

Betriebsanleitung

Hydraulische Werkstattpresse

_____ WPP 15

_____ WPP 20

_____ WPP 30



WPP 15

WPP 30

WPP SERIE

Impressum

Produktidentifikation

Metallkraft

Werkstattpresse	Artikelnummer
-----------------	---------------

WPP 15	4001015
WPP 20	4001020
WPP 30	4001030

Hersteller

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

Fax: 0049 (0) 951 96555 - 55

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

Angaben zur Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Ausgabe: 31.08.2020
Version: 1.04
Sprache: deutsch

Autor: FL

Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2020 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Deutschland.

Die Inhalte dieser Betriebsanleitung sind alleiniges Eigentum der Firma Stürmer Maschinen GmbH.
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet.
Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.
Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	4
1.1 Urheberrecht	4
1.2 Kundenservice	4
1.3 Haftungsbeschränkung	5
2 Sicherheit.....	5
2.1 Symbolerklärung	5
2.2 Verantwortung des Betreibers	6
2.3 Qualifikation des Personals	7
2.4 Persönliche Schutzausrüstung	8
2.5 Allgemeine Sicherheitshinweise	8
2.6 Sicherheitskennzeichnungen an der Werkstattpresse	9
3 Bestimmungsgemäße Verwendung	9
3.1 Fehlgebrauch	10
3.2 Restrisiken	10
4 Technische Daten	11
5 Transport, Verpackung und Lagerung	12
5.1 Anlieferung und Transport	12
5.2 Verpackung	14
5.3 Lagerung	14
6 Gerätebeschreibung	14
6.1 Lieferumfang	15
7 Aufbau und Anschluss	15
7.1 Aufstellort	15
7.2 Montage	17
8 Betrieb	19
8.1 Tischhöhe einstellen WPP 15 und 20	20
8.2 Einstellen der Tischhöhe WPP 30	21
8.3 Einrichten des Arbeitsbereichs	22
8.4 Aufbauen des Pumpendrucks	23
8.5 Zurückfahren des Hydraulikzylinders	23
9 Reinigung und Wartung	24
9.1 Reinigung und Schmierung der Maschine	24
9.2 Sichtprüfung	25
9.3 Schmierstellen	25
9.4 Wartung und Instandsetzung/Reparatur	25
9.5 Wartungsaufgaben	26
9.6 Empfohlene Betriebsstoffe	26
9.7 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen	27
10 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten	27
10.1 Außer Betrieb nehmen	27
10.2 Entsorgung von Elektrischen Geräten	27
10.3 Entsorgung von Schmierstoffen	27
11 Ersatzteile	28
11.1 Ersatzteilbestellung	28
11.2 Ersatzteilzeichnungen	29
12 Hydraulik - Schaltplan	33
13 EU Konformitätserklärung	34
14 Wartungsplan	35

1 Einführung

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

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme aufmerksam die Betriebsanleitung.

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

Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Werkstattpresse. Sie ist stets am Ein-satzort der Werkstattpresse aufzubewahren. Darüber hinaus gelten die örtli-chen Unfallverhützungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen für den Einsatzbereich der Werkstattpresse.

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung dienen dem grundsätzlichen Ver-ständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

1.1 Urheberrecht

Die Inhalte dieser Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Ihre Verwendung ist im Rahmen der Nutzung der Werkstattpresse zulässig. Eine darüber hin-ausgehende 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 je-der Verletzung unseres geistigen Eigentums.

1.2 Kundenservice

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zu Ihrer Maschine oder für technische Aus-künfte an Ihren Fachhändler. Dort wird Ihnen gerne mit sachkundiger Bera-tung und Informationen weitergeholfen.

Deutschland:

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

Reparatur-Service:

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

Ersatzteil-Bestellung:

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

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

1.3 Haftungsbeschränkung

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

In folgenden Fällen übernimmt der Hersteller für Schäden keine Haftung:

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

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

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

2 Sicherheit

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

2.1 Symbolerklärung

Sicherheitshinweise

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

GEFAHR!



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

WARNUNG!



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

VORSICHT!



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

ACHTUNG!

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

HINWEIS!

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

Tipps und Empfehlungen**Tipps und Empfehlungen**

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

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

2.2 Verantwortung des Betreibers

Betreiber

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

Betreiberpflichten

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

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

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

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

2.3 Qualifikation des Personals

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

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken beim Umgang mit der Maschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr 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.

Elektrofachkraft

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

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

Fachpersonal

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

Hersteller

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

2.4 Persönliche Schutzausrüstung

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

Im folgenden Abschnitt wird die Persönliche Schutzausrüstung erläutert:

Gehörschutz



Der Gehörschutz schützt die Ohren vor Gehörschäden durch Lärm.

Augenschutz



Die Schutzbrille schützt die Augen vor umherfliegenden Teilen und Flüssigkeitsspritzern.

Schutzhandschuhe



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

Sicherheitsschuhe



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

Arbeitsschutzkleidung



Die Arbeitsschutzkleidung ist eng anliegende Kleidung mit geringer Reißfestigkeit.

Kopfschutz



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

2.5 Allgemeine Sicherheitshinweise

Folgendes ist zu beachten:

- Benutzen Sie die Schutzausrüstungen und befestigen Sie diese sicher. Arbeiten Sie nie ohne Schutzausrüstungen und erhalten Sie diese funktionsfähig.
- Halten Sie die Maschine und ihr Arbeitsumfeld stets sauber. Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung.
- Die Werkstattpresse darf in ihrer Konzeption nicht geändert und nicht für andere Zwecke, als für die vom Hersteller vorhergesehenen Arbeitsgänge benutzt werden.
- Arbeiten Sie nie unter Einfluss von konzentrationsstörenden Krankheiten, Übermüdung, Drogen, Alkohol oder Medikamenten.

- Halten Sie Kinder und nicht mit der Werkstatt presse vertraute Personen von ihrem Arbeitsumfeld fern.
- Ziehen Sie nicht an der Netzteitung um den Stecker aus der Steckdose herauszuziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.
- Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen, umgehend beseitigen.
- Schützen Sie die Werkstatt presse vor Nässe (Kurzschlussgefahr)
- Vergewissern Sie sich vor jeder Benutzung der Werkstatt presse, dass keine Teile beschädigt sind. Beschädigte Teile sind sofort zu ersetzen um Gefahrenquellen zu vermeiden.
- Überlasten Sie die Werkstatt presse nicht! Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.
- Benutzen Sie nur Orginal-Ersatzteile und -Zubehör, um eventuelle Gefahren und Unfallrisiken zu vermeiden.

2.6 Sicherheitskennzeichnungen an der Werkstatt presse

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



Abb. 1: Sicherheitskennzeichnungen - 1 Warnzeichen: Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung, Gefahr für Handverletzungen | 2 Verbotszeichen: Nicht betreten | 3 Gebotszeichen: Betriebsanleitung lesen, Netzstecker ziehen, Augenschutz, Sicherheitskleidung, Sicherheitsschuhe tragen

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

Sind die Sicherheitskennzeichnungen nicht auf den ersten Blick erkennbar, ist die Werkstatt presse außer Betrieb zu nehmen, bis neue Sicherheitskennzeichnungen angebracht worden sind.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Hydraulische Säulen-Werkstatt presse WPP 15, WPP 20 und WPP 30 ist bestimmt für den Einsatz in mechanischen Werkstätten der Kraftfahrzeug- und Maschinenbaubranche. Sie ist bestens geeignet zum Aus- und Einpressen von Lagern, Buchsen, Wellen, und Bolzen, sowie für Präge-, Biege- und Stempelarbeiten. Die hydraulische Energie wird mittels einer hydraulischen Handpumpe aufgebaut. Die Werkstatt presse überzeugt durch einen geringen Platzbedarf und eine leichte Handhabung. Die Tischhöhenverstellung erfolgt beim Modell WPP 30 über eine Mechanik mit Winde.

