anweisungen angewendet und gewartet werden kann.

Falls Sie Fragen zum korrekten und sicheren Gebrauch dieser Presse haben oder Ersatzteile, ein neues Etikett oder ein Handbuch benötigen, finden Sie die Kontaktinformationen auf Seite 3 dieser Anleitung oder auf dem Typenschild des Produkts.

Sicherheitssymbole



**GEFAHR
WARNUNG**

Das Sicherheitssymbol gibt eine Gefahr oder eine unsichere Anwendung an, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.



INFORMATION

Informationssymbol für allgemeine Angaben zur sicheren Bedienung, Wartung u. dergl. des Produkts.

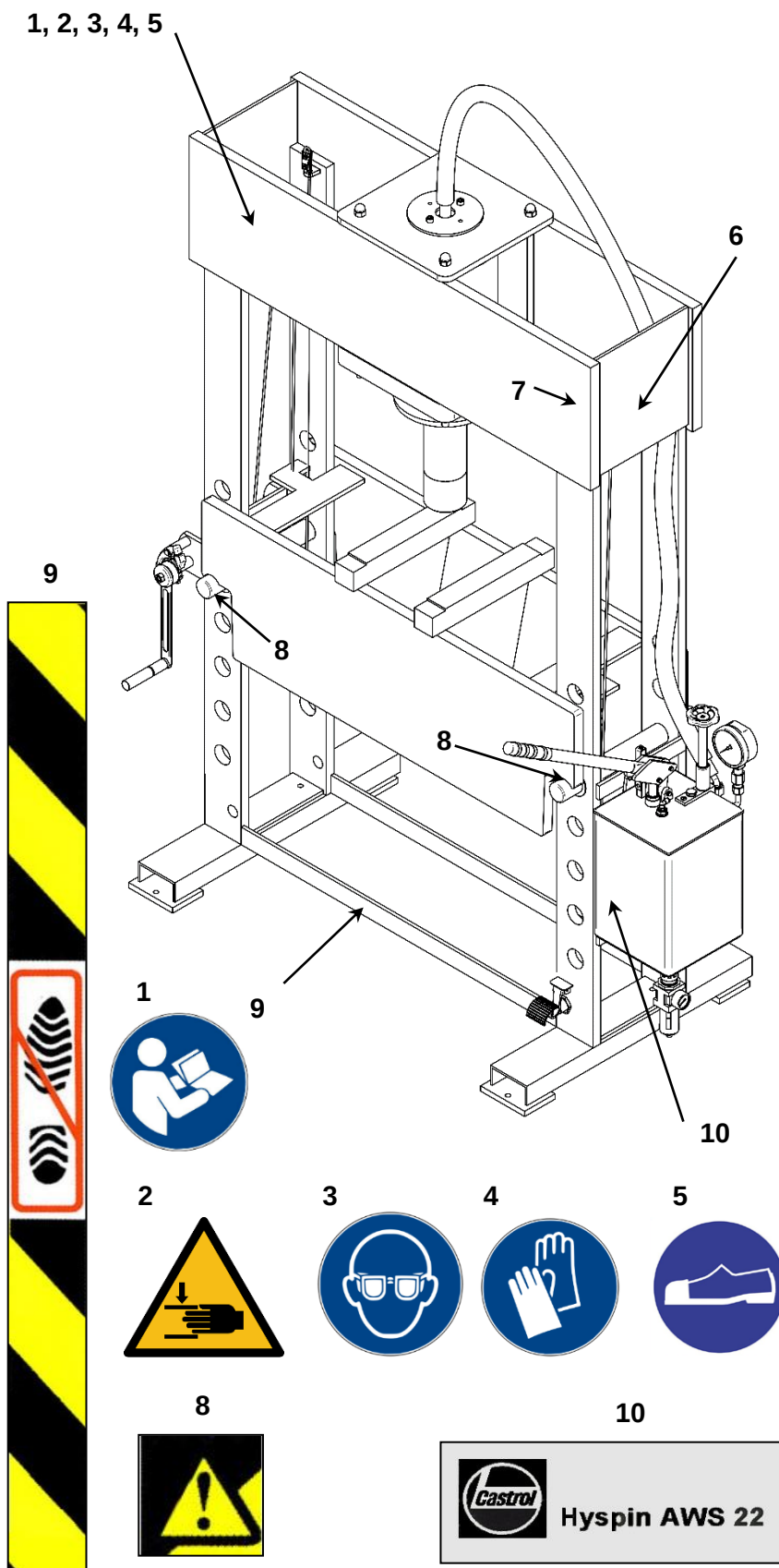


GEFAHR DES UMKIPPENS

Das Sicherheitssymbol gibt an, dass das Produkt umkippen und schwere Verletzungen oder den Tod verursachen kann.

Sicherheits- und Informationsetiketten, die an der Presse angebracht sein müssen

Genauere Informationen siehe beigefügtes CE-Zertifikat.



7



WARNUNG!

Bei der Bedienung von Fußpedalen, Pumpenstangen und Winden dürfen Finger, Hände und andere Körperteile keiner Einklemmgefahr ausgesetzt werden.

Der Bediener darf die Presse nicht anwenden:

- Wenn sich andere Personen in der Nähe der Bedienungsfunktionen befinden.

- Wenn die Gefahr besteht, dass der Bediener oder andere Personen herausgeschleudertem Werkzeug oder Werkstücken ausgesetzt werden können.

6

COMPAC Compac HydraulikA/S Strandhusevej 43 DK-7130 Juelsminde Denmark	
Type/Typ/Type/Type Type/Type/Type	XXXXXX
Kapacitet/Kapazität/Capacity Capacité/Capaciteit/Kapasitet/ Capacity	xxxxx kg
Slaglængde/Slaglængde/ Hub/Course/Slaglængde/ Slaglængde/Stroke	xxxxx mm
Net. vægt/Net. vikt/Net. gev./ Poids.net./Net. gew./Nto. vek/ Net. weight.	xxxxx kg
År/Tilverkningsår/ Baujahr/Année/Bouwjaar/ År/Year of construction	XXXX - XX
ADVARSEL ! Anvend ikke pressen ud over det angivne max. tryk og max. slaglængde.	
VARNING ! Använd inte pressen utöver det angivna max-trycket och slaglängde.	
WARNUNG ! Überschreiten Sie den angegebenen max.Druck und Hublänge der Presse nicht.	
ATTENTION ! Ne dépassez pas les spécifications de pression max. et de course indiquées.	
WAARSCHUWING ! Maximaal aangegeven persdruk en slaglengte niet overschrijden.	
ADVARSEL ! Bruk ikke pressen utover det angitte maks. tryk og slaglengde.	
WARNING ! Do not use the press beyond the max.indicated pressure and max. stroke.	

presse

Allgemeine Sicherheit

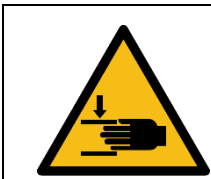
Sicherheitshinweise



Wird Untenstehendes nicht eingehalten, kann dies zu schweren Verletzungen oder zum Tod sowie zu Sachschäden führen.

Die Werkstattpresse ist nur für den normalen Werkstattgebrauch und nicht als Produktionspresse vorgesehen.

Die maximale Belastung der Presse ist im CE-Zertifikat und auf dem Typenschild der Presse angegeben.



Bei jeder Pressaufgabe muss eine Risikobewertung durchgeführt werden, bei der der Benutzer die Risiken bewerten muss, die auftreten können!

Der Benutzer muss besonders auf die Einklemmgefahren achten, die sowohl bei der Pressaufgabe als auch bei der Handhabung der Winde und der Werkstücke usw. auftreten können.