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

HINWEIS!

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

WARNUNG!**Gefahr bei Fehlgebrauch!**

Ein Fehlgebrauch der Werkstatt presse kann zu gefährlichen Situationen führen.

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

3.1 Fehlgebrauch

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

3.2 Restrisiken

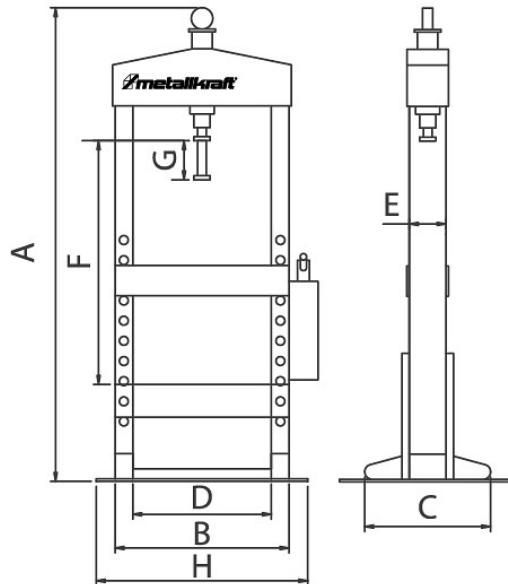
Selbst wenn sämtliche Sicherheitsvorschriften beachtet werden und die Maschine vorschriftsgemäß verwendet wird, bestehen noch Restrisiken, welche nachstehend aufgelistet sind:

- Es besteht Verletzungsgefahr der oberen Gliedmaßen (z.B. Hände, Finger).
- Gefährdung durch herabfallende Werkstücke
- Während Einrich- 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	WPP 20	WPP 30
Presskraft	15 t	20 t	30 t
Verfahrtweg Kolben	340 mm	380 mm	450 mm
max. Belastung Prismenbacke	3,5 t	5 t	7,5 t
Kolbenhub [mm]	160	160	160
Rahmen Tiefe [mm]	150	150	150
Lichte Weite [mm]	500	610	710
Lichte Höhe [mm]	1000	1000	1000
Maße (BxTxH) [mm]	900x600x1890	950x600x1900	1150x600x1980
Gewicht [kg]	120	140	230

Abmessungen



Abmessungen in mm	WPP 15	WPP 20	WPP 30
A - Höhe	1890 mm	1900 mm	1980 mm
B - Breite ohne Pumpe	620 mm	770 mm	890 mm
C - Tiefe	600 mm	600 mm	600 mm
D - Lichte Weite	500 mm	610 mm	710 mm
E - Tiefe Lochgestell	150 mm	150 mm	150 mm
F - Lichte Höhe	1000 mm	1000 mm	1000 mm
G - Kolbenhub	160 mm	160 mm	160 mm
H - Breite mit Pumpe	900 mm	950 mm	1150 mm

Abb. 2: Abmessungen Werkstattpressen

Zubehör

Bezeichnung	Artikelnummer
6-teiliger Druckdornsatz mit Lochplatte für WPP 15	4101115
6-teiliger Druckdornsatz mit Lochplatte für WPP 20	4101020
6-teiliger Druckdornsatz mit Lochplatte für WPP 30	4101030
Lochplatte für WPP 15 und WPP 20	4104005
Lochplatte für WPP 30	4104003
Nachrüstsatz Fußpedal für Pumpe ohne Montage für WPP 15 und WPP 20	4101021

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.1 Anlieferung und Transport

Anlieferung

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

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 Transports 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.

Transport mit einem Kran oder Gabelstapler:

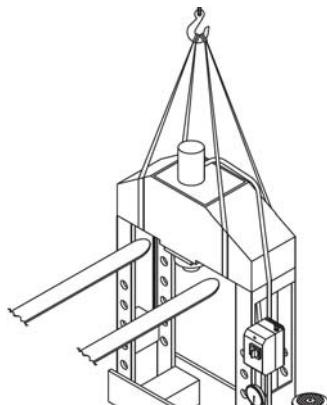


Abb. 3: Transport mit Kran oder Gabelstapler

GEFAHR!



Lebensgefahr durch Abstürzen der Last!

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

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

Die Werkstattpresse kann mit einem Kran an einem geeigneten Ort aufgestellt werden. Dafür muss die Werkstattpresse vorschriftsgemäß am Kran befestigt werden (Abb.3). Den Transport nur mit Stahlseilen und Haken durchführen, die für das Gewicht der Presse ausgelegt sind. Es müssen die für den Transport mit einem Kran oder mit einem Gabelstapler vorgesehenen Anschlagpunkte an der Werkstattpresse verwendet werden. Die Werkstattpresse darf während des Transports mit dem Kran nicht geschaukelt werden.

5.2 Verpackung

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien und Packhilfsmittel der Werkstatt presse sind recyclingfähig und müssen grundsätzlich der stofflichen Wieder verwertung zugeführt werden.

Verpackungsbestandteile aus Karton sind zerkleinert zur Altpapiersammlung zu geben.

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

5.3 Lagerung

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

Lagertemperaturbereich: -10 °C bis +40 °C

6 Gerätebeschreibung

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



Abb. 4: Beschreibung der Werkstatt presse WPP 15 und 20

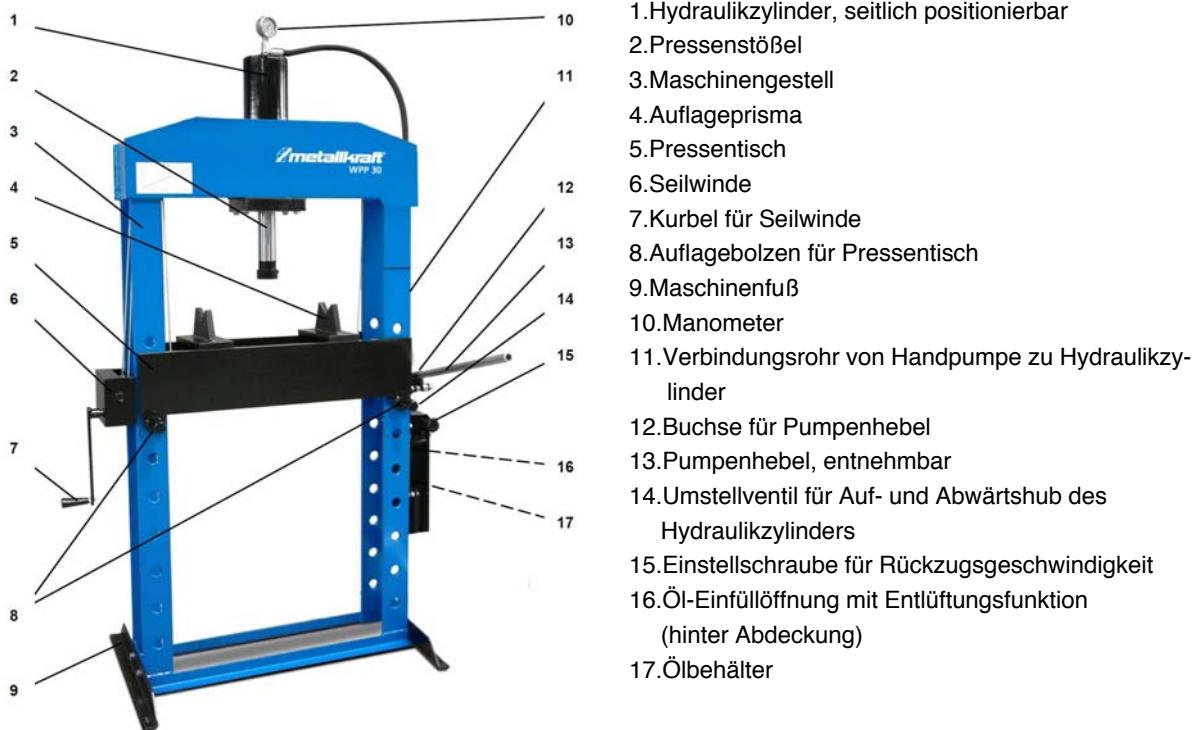


Abb. 5: Beschreibung der Werkstattpresse WPP 30

6.1 Lieferumfang

- 2-teiliger Prismensatz zum Einlegen von Rundmaterial
- Winde zum Heben und Senken des Tisches (bei WPP 30)

7 Aufbau und Anschluss

7.1 Aufstellort

Den Arbeitsraum um die Werkstattpresse entsprechend den örtlichen Sicherheitsvorschriften gestalten.