Bei der Handhabung, der Aufstellung, dem Gebrauch und der Entsorgung muss folgende Schutzausrüstung verwendet werden:

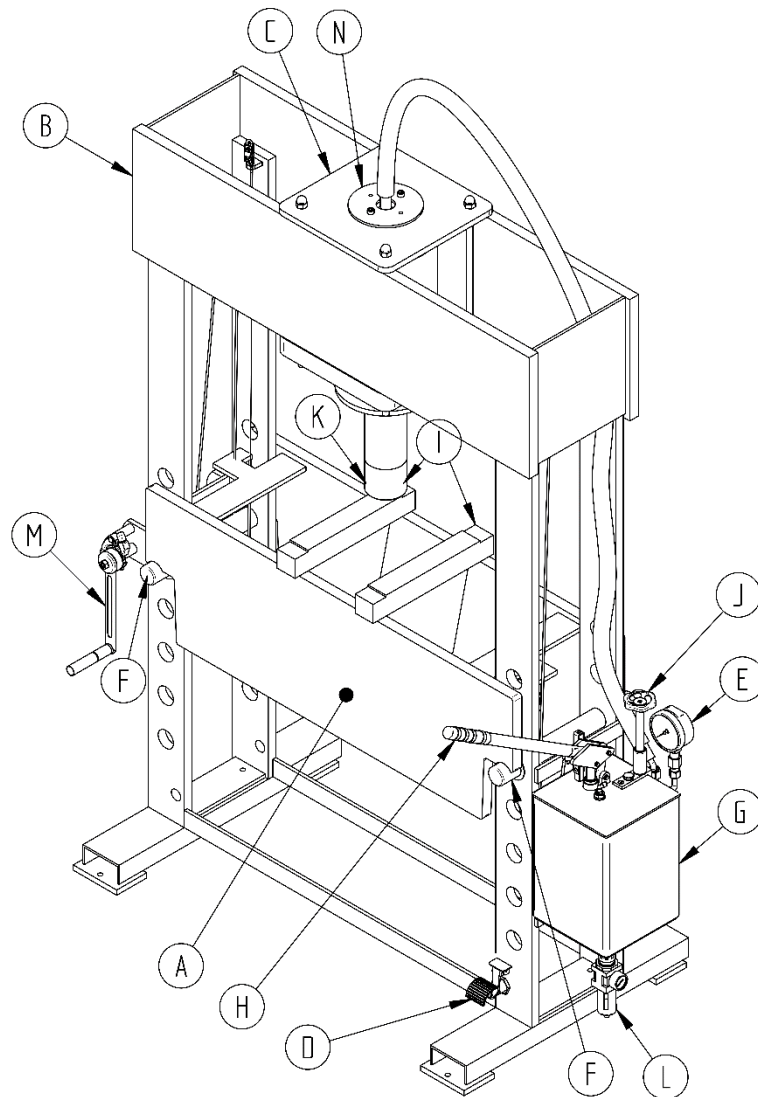
		
Schutzbrille	Handschuhe	Sicherheitsschuhe mit Zehenschutz

- Die Presse muss an einem ebenen und tragfähigen Boden befestigt werden.
- Nehmen Sie niemals bauliche Veränderungen am Produkt vor.
- Verwenden Sie die Presse nur zum vorgesehenen Zweck und mit der zulässigen Kapazität.
- Die Presse darf nicht verwendet werden, wenn sie beschädigt ist, Öl verliert, oder wenn sich das Gerät anders als in der Gebrauchsanweisung beschrieben verhält. Wenn dies der Fall ist, müssen Sie den Gebrauch der Presse sofort beenden und den autorisierten Kundendienst kontaktieren, damit dieser das Gerät überprüfen und gegebenenfalls reparieren kann, sodass eine sichere Anwendung gewährleistet ist.
- Bei jeder Pressaufgabe muss der Tisch der Presse von beiden Nägeln unterstützt sein, und das Drahtseil/die Winde muss entlastet sein.
- Richtblöcke oder dergleichen müssen vor der Verwendung korrekt auf dem Tisch der Presse platziert sein.
- Führen Sie vor jedem Gebrauch der Presse eine Sichtprüfung durch. Überprüfen Sie sie auf Bruchstellen, Risse oder verbogene, lockere oder fehlende Teile sowie jeden Zustand, der die korrekte und sichere Funktion der Presse beeinträchtigen kann.
- Beachten Sie, dass während des Gebrauchs die Gefahr des Herausschleuderns von Werkstücken besteht.
- Während des Gebrauchs der Presse muss ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Presse/zum Werkstück eingehalten werden.
- Bei der Bedienung muss sichergestellt sein, dass keine Einklemmgefahr für Hände oder andere Körperteile besteht.
- Der Bediener darf die Presse nicht verwenden, wenn sich andere Personen in der Nähe der Bedienungsfunktionen befinden oder von Werkstücken oder Werkzeug getroffen werden können.
- Die Wartung muss mindestens einmal jährlich von einer sachkundigen Person durchgeführt werden.
- Verwenden Sie nur originale Ersatzteile, um einen sicheren und zuverlässigen Gebrauch zu gewährleisten.
- Sorgen Sie dafür, dass die Warn- und Informationsschilder am Produkt stets intakt und lesbar sind.

Der a-gewichtete Schalldruckpegel liegt unter 70 dB (A).

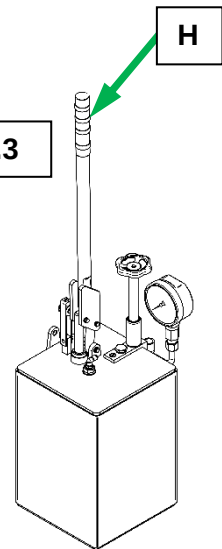
Komponentenübersicht

Abb. 2



Pos.	Bezeichnung
A	Tisch
B	Gestell
C	Zylinder
D	Fußpedal
E	Manometer
F	Nägel
G	Hydraulikpumpe
H	Pumpenhandgriff
I	Richtblöcke
J	Rückführungshandgriff
K	Druckkopf
L	Druckregler (Luft)
M	Winde
N	Sicherungsplatte

Abb.3



Funktionsbeschreibung

Drehen Sie den Rückführungshandgriff (J) GEGEN den Uhrzeigersinn, damit der Kolben zurück geht. Der Tisch (A) wird mit der Drahtseilwinde (M) in die Arbeitsposition gehoben/gesenkt, und die Nägel (F) werden in die Löcher im Gestell der Presse gesteckt. Achten Sie darauf, dass die Scheibe auf dem Nagel zwischen Tisch (A) und Gestell (B) sein muss.

Die Richtblöcke (I) werden so platziert, dass sie das Werkstück gut unterstützen.

Das Werkstück wird unter dem Kolben des Zylinders platziert.

Der Rückführungshandgriff (J) wird IM Uhrzeigersinn gedreht, bis das Ventil geschlossen ist.

Bevor das Fußpedal (D) betätigt wird, muss der Pumpenhandgriff (H) in der oberen Stellung sein **siehe Abb. 3**, um den Luftdurchfluss zum Fußpedal (D) sicherzustellen.

Das Fußpedal (D) wird betätigt, bis sich der Druckkopf (K) des Zylinders direkt über dem Werkstück befindet.

Danach wird mit dem Pumpenhandgriff (H) gepumpt, bis der notwendige Arbeitsdruck aufgebaut und die Pressaufgabe zufriedenstellend ausgeführt wurde.