WARNUNG!



Lebensgefahr durch unterdimensionierte Gebäude!

Überlastung von Deckenkonstruktionen führt zu schweren Sachschäden und Körperverletzungen bis hin zum Tode!

- Wird die Werkstattpresse auf eine freitragende Gebäudedecke aufgestellt, müssen die dynamischen Belastungen infolge der Bewegungen beachtet werden - das Fundament muss die Werkstattpresse tragen.

HINWEIS!**Sachschaden durch unebenen Untergrund!**

Durch einen unebenen Untergrund werden Verformungen innerhalb der Werkstatt presse verursacht. Dadurch kommt es zu einer ungenauen Bearbeitung der Werkstücke.

- Die Werkstatt presse auf einer planen, schwingungsfreien und ebenen Fläche aufstellen.

Um eine gute Funktionsfähigkeit sowie eine lange Lebensdauer der Werkstatt presse zu erreichen, sollte der Aufstellungs ort folgende Kriterien erfüllen.

- Der Untergrund muss eben, fest und schwingungsfrei sein.
- Das Fundament darf keine Schmiermittel durchlassen.
- Der Aufstell- bzw. Arbeitsraum muss trocken und gut belüftet sein und es darf keine Feuer- und Explosionsgefahr bestehen.
- Es sollten keine Maschinen, die Staub und Späne verursachen, in der Nähe der Werkstatt presse betrieben werden.
- Es muss ausreichend Platz für das Bedienpersonal, für den Materialtransport sowie für Einstell- und Wartungsarbeiten vorhanden sein.
- Der Aufstellungs ort muss über eine gute Beleuchtung verfügen. (Mindestwert: 300 Lux, gemessen an der Werkzeugspitze). Bei geringerer Beleuchtungsstärke muss eine zusätzliche Beleuchtung, beispielsweise durch eine separate Arbeitsplatzleuchte, sichergestellt sein.
- Arbeits-Temperaturbereich +10°C bis +50°C

Aufstellen der Werkstatt presse**WARNUNG!****Quetschgefahr!**

Die Werkstatt presse kann beim Aufstellen kippen und zu schwersten Verletzungen führen.

- Die Werkstatt presse muss von mindestens 2 Personen gemeinsam aufgestellt werden.

**Schutzhandschuhe tragen!****Sicherheitsschuhe tragen!****Arbeitsschutzkleidung tragen!**

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

Schritt 2: Die Werkstatt presse mit einer Wasserwaage exakt ausrichten durch Einstellen mit den Fundament-Schrauben und mit Unterlegblechen. Die exakte Ausrichtung der Maschine in regelmäßigen Abständen (vierteljährlich) prüfen.

Schritt 3: Die Werkstattpresse mit Bodenankern (z.B. Fischer FZA oder gleichwertig) auf dem Untergrund befestigen.

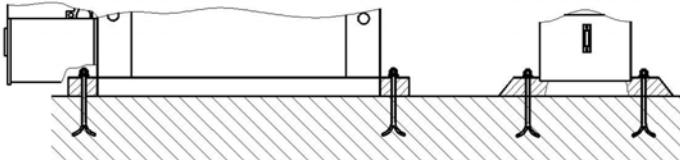
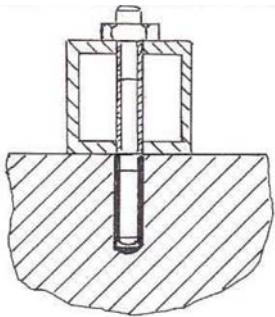


Abb. 6: Verankerung der Werkstattpresse

HINWEIS!



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

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

HINWEIS!



Die beweglichen Teile müssen schmutz- und staubfrei sein.

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

7.2 Montage

ACHTUNG!



Vor der ersten Inbetriebnahme sind die unten stehenden Arbeitspunkte unbedingt auszuführen.

ACHTUNG!



Füllen Sie nur mit geeignetem Hydrauliköl auf. Benutzen Sie kein Bremsenöl. Ölbehälter nicht überfüllen; eine erhöhte Ölmenge kann Störungen verursachen.

Die Werkstattpresse wird weitestgehend betriebsfertig geliefert. D.h dass im Laufe der Inbetriebnahmenur noch wenige Arbeitsschritte zu erfolgen haben.

Folgende Punkte sind auszuführen:

- Nutzen Sie die folgende Abbildung bzw. die Explosionszeichnung für den Aufbau der Werkstattpresse
- Ziehen Sie unbedingt vor der ersten Benutzung alle Schraubenverbindungen der montierten Presse fest nach !
- Befestigen Sie die Werkstattpresse mit geeigneten Bodenankern im Fundament. Achten Sie dabei auf die Tragfähigkeit des Untergrundes. Ein Umkippen der Presse darf auch bei äußerer Krafteinwirkung nicht möglich sein.
- Befüllen Sie die Pumpe mit Hydrauliköl und verschließen Sie die Einfüllöffnung mit dem gelben Entlüftungsstopfen aus Kunststoff.

Ölsorte: Hydrauliköl mit einer Viskosität von 22 mm²/s bis 25 mm²/s (bei 40 °C)