Zum Rückführen des Kolbens wird der Rückführungshandgriff (J) erneut GEGEN den Uhrzeigersinn gedreht.

Transport und Installation der Presse

GEFAHR DES UMKIPPENS



Um einen sicheren Transport der Werkstattpresse zu gewährleisten, muss man beachten, dass der Schwerpunkt der Presse sehr hoch liegt.

Die Presse ist beim Versand auf der Transportpalette mit Schrauben und Metallbändern gesichert, die vor dem Aufstellen der Presse zuerst entfernt werden müssen.

Transport der Presse



Wenn die nachfolgenden Anweisungen nicht befolgt werden, kann dies zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen

1. **Mit dem Gabelstapler:** Die Gabeln werden unter dem Top-Rahmen platziert, die Hebepunkte sind an der Transportverpackung gekennzeichnet. (Siehe Abb. 1).
2. **Mit dem Kran:** Verwenden Sie ausschließlich zugelassene Hebegurte mit einer genehmigten Kapazität, die mindestens dem Gesamtgewicht der Presse entspricht.
Hinweis: Die Gurte dürfen nur an der Oberseite der Presse montiert werden, und sie müssen gegen scharfe Kanten geschützt werden.

Abb. 1

Diese Hebeanweisung ist auf der Transportverpackung auf der Oberseite der Presse angebracht.



Beim Erhalt der Presse:

Überprüfen Sie die Verpackung und die Presse auf sichtbare Schäden, Risse und Lecks. Falls während des Transports Schäden entstanden sind, muss der Spediteur darauf aufmerksam gemacht werden.

Installation der Presse:

Die Presse muss mit Expansionsbolzen am Boden angebracht werden, um eine sichere und stabile Installation zu gewährleisten.

Vorbereitung vor der Ingebrauchnahme:

Ein sachkundiger Bediener muss eine Sichtprüfung der Presse auf Lecks und Schäden durchführen. Diese Überprüfung muss mindestens einmal jährlich durchgeführt werden. Die Presse ist bei Lieferung mit Hydrauliköl gefüllt.

Montage des Manometers

Das Manometer ist, um Beschädigungen beim Transport zu vermeiden, bei Lieferung nicht montiert. Sie müssen daher das mitgelieferte Manometer gemäß dieser Anleitung montieren.

HINWEIS! ES DARF KEIN DICHTUNGSBAND ODER DERGLEICHEN VERWENDET WERDEN! Das Manometer wird mithilfe eines Schneidrings am Manometer-Fitting abgedichtet.

1. Ziehen Sie das Manometer mit einem 22 mm Gabelschlüssel fest. Denken Sie daran, mit einem 27 mm Gabelschlüssel dagegen zu halten.
2. Wenn das Manometer nicht in die richtige Richtung zeigt, kann es gedreht werden, indem die unterste Umlaufmutter mit einem 24 mm Gabelschlüssel gelöst wird. Denken Sie daran, mit einem 27 mm Gabelschlüssel dagegen zu halten. Drehen Sie das Manometer in die korrekte Position und ziehen Sie die unterste Umlaufmutter an, während Sie gleichzeitig dagegen halten.

Anschluss der Druckluft

An der Presse ist ein Druckregler mit eingebautem Wasserabscheider montiert, der unter dem Ölbehälter der Hydraulikpumpe platziert ist.

Schließen Sie saubere und trockene Druckluft mit 6 - 12 bar (88 - 176 psi) am Anschlussstutzen des Druckreglers an.

HINWEIS! Beim Luftanschluss der Presse muss eine Ölnebelschmierung montiert sein.

Einstellung des Druckreglers

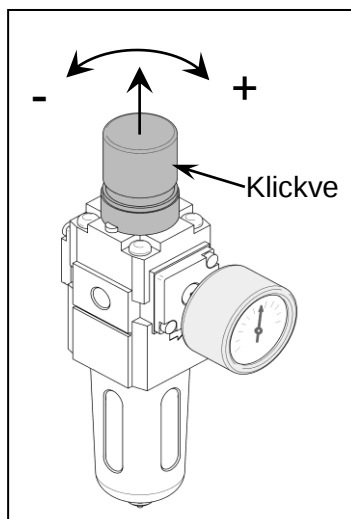
Der Druckregler kann eingestellt werden, indem der Klickverschluss nach oben gezogen wird. (Siehe Abb. 2)

Um den Druck zu erhöhen, wird dieser im Uhrzeigersinn (+) gedreht. Um den Druck zu senken, wird dieser gegen den Uhrzeigersinn (-) gedreht.

Stellen Sie den Druckregler gemäß dem folgenden Schema ein.

Wenn der korrekte Arbeitsdruck erreicht ist, drücken Sie den Klickverschluss nach unten, um den Regler zu verschließen.

Abb. 2



Typ:	Min	Max
HP100	5 bar 0,5 Mpa 72 psi	6 bar 0,6 Mpa 88 psi

Entlüften des hydraulischen Systems

(Die Buchstabenbezeichnung verweist auf die Komponentenübersicht auf Seite 7).

Ziehen Sie den Rückführungshandgriff (J) fest und fahren Sie den Kolben des Zylinders (Druckkopf) (K) durch Betätigen des Fußpedals (D) in die volle Hubhöhe.

Denken Sie daran, dass der Pumpenhandgriff (H) in der oberen Stellung sein muss.

Öffnen Sie den Rückführungshandgriff wieder. Dadurch kehrt der Kolben zurück und eventuell vorhandene Luft wird entfernt.

Bedienungsanleitung

Heben und Senken des Tisches



Auf dem Tisch dürfen sich beim Heben und Senken keine Richtblöcke, Werkzeuge, Werkstücke oder dergleichen befinden.

Die Presse verfügt über eine Drahtseilwinde, um den Tisch auf die gewünschte Arbeitshöhe zu heben und zu senken.

Vor dem Heben/Senken des Tisches wird der Kolben der Presse zurückgeführt, indem der Rückführungshandgriff der Hydraulikpumpe gegen den Uhrzeigersinn gedreht wird.

Kippen Sie den Griff heraus (Siehe Abb. 3) und drehen Sie den Handgriff der Drahtseilwinde IM Uhrzeigersinn, um den Tisch von den Nägeln zu heben.

Nehmen Sie die Nägel heraus und platzieren Sie den Tisch in der gewünschten Arbeitshöhe. Der Tisch wird ein wenig über die Löcher gehoben, um das Einsetzen der Nägel (I) in die Säule der Presse zu ermöglichen.