Ölmenge: 0,9 bis 1,2 Liter bei WPP 15 und 20, 2,3 Liter bei WPP 30

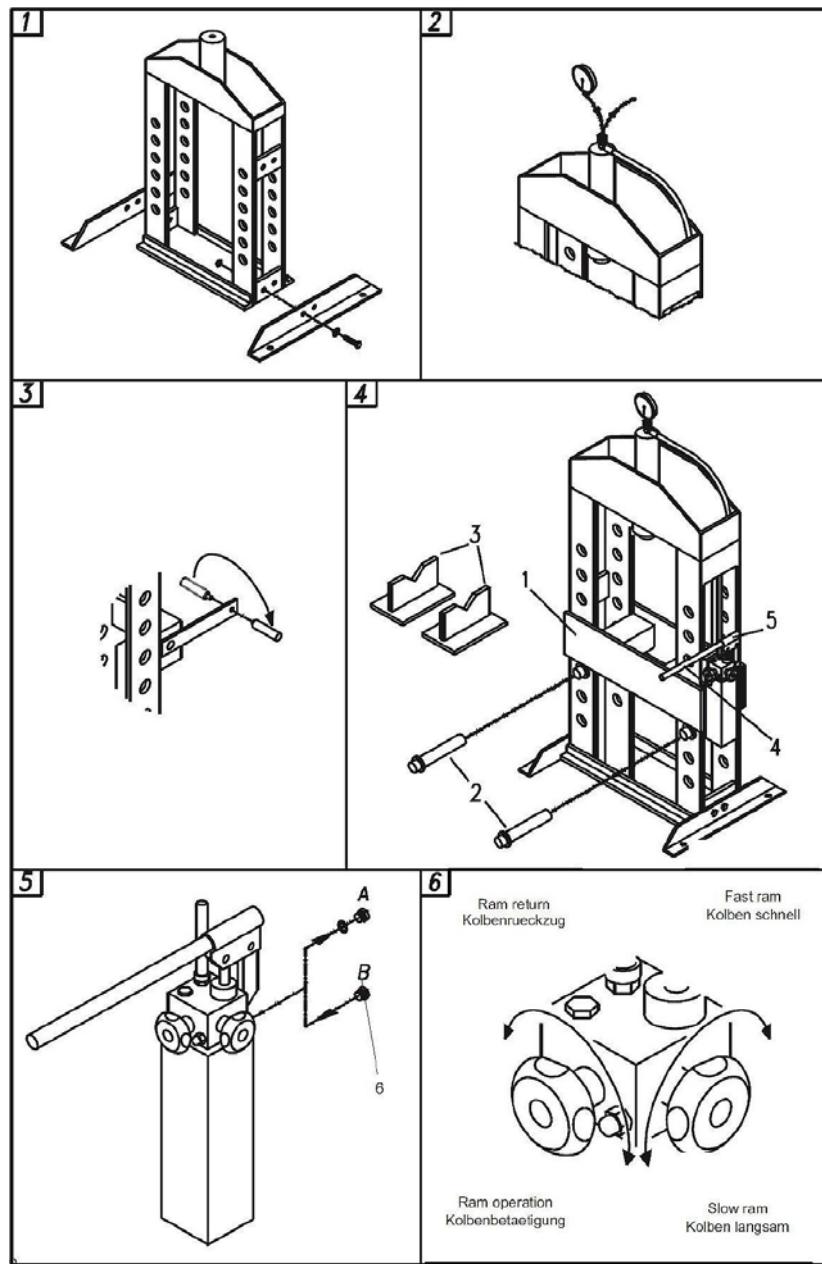


Abb. 7: Montage

8 Betrieb

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

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

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

WARNUNG!



Quetschgefahr!

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

WARNUNG! EXPLOSIONSGEFAHR!



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

Niemals Gegenstände aus brüchigen Materialien wie Beton oder Stein pressen.

ACHTUNG!



Die folgenden Regeln müssen befolgt werden.

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

ACHTUNG!



Vor der erstmaligen Inbetriebnahme der Werkstatt presse die folgenden Punkte durchführen:

- Alle Schraubverbindungen an der montierten Werkstatt presse überprüfen und diese gegebenenfalls nachziehen.
- Den Tank mit Hydrauliköl auffüllen und die Einfüllöffnung verschließen.
- Die Luft aus dem Hydraulik-System entfernen.
- Die Hydraulikleitungen und -Verbindungen auf Dichtigkeit prüfen.
- Die elektrischen Leitungen und Anschlüsse prüfen.

**Schutzhandschuhe tragen!****Sicherheitsschuhe tragen!****Arbeitsschutzkleidung tragen!**

Die Maschine ist zur Stahlverarbeitung ausgelegt und nicht zur Bearbeitung von entflammabaren oder gesundheitsschädlichen Stoffen. Der Kunde ist verantwortlich für die Wahl des zu verarbeitenden Materials. Ebenso ist dafür Sorge zu tragen, dass die Sicherheit des in der Nähe befindlichen Bedienpersonals gewährleistet ist.

Das Material sollte folgenden Anforderungen genügen:

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

Folgende Empfehlungen sollten bei der Bearbeitung eine Hilfestellung sein:

- Der Bediener sollte über Grundkenntnisse mit dieser Art von Maschinen verfügen.
- Das Bedienpersonal darf keine weiten Kleidungsstücke, Halsketten, Ringe usw. tragen, um ein Hineinziehen in die laufende Maschine zu vermeiden.

8.1 Tischhöhe einstellen WPP 15 und 20

WARNUNG!



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.

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

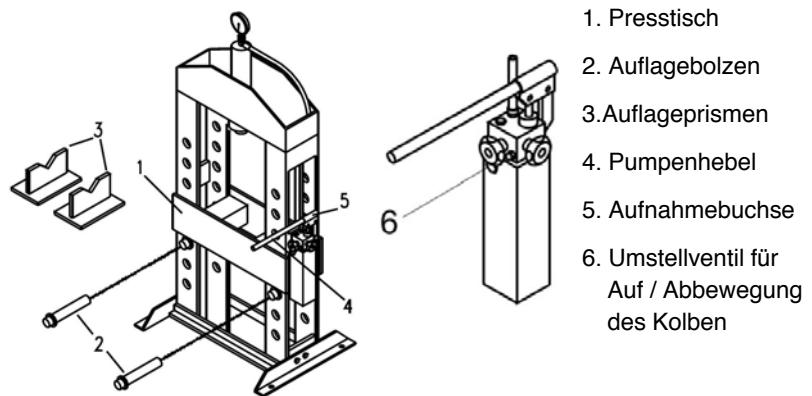


Abb. 8: Tischhöhe einstellen

8.2 Einstellen der Tischhöhe WPP 30



Schritt 1: Heben Sie den Presstisch an, indem Sie die Kurbel der Seilwinde im Uhrzeigersinn drehen.

Schritt 2: Ziehen Sie, wenn der Presstisch abgesenkt werden soll, zuvor die Auflagebolzen aus den Ständerbohrungen.

Schritt 3: Bringen Sie den Tisch bis auf das gewünschte Höhen-Niveau. Lassen Sie dabei Platz zum Einführen der Auflagebolzen.

Schritt 4: Führen Sie die Auflagebolzen in die Ständerbohrungen ein.

Schritt 5: Drehen Sie die Kurbel der Winde gegen den Uhrzeigersinn und senken Sie den Presstisch bis auf die Auflagebolzen ab.

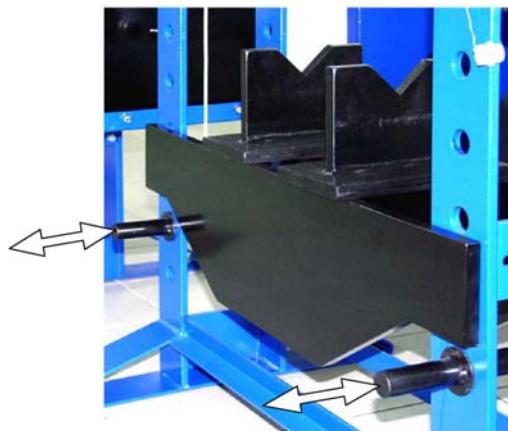


Abb. 9: Positionieren der Tischhöhe WPP 15,20 und 30

Schritt 1: Heben Sie den Presstisch mit Ihren Händen an.

Schritt 2: Ziehen Sie den Auflagebolzen an der angehobenen Seite aus den Ständerbohrungen. Halten Sie hierbei den Presstisch in seiner Position.

Schritt 3: Bringen Sie den Tisch bis auf das gewünschte Höhen-Niveau. Lassen Sie dabei Platz zum Einführen der Auflagebolzen.

Schritt 4: Führen Sie die Auflagebolzen in die Ständerbohrungen ein.

Schritt 5: Den Pressentisch auf die Auflagebolzen absenken. Prüfen Sie, dass der Tisch waagerecht positioniert ist

ACHTUNG!

Jegliche Arbeiten dürfen nur ausgeführt werden, wenn der Presstisch vollständig auf beiden Auflagebolzen liegt und das Handrad der Seilwinde völlig freigängig ist. Der Tisch darf nicht an den Seilen hängen.

ACHTUNG!

Beachten Sie das hohe Gewicht des Presstisches. Verstellen Sie die Höhe des Presstisches gegebenenfalls mit Unterstützung durch eine zweite Person.

ACHTUNG!

Das Handrad niemals betätigen, solange sich die Finger in der Nähe der Seilrolle befinden. Es ist untersagt, die Auflagebolzen zu entfernen, solange die Seile nicht ordnungsgemäß am Handrad angebracht sind.

8.3 Einrichten des Arbeitsbereichs

Schritt 1: Legen Sie die Auflageprismen oder andere, dem Werkstück angepasste Auflage- und Aufspannmittel auf den Presstisch.

Schritt 2: Legen Sie das Werkstück in den Arbeits- bzw. Aufspannbereich des Presstisches. (Abb.10)

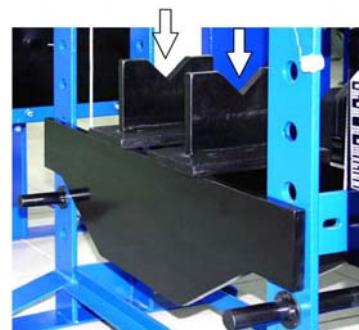


Abb. 10: Arbeitsbereich einstellen

ACHTUNG!

Achten Sie bei der Auswahl ihrer Werkstückauflagemittel darauf, dass diese geeignet sind, die maximale Pressenkraft aufzunehmen. Die Werkstückauflage muss so ausgeführt sein, dass sie dem Werkstück während des gesamten Arbeitsvorgangs einen ausreichend sicheren Halt gibt und nicht vom Pressentisch kippen kann.

Einstellen der horizontalen Arbeitsposition

Richten Sie die Aufspannmittel oder das Werkstück so aus, dass seine horizontale Position im Arbeitspunkt des Hydraulikzylinders zum Liegen kommt.

ACHTUNG!

Für eine gleichmäßige Lastverteilung sollte sich der Arbeitspunkt an dem zu pressenden Werkstück nach Möglichkeit in dessen Zentrum befinden. Vergewissern Sie sich, dass die Krafteinleitung möglichst zentral erfolgt.

8.4 Aufbauen des Pumpendrucks

- Schritt 1: Führen Sie den Pumpenhebel in die dafür vor-gesehene Buchse ein.
- Schritt 2: Bewegen Sie das Umstellventil in die rechte Position, um den Weg für das Befüllen des Hydraulikzylinders freizugeben.
- Schritt 3: Bewegen Sie den Hebel nach oben und unten, um den Hydraulikzylinder mit dem Öl zu befüllen, bis der Pressenstößel das Werkstück berührt.
- Schritt 4: Bauen Sie durch weiteres Pumpen den benötigten Druck auf, bis der Arbeitsgang beendet ist.



Abb. 11: Aufpumpen des Pumpendrucks

ACHTUNG!



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

8.5 Zurückfahren des Hydraulikzylinders

Bewegen Sie den Knebel des Umstellventils in die linke Position, um das Hydrauliköl selbstständig vom Zylinder zurück in den Ölbehälter der Pumpe fließen zu lassen.

Einstellen der Rückzuggeschwindigkeit:

Die Geschwindigkeit, mit der der Kolben im Zylinder zurückfährt, kann über die seitliche Einstellschraube beeinflusst werden.)

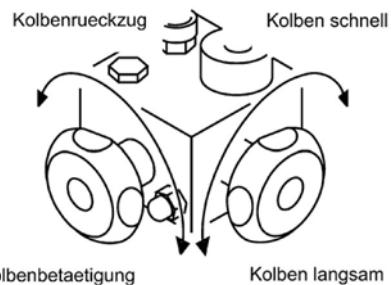


Abb. 12: Einstellen Zylindergergeschwindigkeit

ACHTUNG!



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

9 Reinigung und Wartung



Tipps und Empfehlungen

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

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

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

- Alle Wartungsarbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.

GEFAHR!



Lebensgefahr durch Stromschlag!

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr.

- Vor Beginn von Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten immer den Netzstecker ziehen.
- Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

HINWEIS!



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

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

9.1 Reinigung und Schmierung der Maschine



ACHTUNG!

Vor Beginn der Reinigung und Schmierung unbedingt die Maschine abschalten und den Netzstecker ziehen!
Niemals Lösungsmittel zum Reinigen von Kunststoffteilen oder lackierten Oberflächen verwenden. Ein Anlösen der Oberfläche und sich daraus ergebende Folgeschäden könnten auftreten.



Schutzhandschuhe tragen!

Die Werkstattpresse regelmäßig reinigen.

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

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

Blanke metallische Arbeitsoberflächen mit Anti-Rost-Spray behandeln.

9.2 Sichtprüfung

Intervall bzw. Betriebsstunden	
täglich	Sichtprüfung auf Verschmutzung: Ggf. reinigen.
wöchentlich	Sichtprüfung der Werkstatt presse, insbesondere des Pressentisches und der Auflagebolzen: Ggf. beschädigte Komponenten ersetzen oder eine Reparatur veranlassen.
wöchentlich	Sichtprüfung der Hydraulikkomponenten auf Funktion u. Ölverlust (Pumpe, Schläuche, Zylinder, Manometer, usw.), Sichtprüfung Füllstand des Hydraulik-Öls: Beschädigte Komponenten ggf. ersetzen, ggf. Hydraulik-Öl nachfüllen. Bewegliche Teile, Kolben schmieren
200	Funktionsprüfung, Prüfung der gesamten Werkstatt presse auf Vollständigkeit bzw. ordnungsgemäße und sichere Arbeitsweise: Ggf. Reparatur veranlassen.

9.3 Schmierstellen

An folgenden Schmierstellen muss gemäß der Wartungsaufgaben ein Abschmieren erfolgen:

Bauteil	Spezifikation	Schmiermedium
Hydraulikhandpumpe	Pressenstöbel Welle am Umstellventil	Schmierfett
Seilwinde	Kurbellager, Getriebe, Umlenkrollen	Schmierfett

9.4 Wartung und Instandsetzung/Reparatur

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

Die Kontaktdaten finden Sie im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden. Es wird empfohlen mindestens einmal jährlich die Werkstatt presse von Fachpersonal reinigen und überprüfen zu lassen. Die Hydraulik-Leitungen und -Anschlüsse müssen jährlich von einem Fachmann geprüft werden. Bei erhöhten Einsatzzeiten, häufigen und erhöhten Druckimpulsen oder starken äußereren 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.

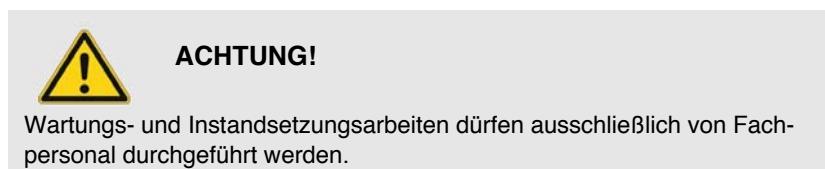
9.5 Wartungsaufgaben

Wartungsintervall bzw. Betriebsstunden	
200 Stunden	Maschine abschmieren
3000 Stunden	Hydrauliköl auswechseln
wenn erforderlich	Hydrauliköl nachfüllen

9.6 Empfohlene Betriebsstoffe

Betriebsstoff	Spezifikation	Hersteller / Typ	Menge
Hydrauliköl	ISO 32 Viskosität von 22 bis 25 mm ² /s	OMV HYDRAL 32	0,9 bis 1,2 Liter WPP 15,20 2,3 Liter WPP 30
Schmierfett	ISO XM 2	OMV SIGNUM M 283	nach Bedarf

Wartungsplan



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 Kontaktdataen finden Sie im Kapitel 1.2 Kundenservice.

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

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

Ölwechsel

Um das Öl abzulassen, ist die Verschraubung am eingefahrenen Hydraulikzylinder zu öffnen. Anschließend kann das Hydrauliköl herausgepumpt und am Ende der Rohrleitung aufgefangen werden. Im Falle eines Ölwechsels oder wenn die Hydraulikpumpe Öl verliert, ist es notwendig, Öl durch die Einfüllöffnung nachzufüllen. Während des Vorgangs muss der Kolben in der Ruheposition, also ganz eingefahren, sein.