Abb. 3

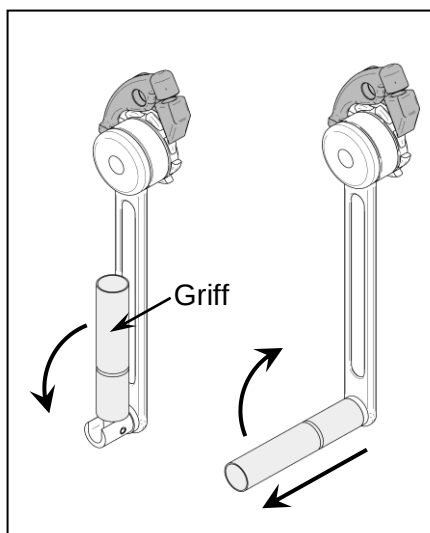
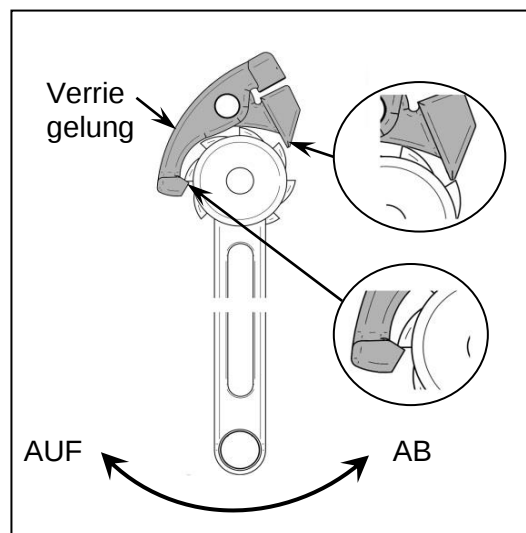


Abb. 4



Setzen Sie jetzt die Nägel korrekt in die Löcher direkt unter dem Tisch ein. (Siehe Abb. 7)

Der Handgriff, der eine eingebaute Gleitkupplung hat, wird jetzt GEGEN den Uhrzeigersinn gedreht, um den Tisch auf beide Nägel abzusenken. Achten Sie darauf, dass die Winde/das Drahtseil entlastet ist, bevor die Presse in Gebrauch genommen wird. Der Griff des Handgriffs kann nun eingeklappt werden, indem an ihm gezogen und er gleichzeitig gegen den Arm gekippt wird.



HINWEIS: Da der Tisch während des Positionierens frei an der Drahtseilwinde hängt, kann die Gefahr bestehen, dass der Tisch herabfällt und Personen- oder Sachschäden verursacht. Lassen Sie daher den Handgriff erst los, wenn eine der Verriegelungen der Drahtseilwinde am Zahnkranz (Siehe Abb. 4) vor dem Herausnehmen der Nägel eingerastet ist.

Vorbereitung des Presstischs und der Richtblöcke

1. Der Tisch muss so dicht am zurückgeführten Kolben wie möglich platziert werden, sodass der Überhang am Kolben so gering wie möglich ist (die kürzestmögliche Hubhöhe). Dadurch ist die Belastung während des Pressens so gering wie möglich, wodurch sich das Risiko für Schäden am Zylinder, Kolben oder Gestell der Presse reduziert.
2. Es ist wichtig, dass die Nägel korrekt platziert sind, und dass der Tisch Platte nicht schief zum Stempel ist (siehe Abb. 7), um eine richtige Anwendung/Einstellung zu gewährleisten. Der Tisch muss vor der Verwendung der Presse von beiden Nägeln korrekt unterstützt sein.



Die Nägel müssen wie in Abb. 7 gezeigt mit der Scheibe zwischen dem Tisch und dem Gestell montiert werden, und der Kolben muss einen rechtwinkligen Druck auf das erforderlichenfalls mit Blöcken unterstützte Werkstück ausüben. Wenn der Nagel wie in Abb. 8 gezeigt falsch montiert wird, mit der Scheibe außerhalb des Tisches, besteht ein hohes Risiko von schweren Personen- oder Sachschäden.

Abb. 7

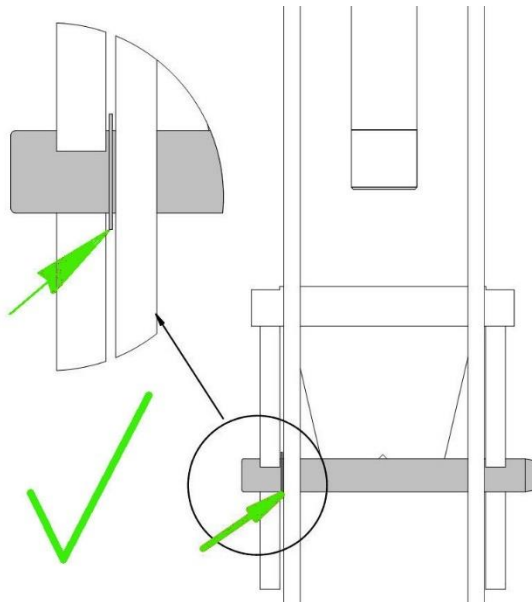
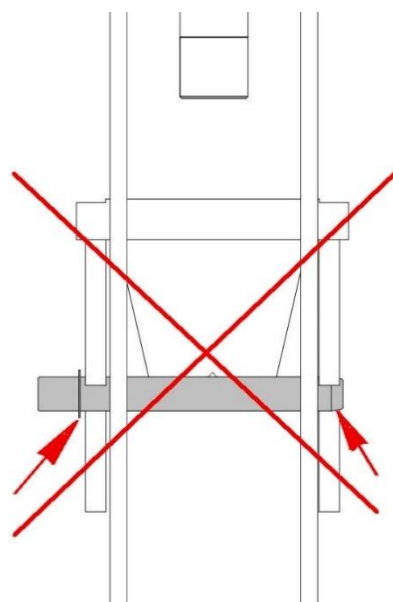


Abb. 8

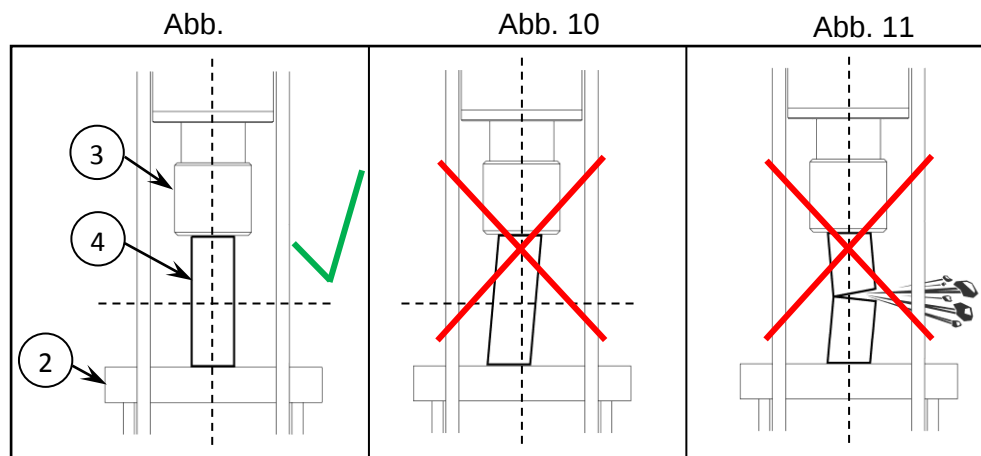


Platzierung des Werkstücks

Das Werkstück (4) muss so platziert werden, dass es rechtwinklig und im Verhältnis zum Kolben (3) und zum Tisch/zur Platte (2) erforderlichenfalls zentriert ist (Siehe Abb. 9). Das Werkstück darf sich während des Pressvorgangs nicht verschieben können.



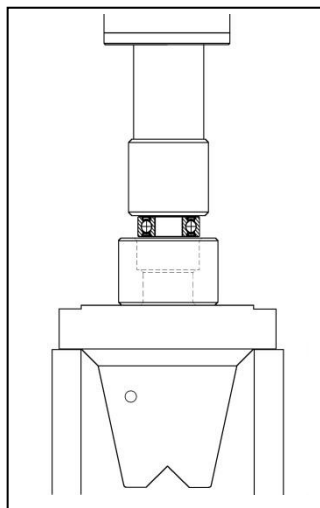
Wenn das Werkstück schief oder unsymmetrisch platziert ist, besteht ein hohes Risiko von Verletzungen oder Schäden am Zylinder, Kolben oder Gestell der Presse (Siehe Abb. 10). Üben Sie keinen Druck auf Werkstücke aus, die bersten oder abbrechen können, da es sonst zu Verletzungen oder Schäden am Zylinder, am Kolben oder am Gestell der Presse kommen kann. (Siehe Abb. 11).



Richtblock oder Nivellierplatte

Es müssen stets Richtblöcke zur Unterstützung verwendet werden. (Siehe Abb. 12)

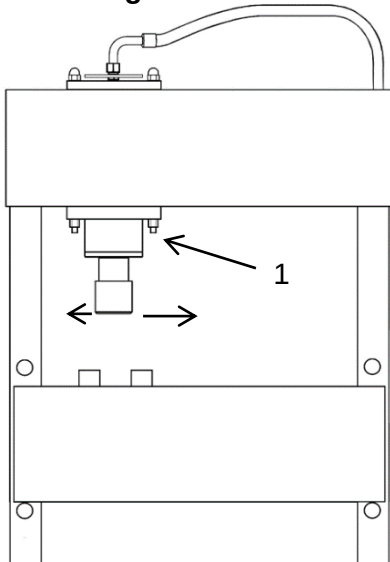
Abb. 12



Seitenverschiebung des Zylinders

Bei Arbeiten an Werkstücken, die mehr Platz zwischen den senkrechten Säulen der Presse erfordern, ist es möglich, den Zylinder zur Seite hin zu verschieben. (Siehe Abb. 13)
Die 4 Bolzen des Zylinders (1) werden mit einem 24 mm Gabelschlüssel gelöst, und der Zylinder kann danach in die gewünschte Position verschoben werden.

Abbildung 13



Der Zylinder muss vor Beginn der Arbeiten stets festgezogen werden.



Falls sich der Zylinder unter Belastung verschiebt, kann dies ein Risiko für Personen- und Sachschäden erzeugen.

Bedienung der Presse

Platzieren Sie den Tisch in der gewünschten Arbeitshöhe und platzieren Sie die Richtblöcke auf dem Tisch.

Achtung! Bei einem Druck von mehr als 40 % der maximalen Kapazität müssen beide Richtblöcke das Werkstück unterstützen.

Die Presse verfügt über eine manuelle Pumpe mit 3 Systemen:

1. Eilgang, der den Kolben durch Druckluft schnell zum Werkstück hinab schickt.
2. Hochdruck, der den eigentlichen Pressvorgang ausführt.
3. Rückführung, die den Kolben mithilfe von Druckluft zurückführt.

Eilgang

Ziehen Sie den Rückführungshandgriff der Pumpe fest und platzieren Sie die Pumpstange in der oberen Stellung.

Betätigen Sie das Fußpedal, und der Kolben bewegt sich schnell zum Werkstück hinab. (Mit dem Eilgang wird nur ein leichter Druck auf das Werkstück erreicht). Wenn das Fußpedal nicht betätigt wird, stoppt der Hauptkolben langsam seine Bewegung.

Verwenden Sie die Presse niemals ohne montierten Druckkopf oder montiertes Druckwerkzeug, da sonst der Kolben der Presse beschädigt wird.

Hochdruck

Ziehen Sie den Rückführungshandgriff der Pumpe fest und platzieren Sie den Pumpenhandgriff in der oberen Stellung.

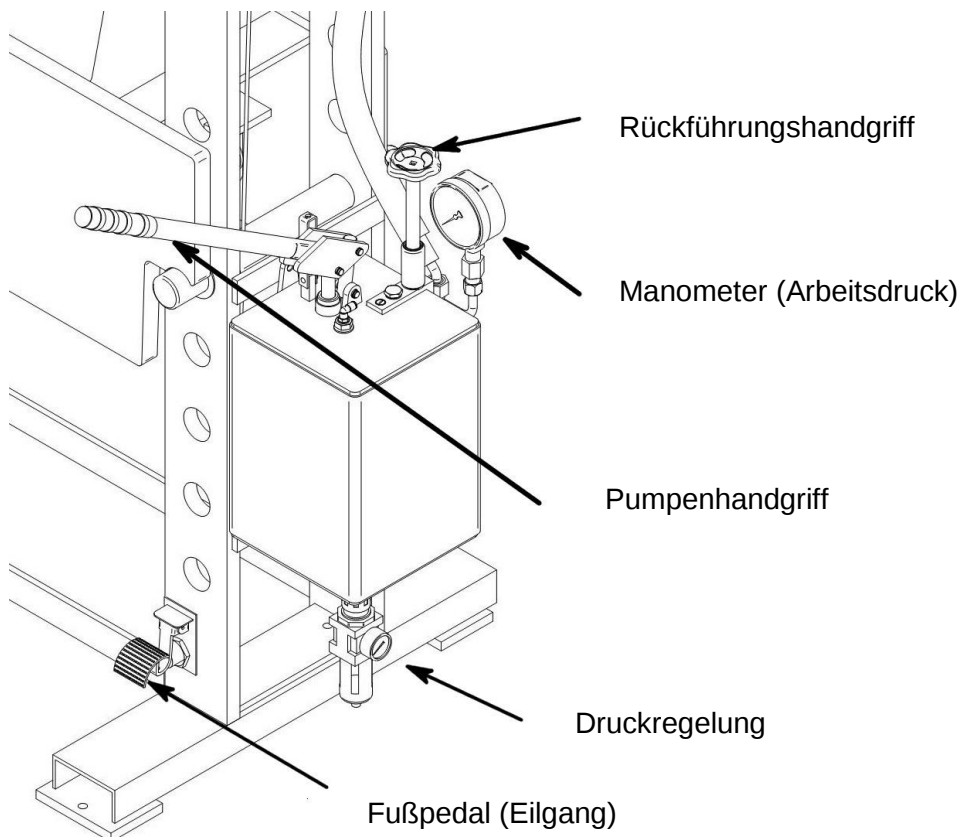
Wenn der Hauptkolben ganz unten am Werkstück platziert ist, wird mit dem Handgriff gepumpt und der Pressvorgang durchgeführt.

Rückführung

Der Kolben wird zurückgeführt, indem der Pumpenhandgriff in die obere Stellung gebracht und danach der Rückführungshandgriff der Pumpe gelöst wird.



WARNUNG! Verwenden Sie die Presse nicht über den angegebenen Maximaldruck und die maximale Hubhöhe hinaus, da dies die Dichtungen des Zylinders beschädigen kann. Betätigen Sie daher nicht weiter den Handgriff oder das Fußpedal der Pumpe, wenn die Presse ihre volle Hubhöhe oder die maximale Kapazität erreicht hat.



Wartungsanweisungen



Allgemeine Wartung

Befolgen Sie diese Wartungsanleitung, um die Sicherheit, die Leistungsfähigkeit und die Lebensdauer der Presse zu erhalten.

- Alle beweglichen Teile werden einmal monatlich durchgesehen, gereinigt und mit einem feuchtigkeitsverdrängenden und säurefreien Schmiermittel geschmiert.
- Überprüfen Sie die Presse auf Ölaustritt und rufen Sie den autorisierten Kundendienst, wenn dies der Fall ist.
- Bei Rostbildung ist das Gerät von Rost zu reinigen und anschließend gegen Rost zu schützen.
- Vergewissern Sie sich, dass Verschlussringe, Drahtseil, Muttern, Schrauben und Nägel intakt und korrekt montiert sind.

Reinigung

Gewöhnliche Reinigung mit milder Seife (d. h. Waschmittel, Autoshampoo) und einer weichen Bürste. Gründliches Abtrocknen schützt die lackierten Flächen der Presse.

Reinigen Sie die Presse **NIEMALS** mit einem Hochdruckreiniger, da dies die Oberfläche und die Komponenten der Presse beschädigen kann.