9.7 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen

ACHTUNG!



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

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

10 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten

Im Interesse der Umwelt ist dafür Sorge zu tragen, dass alle Bestandteile der Maschine nur über die vorgesehenen und zugelassenen Wege entsorgt werden.

10.1 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.

- Alle umweltgefährdenden Betriebsstoffe aus dem Alt-Gerät entsorgen.
- Die Maschine gegebenenfalls in handhabbare und verwertbare Baugruppen und Bestandteile demontieren.
- Die Maschinenkomponenten und Betriebsstoffe dem dafür vorgesehenen Entsorgungswegen zuführen.

10.2 Entsorgung von Elektrischen Geräten

Elektrische Geräte enthalten eine Vielzahl wiederverwertbarer Materialien sowie umweltschädliche Komponenten.

Diese Bestandteile sind getrennt und fachgerecht zu entsorgen. Im Zweifelsfall an die kommunale Abfallentsorgung wenden.

Für die Aufbereitung ist gegebenenfalls auf die Hilfe eines spezialisierten Entsorgungsbetriebs zurückzugreifen.

10.3 Entsorgung von Schmierstoffen

Die Entsorgungshinweise für die verwendeten Schmierstoffe stellt der Schmierstoffhersteller zur Verfügung. Gegebenenfalls nach den produktspezifischen Datenblättern fragen.

11 Ersatzteile

GEFAHR!



Verletzungsgefahr durch verwendung falscher Ersatzteile!

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

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

11.1 Ersatzteilbestellung



HINWEIS!

Bei Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile erlischt die Herstellergarantie.

Die Ersatzteile können über den Vertragshändler oder direkt beim Hersteller bezogen werden.

Kontaktdaten:

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

Folgende Eckdaten bei Anfragen oder bei der Ersatzteilbestellung angeben:

- Gerätetyp
- Artikelnummer
- 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 Maschine angebracht ist.

Beispiel

Es muss der Pumpehebel für die Hydraulische Werkstattpresse WPP 15 bestellt werden. Der Pumpehebel hat in der Ersatzteilzeichnung 2 die Nummer R0188.

Bei der Ersatzteil-Bestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung (2) mit gekennzeichnetem Bauteil (Pumpehebel) und markierter Positionsnummer (R0188) an den Vertragshändler bzw. an die Ersatzteilabteilung schicken und die folgenden Angaben mitteilen:

Gerätetyp: **Hydraulische Werkstattpresse WPP 15**
Artikelnummer: **4001015**
Zeichnungsnummer: **2**
Positionsnummer: **R0188**

11.2 Ersatzteilzeichnungen

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

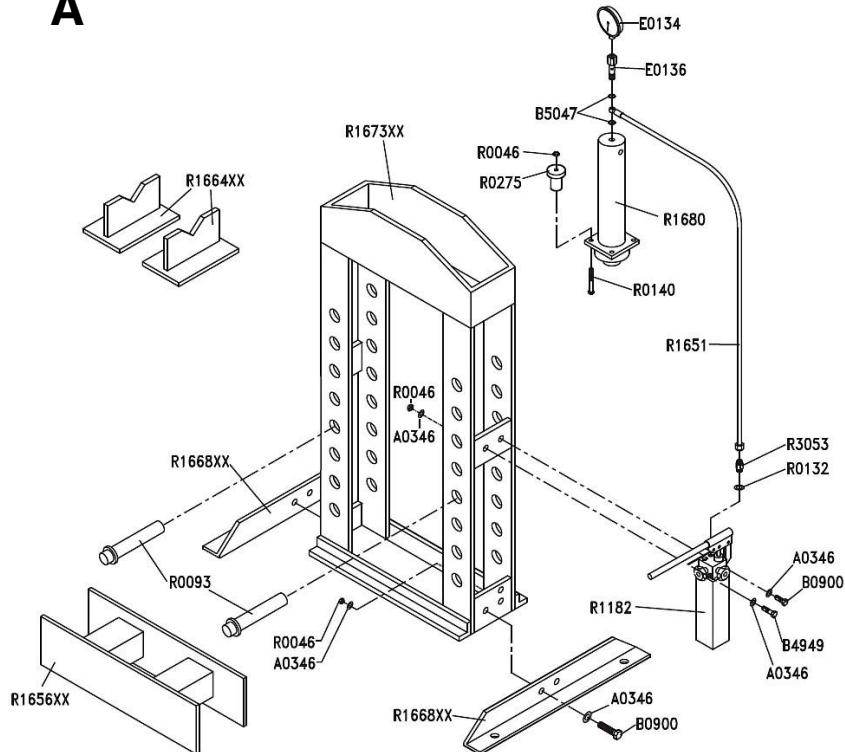
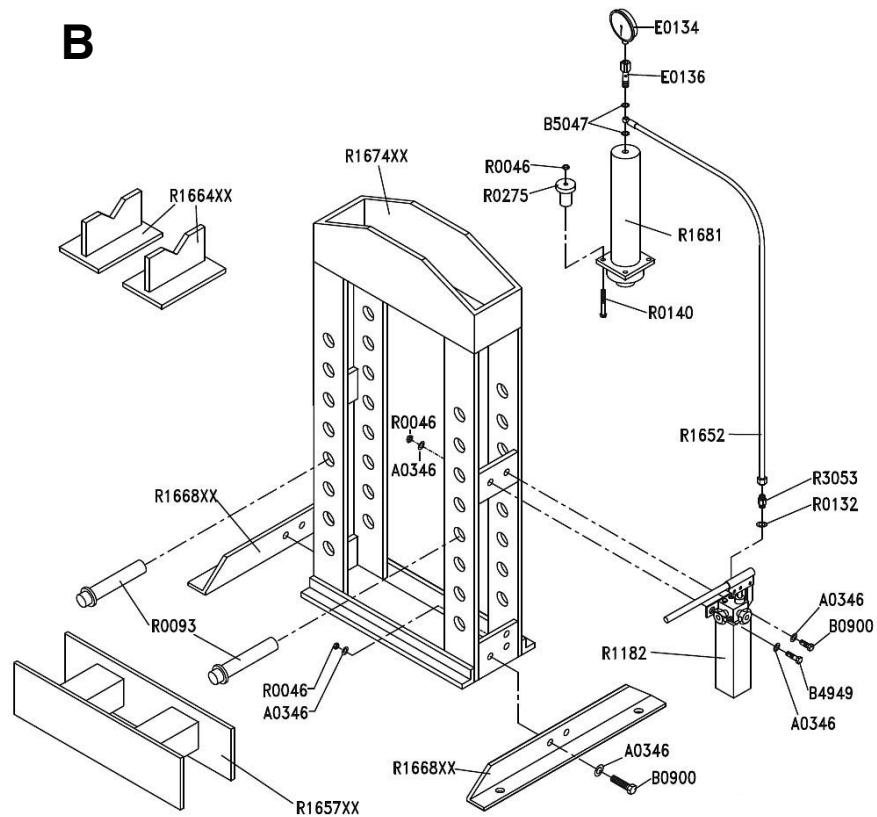
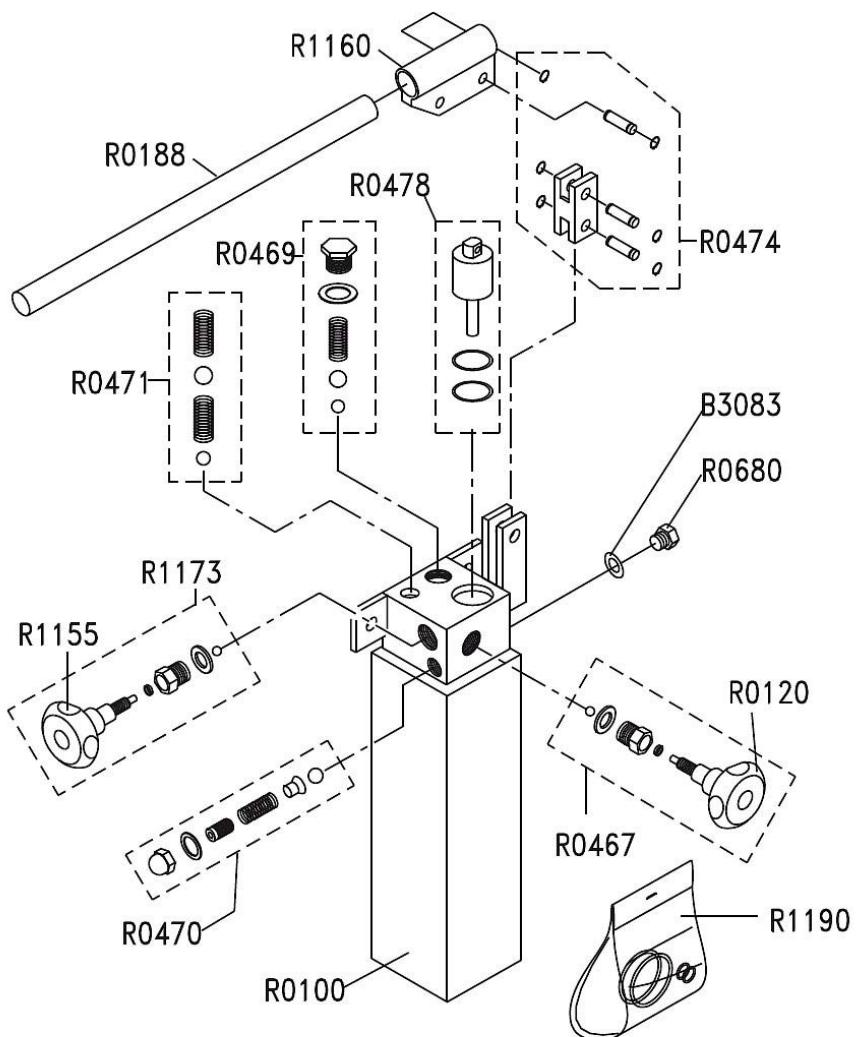
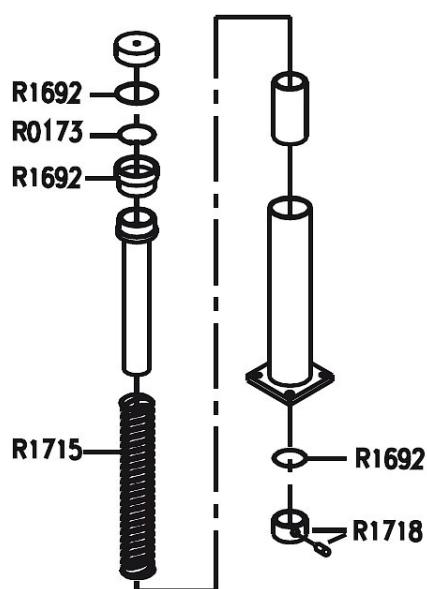
A
WPP 15