Der Wasserabscheider

Er muss regelmäßig entleert werden, indem das Ventil am Boden des Sammelbehälters mit einem Finger nach oben betätigt wird.

Wenn er nicht entleert wird, kann dies zu Korrosion an Kolben und Zylinder führen.

Aufgrund von mangelnder Entleerung entstandene Mängel sind nicht von der Garantie umfasst.

Aufbewahrung der Presse

Die Presse muss stets senkrecht in einer trockenen und temperierten Umgebung aufbewahrt werden.

Reparatur

Eine eventuell erforderliche Reparatur der Presse muss durch einen Hydraulikfachmann durchgeführt werden.

Die Verwendung von nicht originalen Teilen kann den Gebrauch der Presse unsicher machen, und die Garantie erlischt.

Benutzen Sie daher nur Originalteile von Compac, um einen zuverlässigen und sicheren Betrieb zu gewährleisten.

Ölstand

Falls an der Presse Öl nachgefüllt werden muss, sehen Sie im Abschnitt „Regelmäßige Wartung und Inspektion“ nach und folgen Sie der Anweisung Aktion 3A.

Informationen zum Öl

Das Öl muss im Abstand von mindestens 2 Jahren ausgetauscht werden.

Öltyp: Castrol Hyspin AWS 22 oder ein entsprechendes Hydrauliköl mit den gleichen Spezifikationen.

Verwenden Sie KEINE Bremsflüssigkeit, Motoröl oder ähnliches!!

Monatliche Wartung

Ölstand kontrollieren

Scharniere und Lagerzapfen am Pumpenhandgriff mit säurefreiem Fett schmieren.

Der Zylinder ist selbstschmierend.

Jährliche Wartung

Sehen Sie im Abschnitt „Regelmäßige Wartung und Inspektion“ nach und füllen Sie das Logbuch aus.

Entsorgung / Vernichtung

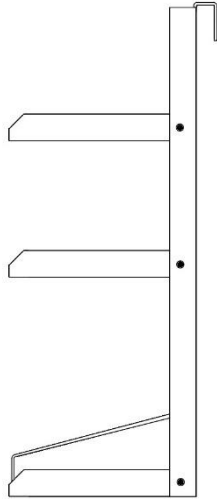
Verwenden Sie die Transportverpackung, falls möglich, erneut oder liefern Sie es bei einer Recycling-Stelle ab.

Bei der Wartung oder Reparatur wird das Öl in einen zugelassenen Behälter abgelassen und bei einer zugelassenen Stelle abgeliefert.

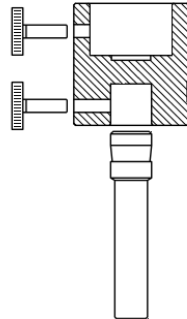
Zubehör für die Presse

Die Presse kann mit folgendem Originalzubehör (Zusatzausstattung) geliefert werden:

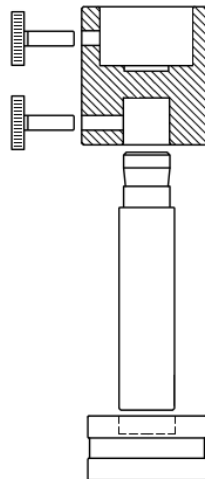
Ablagesystem



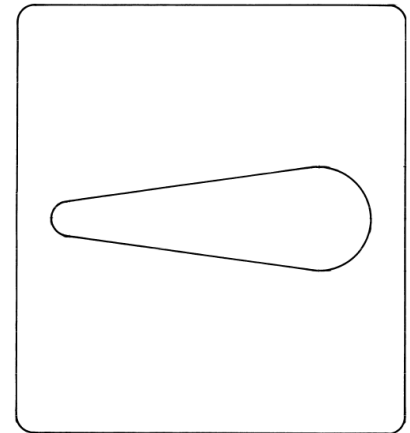
Dorn-Set



Kugellager-Set



Pressplatte



Ablagesystem

Das Ablagesystem ist für die Aufbewahrung des übrigen Zubehörs vorgesehen und wird lose an der Oberseite und auf der linken Seite des Gestells eingehängt.

Kugellager-Set

Der Standard-Druckkopf der Presse wird demontiert, indem die kleine Rändelschraube an der Seite herausgeschraubt und der Druckkopf abgezogen wird. Das Set enthält einen Druckkopf-Adapter, der den Standard-Druckkopf ersetzt.

Der mitgelieferte Dorn wird am Adapter montiert und mit der kleinen Schraube an der Seite des Adapters festgeschraubt.

Die mitgelieferten Presswürfel werden gemäß dem Lager ausgewählt, von dem aus gepresst werden soll.

Der Würfel wird über das Kugellager gelegt und zusammen mit der Druckstange zentriert, wonach das Kugellager herein oder heraus gepresst werden kann.

Dorn-Set

Der Standard-Druckkopf der Presse wird demontiert, indem die kleine Rändelschraube an der Seite herausgeschraubt und der Druckkopf abgezogen wird. Das Set enthält einen Druckkopf/Adapter, der mit dem größeren Durchmesser nach oben zum Kolben hin gedreht wird, wodurch er den Standard-Druckkopf ersetzt.

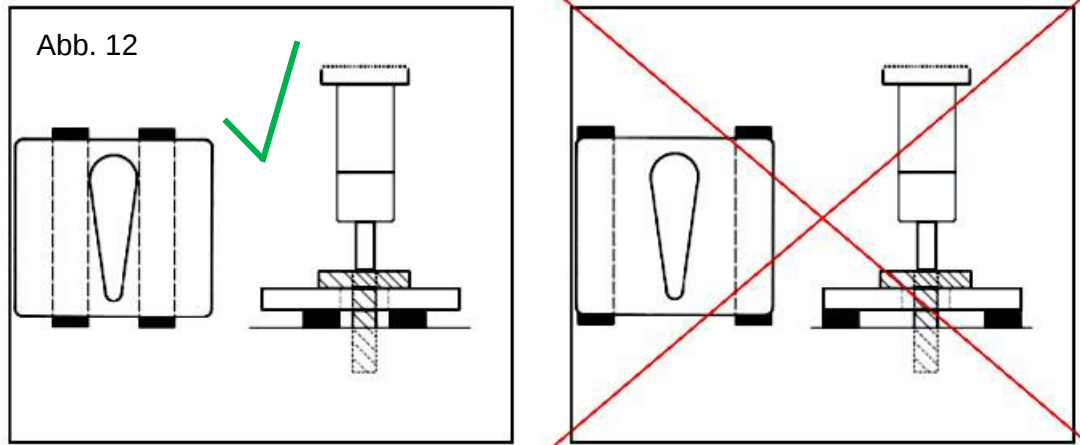
Der gewählte Dorn wird am Adapter montiert und mit der kleinen Schraube an der Seite des Adapters festgeschraubt.

Pressplatte

Die Pressplatte ist nur für das Auspressen von z. B. Achsen aus Lagern oder Buchsen oder zum Trennen zusammengepresster Werkstücke vorgesehen. Die Pressplatte muss zusammen mit den Richtblöcken benutzt werden, so dicht an dem tropfenförmigen Loch wie möglich, um für sowohl Werkstücke als auch Pressplatte die optimale Stütze zu sein. (Siehe Abb.12)

WARNUNG!!

Die Pressplatte ist nur für den Gebrauch mit **max. 8 Tonnen** Druck vorgesehen. Wenn Sie mit einem höheren Druck verwendet wird, kann sie sich verbiegen.