B
WPP 20


Abb. 13: Ersatzteilzeichnung 1 - WPP 15 (oben) und 20 (unten)

WPP 15 und WPP 20

A**B**

WPP 15

**C**

WPP 20

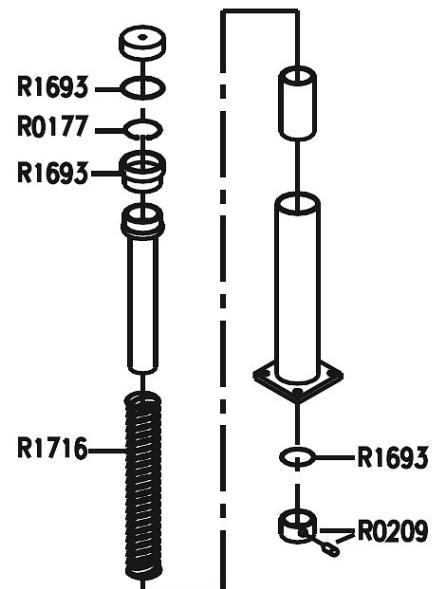


Abb. 14: Ersatzteilzeichnung 2 - WPP 15 und 20 Zylinder (oben), WPP 15 Pumpe (unten links) und WPP 20 Pumpe (unten rechts)