Regelmäßige Wartung und Inspektion

Bei täglicher und jährlicher Wartung

Jährliche Wartung und täglicher Gebrauch

Die Presse muss jährlich gemäß dieser Gebrauchsanweisung gewartet werden.

Es ist stets wichtig, dass der Benutzer darauf achtet, ob es Unregelmäßigkeiten gibt, oder ob während des Gebrauchs Schäden oder Mängel auftreten. Er muss seinen nächsten Vorgesetzten umgehend darüber informieren, damit die Mängel behoben werden können, bevor mit der Arbeit fortgefahren wird.

Die folgende Prüfung und Wartung der Compac-Presse darf nur von Personen durchgeführt werden, die für die professionelle Reparatur und Wartung von Hydraulikgeräten zertifiziert sind. Es dürfen nur Originalteile von Compac verwendet werden.

Ablauf der jährlichen Inspektion sowie der Inspektion bei unregelmäßigem Betrieb.

Die Aktionspunkte werden in der nachfolgenden Illustration gezeigt

1. Die Presse identifizieren

Am Typenschild kann die Kapazität, der Typ und der Herstellungszeitpunkt der Presse abgelesen werden.

Falls die mitgelieferte Dokumentation fehlt, ist es möglich, auf unserer Homepage (www.compac.eu) Ersatzteilzeichnungen und Ersatzteillisten mit Ersatzteilnummern herunterzuladen.

Falls die Produkte nicht aus dem aktuellen Sortiment stammen, schauen Sie bitte unter „ALTE MODELLE“ nach.

Für das gegenwärtige Sortiment müssen stets Originalteile von Compac gekauft werden.

2. Test Ausrüstung

Vorbereitung der Prüfung

Zur Gewährleistung der Genauigkeit des Manometers der Presse kann dieser demontiert und zum Kalibrieren geschickt werden. Nach der Kalibrierung kann er wieder an der Presse montiert werden.

Die Presse ist nun zur Durchführung einer Prüfung bereit.

3. Sichtprüfung

Prüfung des Ölpegels im Öltank

Aktion 3A: Der Ölstand muss wie in der Tabelle gezeigt sein.

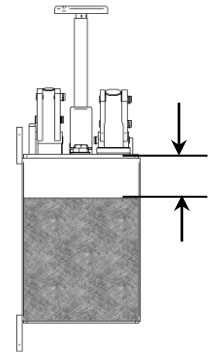
Verwenden Sie ausschließlich Castrol HYSPIN AWS 22 oder ein entsprechendes Öl und überfüllen Sie niemals den Öltank.

Demontieren Sie den Ölstöpsel des Öltanks, lassen Sie das Öl ab, und füllen Sie neues Öl ein. **ACHTUNG!** Der Ölstand muss bei zurückgeführtem Presskolben gemessen werden.

Beim Ölwechsel/Ölnachfüllen ist es wichtig, dass keine Verschmutzungen in die Pumpe gelangen, da dies zu Schäden im hydraulischen System führen kann.

Modell	Ölmenge	Ölstand
HP100	13 l	* 100 mm

* Der Ölstand wird von der Oberkante der Einfüllöffnung bis zum Ölpegel gemessen (Siehe Abbildung).



Prüfung der Verschlussringe.

Aktion 3B: Falls ein Verschlussring fehlt, verrostet oder nicht 100 % intakt ist:

Reinigen Sie die Stelle, an der sich der Ring befand **und ersetzen Sie ihn durch einen neuen.**

Prüfung von sichtbarem Ölaustritt aus dem hydraulischen System

Aktion 3C: Pumpen Sie den Kolben zum Tisch hoch und üben Sie einen Druck von mindestens 10 % der Kapazität der Presse aus, indem Sie mit dem Druckkopf des Kolbens gegen die Richtblöcke drücken. Verwenden Sie eine Zwischenplatte, um die Richtblöcke und den Kolbenkopf zu schonen.

Suchen Sie nach Lecks an der Pumpe, dem Zylinder und den Rohrführungen.

Falls Lecks entdeckt werden, müssen die defekten, undichten Teile durch neue Dichtungen oder neue Teile ersetzt werden.

Prüfung auf sichtbaren Rostbefall

Aktion 3D: Falls Rostbefall sichtbar ist, müssen die beschädigten Teile gereinigt werden, um feststellen zu können, ob er die Stärke der rostigen Teile reduziert hat. Ist dies der Fall, müssen sie durch neue Teile ersetzt werden.

Bevor das neue Teil installiert wird, müssen Sie sich vergewissern, dass das Teil geschmiert oder die Oberflächenbehandlung des Teils in Ordnung ist.

Prüfung auf sichtbare Risse an den Schweißnähten

Aktion 3E: Falls an der Struktur oder den Schweißnähten sichtbare Risse zu erkennen sind, können die Teile nicht länger benutzt werden. Falls es möglich ist, das Teil auszutauschen, muss dies getan werden.

Eine Presse mit Rissen darf erst wieder gebraucht werden, wenn der Mangel behoben ist.

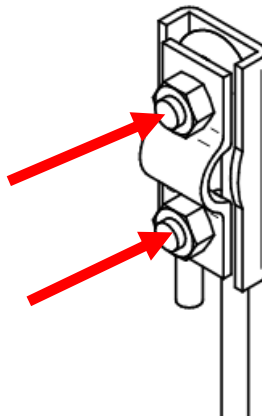
Prüfung auf sichtbare Risse im Anstrich, der die Schweißnähte bedeckt

Aktion 3F: Falls der Anstrich sichtbare Risse hat, muss die Presse mit ihrer nominellen Kapazität unter kontrollierten Druck gesetzt werden. Falls sich die Risse erweitern, gehen Sie nach Punkt 3D vor. Falls sich die Risse im Anstrich nicht erweitern, ist das Problem nur oberflächlicher Art.

Prüfung der Winde



Aktion 3G: Vergewissern Sie sich, dass der Tisch gerade hängt und wie in der Ersatzteilzeichnung gezeigt montiert ist. Prüfen Sie, ob das Stahlseil und das Drahtschloss korrekt montiert und mit 9,7 Nm (5 mm Drahtseil) gespannt sind. Vergewissern Sie sich, dass die Rollen für das Drahtseil, die Windenachse und das Drahtseil keinen Zeichen von Verschleiß, Bruch oder Rostbefall zeigen. (Siehe G3 Abb.1)
Falls eines dieser drei Probleme auftritt - **muss das Teil durch ein neues ersetzt werden.**



Reinigen und Schmieren beweglicher Teile

Aktion 3H: Reinigen Sie vorsichtig die Presse und insbesondere die beweglichen Teile.

Wenn Sie mit Wasser und Seife reinigen, müssen danach alle beweglichen Teile vor dem Gebrauch gut eingefettet werden.

Prüfung der verschiebbaren Zylinderfunktion

Aktion 3J: Lösen Sie die Bespannung des verschiebbaren Zylinders und verschieben Sie den Zylinder von einer Seite zur anderen. Vergewissern Sie sich, dass alle 4 Bolzen der Aufhängung korrekt montiert sind. Vergewissern Sie sich, dass die Teile, die eine leichte Bewegung des Zylinders ermöglichen sollen, mit Fett geschmiert wurden. Vergewissern Sie sich, dass das Festspannen des Zylinders effektiv und präzise erfolgen kann.

Aktion 3N: Vergewissern Sie sich, dass die Sicherungsscheibe mit Sicherungsbolzen an der Oberseite des Zylinders montiert ist. Tauschen Sie bei Defekten die defekten Teile aus.

Prüfung des Druckschlauchs zwischen Pumpe und Zylinder

Aktion 3K: Prüfen Sie, ob der Schlauch brüchig ist. Anzeichen für Brüchigkeit sind in der Regel Rissbildung an den Schläuchen (Siehe 3K Abb. 2)



Bei Anzeichen von Brüchigkeit **stets den Druckschlauch austauschen**, da ein Hydraulikschlauch, der brüchig ist und unter hohem Druck steht, beim Reißen AUSSCHLAGEN und Öl und Schlauchteile herausschleudern kann, wodurch eine Gefahr für Personenschäden entsteht.

Prüfung der Nägel für den Tisch

Aktion 3L: Vergewissern Sie sich, dass die Nägel vollständig gerade sind und keine Anzeichen für Risse, Rostbefall oder andere Defekte aufweisen. Ersetzen Sie sie im Zweifelsfall durch neue.

Prüfung der Beschriftung der Presse

Aktion 3M: Überprüfen Sie, ob alle Aufkleber und Warnungen intakt und lesbar sind.

Falls nein, wenden Sie sich an Compac, um neue zu beschaffen.

4. Test und Einstellen:

Pumpen Sie den Kolben OHNE Belastung ganz heraus. Falls die maximale Hubhöhe nicht erreicht werden kann, müssen Sie den Ölpegel überprüfen (Siehe die Bedienungsanleitung).

Kolben zurückfahren. Falls dies nicht möglich ist, kann eine mangelnde Luftzufuhr der Grund sein. Überprüfen Sie den Luftanschluss und erforderlichenfalls den Auslöser, oder ob sich Schmutz oder Fremdkörper im System festgesetzt haben.

Test des hydraulischen Systems unter Belastung:

Pumpen Sie den Kolben gegen beide Richtblöcke.

Platzieren Sie ggf. eine Zwischenplatte an den Richtblöcken, um die Richtblöcke und den Kolbenkopf zu schonen.

Vergewissern Sie sich, dass der Tisch durch Nägel unter dem Tisch ordnungsgemäß unterstützt ist.

Vergewissern Sie sich, dass die Nägel korrekt platziert sind.

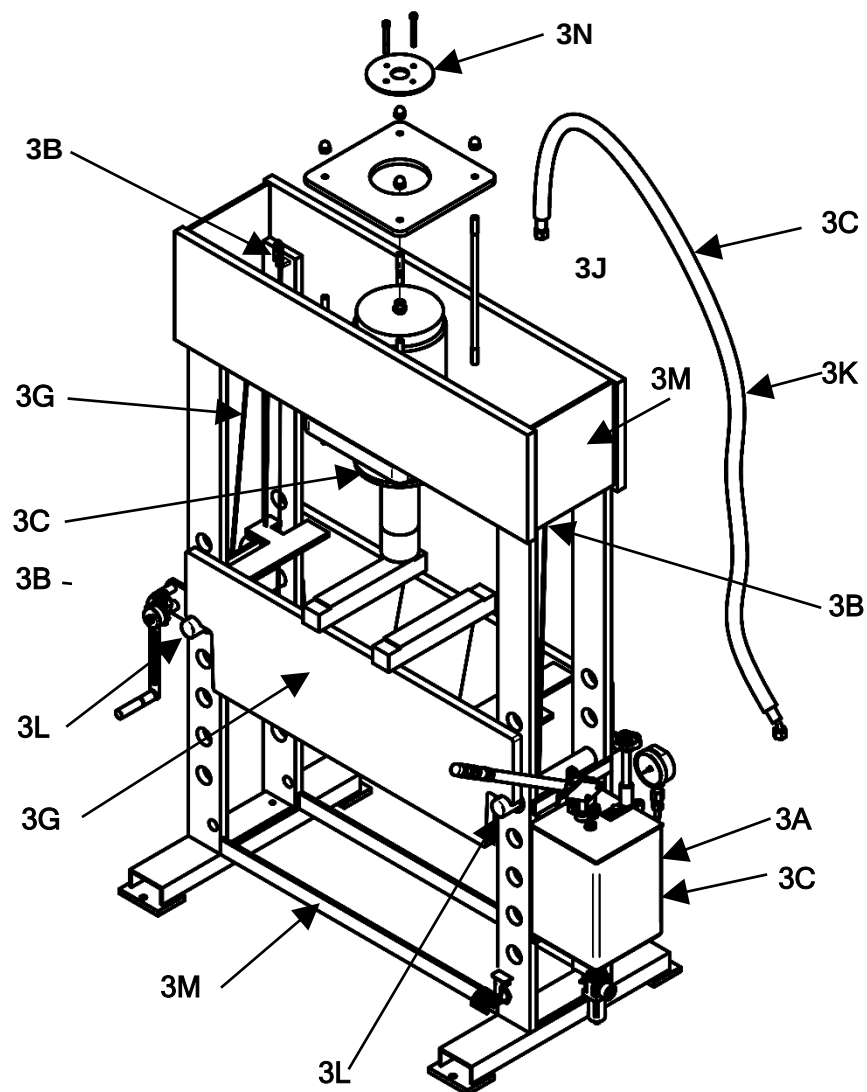
Bauen Sie durch Pumpen Druck auf, bis die nominelle Belastung erreicht ist.

Lassen Sie die Presse zwei Minuten lang unter diesem Druck stehen.

Wenn der Druckverlust nach 2 Minuten weniger als 5 Tonnen beträgt, ist das hydraulische System ausreichend dicht und in Ordnung. (Es darf kein Öl in das hydraulische System ausströmen)

Machen Sie den Kolben frei und lassen Sie ihn zurückkehren.

Wartungspunkte



Aktion

- 3A: Ölstand
- 3B: Verschlussringe
- 3C: Leck
- 3D: Rost
- 3E: Bruch
- 3F: Oberflächenrisse
- 3G: Tisch und Drahtseil
- 3H: Bewegliche Teile
- 3J: Zylinderbolzen
- 3K: Druckschlauch
- 3L: Nägel
- 3M: Aufkleber
- 3N: Sicherungsscheibe

Abb. 1

Defektes Stahlseil (Siehe 3G)

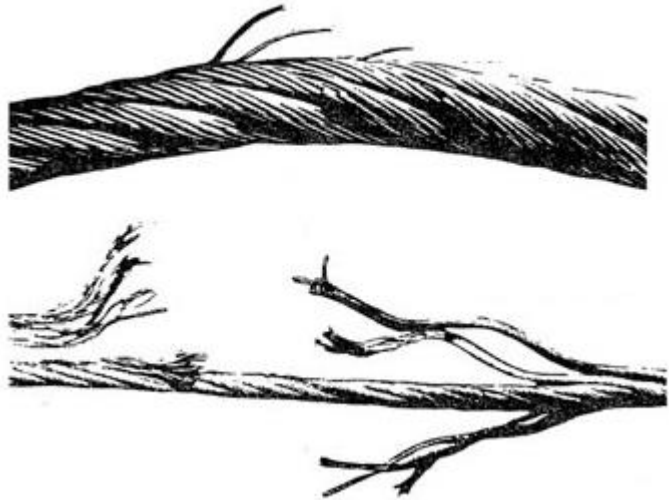


Abb. 2

Defekter Druckschlauch (Siehe 3K)



Wartungs-Logbuch

Datum	Durchgeführt von	Eventuelles	Nächster Service
T/M/Jahr	Stempel oder Unterschrift	-	T/M/Jahr

Anhang - ist bei Lieferung der Presse beigefügt

- EG-Konformitätserklärung
- Ersatzteilzeichnung/Ersatzteilliste
- Pneumatikdiagramm
- Hydraulikdiagramm