WPP 30

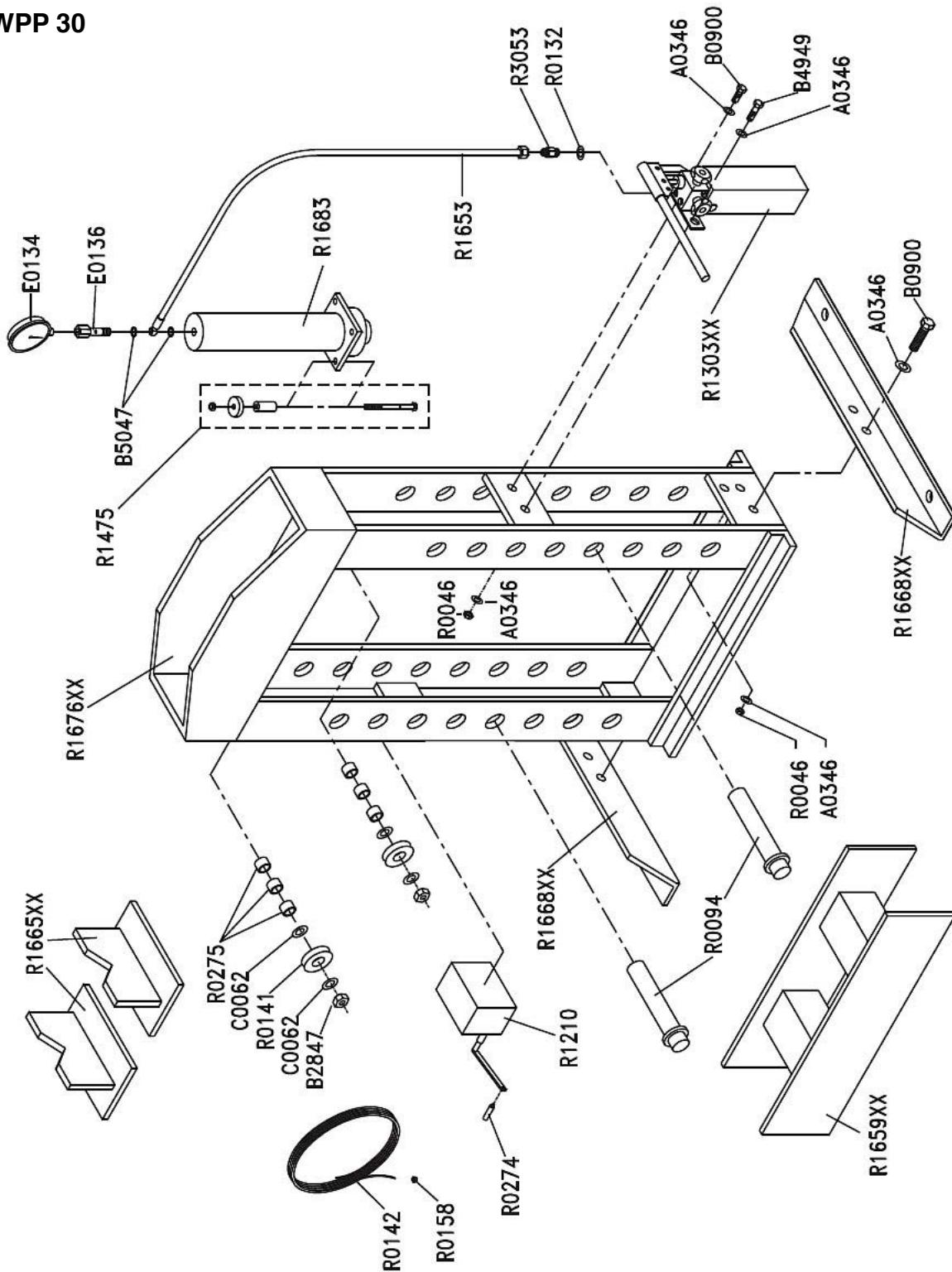


Abb. 15: Ersatzteilzeichnung 3 - WPP 30

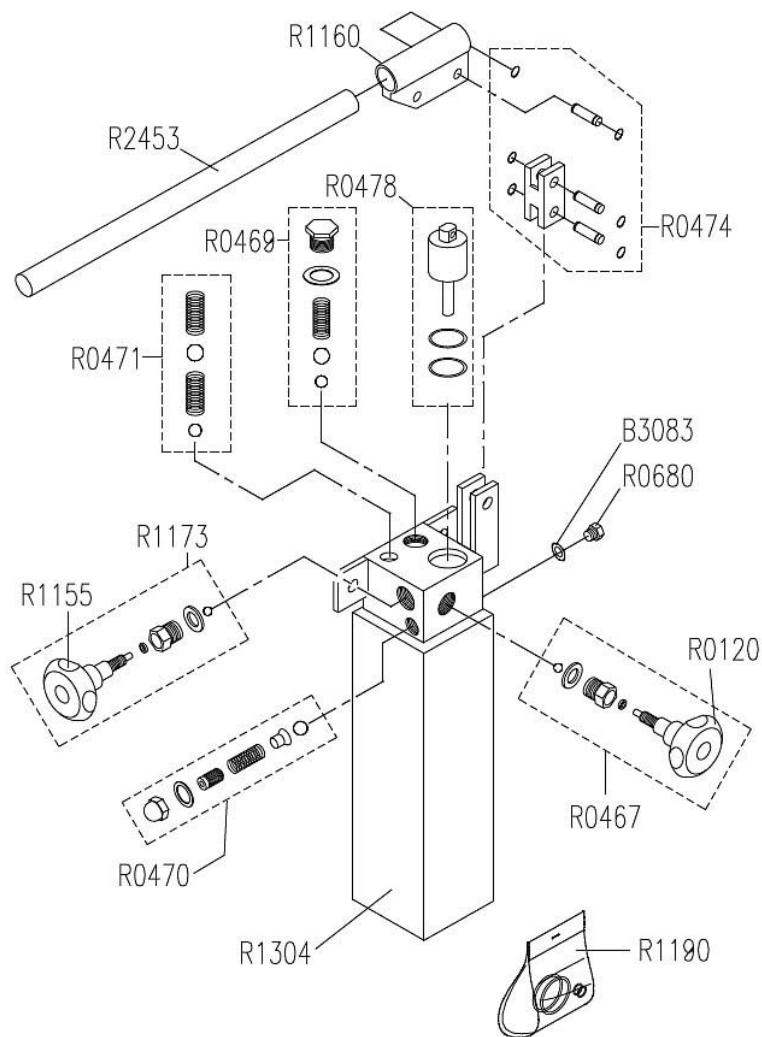
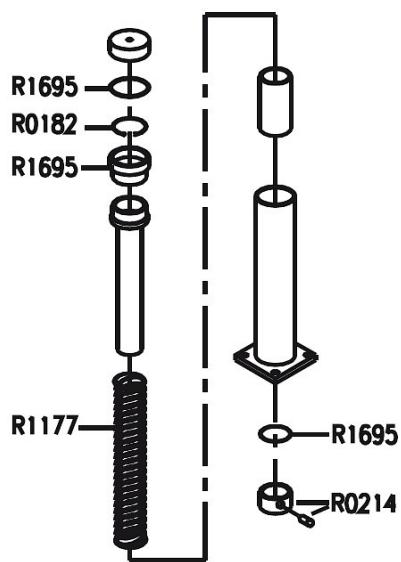
A**B**

Abb. 16: Ersatzteilzeichnung 4 - WPP 30 Hydraulik

12 Hydraulik - Schaltplan

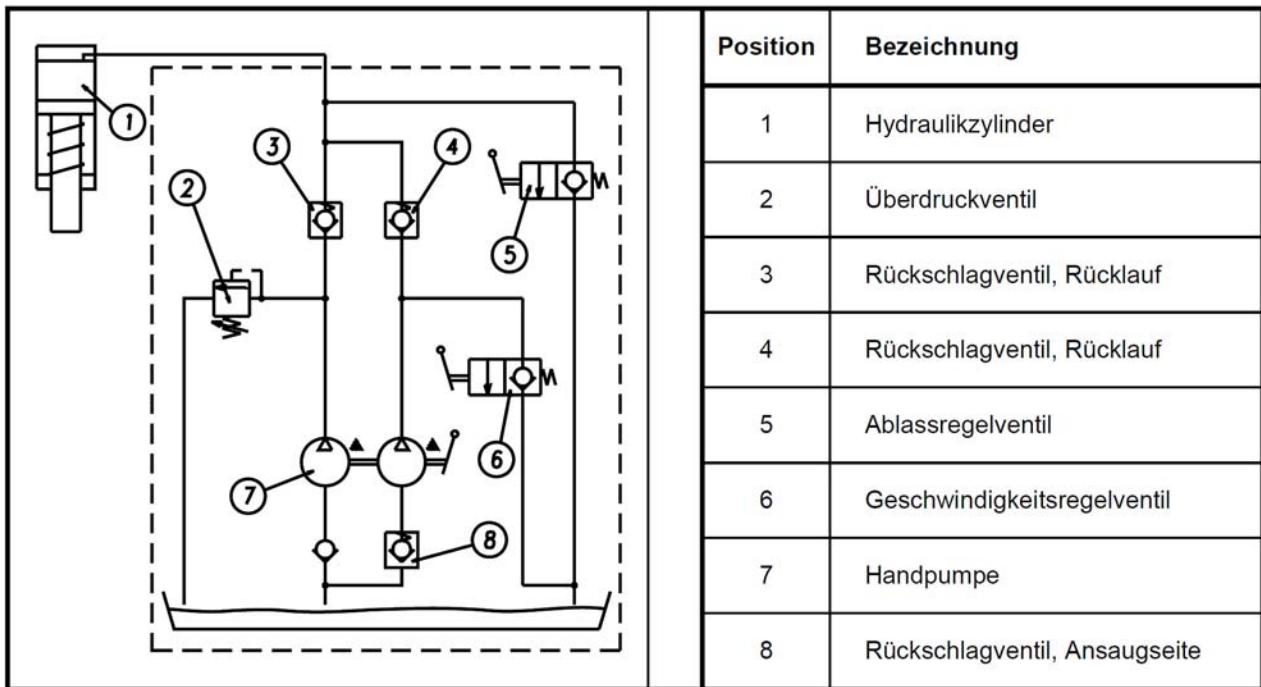


Abb. 17: Hydraulikschaltplan für WPP 15, 20 und 30

13 EU Konformitätserklärung

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

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

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktgruppe: Metallkraft® Metallbearbeitungsmaschinen

Maschinentyp: Hydraulische Werkstattpresse

Bezeichnung der Maschine *: WPP 15 **Artikelnummer *:** 4001015
 WPP 20 4001020
 WPP 30 4001030

Seriennummer*: _____

Baujahr*: 20_____

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

allen einschlägigen Bestimmungen der oben genannten Richtlinie einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entspricht.

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

Hallstadt, den 31.08.2020



Kilian Stürmer
Geschäftsführer

14 Wartungsplan



www.metallkraft.de
