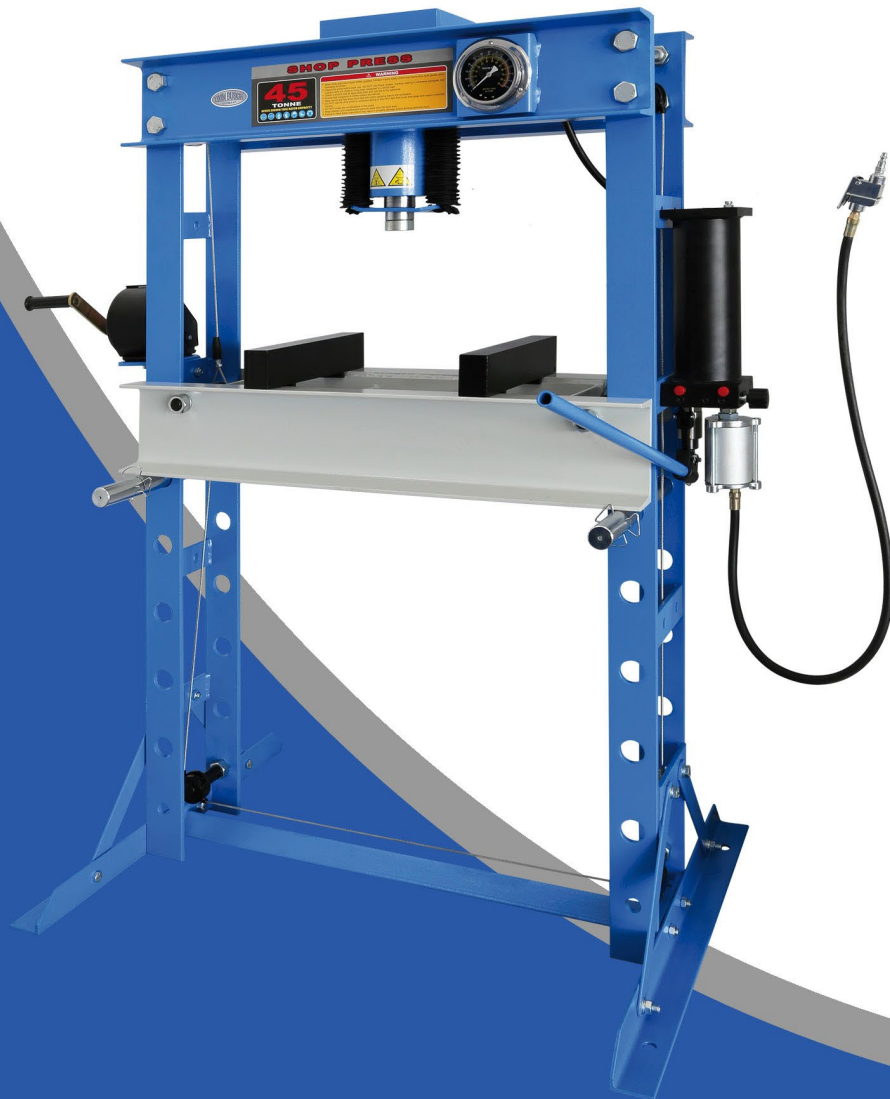




TWSP245

Werkstatt-Pressen 45t

twinbusch.de



Installation, Bedienung und Wartung



Lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Werkstatt-Pressen in Betrieb nehmen. Befolgen Sie die Anweisungen genauestens.

Twin Busch GmbH | Amperestraße 1 | D-64625 Bensheim

Tel.: +49 (0) 6251-70585-0 | Fax: +49 (0) 6251-70585-29 | info@twinbusch.de

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Informationen	2
2. Spezifikation	3
3. Gebrauch vorbereiten	3
4. Wartung	5
5. Ersatzteile	6
6. EC-Konformitätserklärung	11

Handbuch

1. Wichtige Information

1.1 Sicherheitsinformationen

1.1.1 Gefahrensymbole

Dieses Handbuch enthält die unten definierten Gefahrensymbole, wenn bei Betriebs- oder Wartungsarbeiten eine potenzielle Gefahr besteht. Diese Symbole beschreiben den Grad der Gefahr bei der Ausführung einer Arbeit am Werkzeug und die Vorsichtsmaßnahmen zur Vermeidung der Gefahr.

1.1.2 Sicherheitsanforderungen

Wichtig

Stellen Sie sicher, dass Sie alle sicherheitsrelevanten Anweisungen gelesen, verstanden und genau befolgt haben, bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen oder warten.

Beabsichtigte Benutzer

Dieses Handbuch ist allen Personen zur Verfügung zu stellen, die zur Beschreibung, Konfiguration oder Wartung der hier beschriebenen Geräte oder anderer damit verbundener Vorgänge verpflichtet sind.

Anwendungsbereich

Die beschriebenen Maschinen sind für die Maschinenherstellung und Montage von Ersatzteilen vorgesehen. Es wird verwendet, um kleine Teile im Prozess zu pressen, zu dimensionieren, zusammenzubauen, zu nieten und nicht für andere Zwecke.

Personal

Installation, Betrieb und Wartung der Geräte sollten von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Eine qualifizierte Person ist eine Person, die technisch kompetent und mit allen Sicherheitsinformationen und etablierten Sicherheitspraktiken für den Installationsprozess, den Betrieb und die Wartung dieser Geräte vertraut ist. und mit allen damit verbundenen Gefahren.

1.1.3 Sicherheitsanweisungen



1. Vor der Wartung von Druckteilen in der Maschine MÜSSEN Sie den Druck im Drucksystem ablassen. Stellen Sie sich gleichzeitig NICHT in die Richtung, die dem Ladegerät zugewandt ist. Der Bediener sollte sich auf der gegenüberliegenden Seite befinden und daran denken, NICHT zu schlagen, zu drücken oder zu übertragen, bis es entladen ist.

2. Wenn die Matrize nach dem Laufen ausgetauscht werden muss, sollte der Bediener einen Handschuh tragen oder Werkzeuge verwenden, um Verletzungen zu vermeiden.

HINWEIS: Stellen Sie den Betrieb des Geräts sofort ein, wenn es nicht ordnungsgemäß funktioniert. Wenden Sie sich zur Reparatur an einen zertifizierten technischen Support. Das Gerät darf nicht ohne Genehmigung des zertifizierten technischen Supports betrieben werden.

2. Spezifikation

2.1 Anwendungsbereich

Die beschriebenen Maschinen sind für die Maschinenherstellung und Montage von Ersatzteilen vorgesehen. Es wird verwendet, um kleine Teile im Prozess zu pressen, zu dimensionieren, zusammenzubauen, zu nieten und nicht für andere Zwecke.

2.2 Technische Daten

Nr.	Bezeichnung	Einheit	Wert
1	Kapazität	Tonnen	45
2	Hub	mm	190
3	Arbeitsweg	mm	165~865
4	Brutto-Gewicht	kg	310

3. Gebrauch vorbereiten

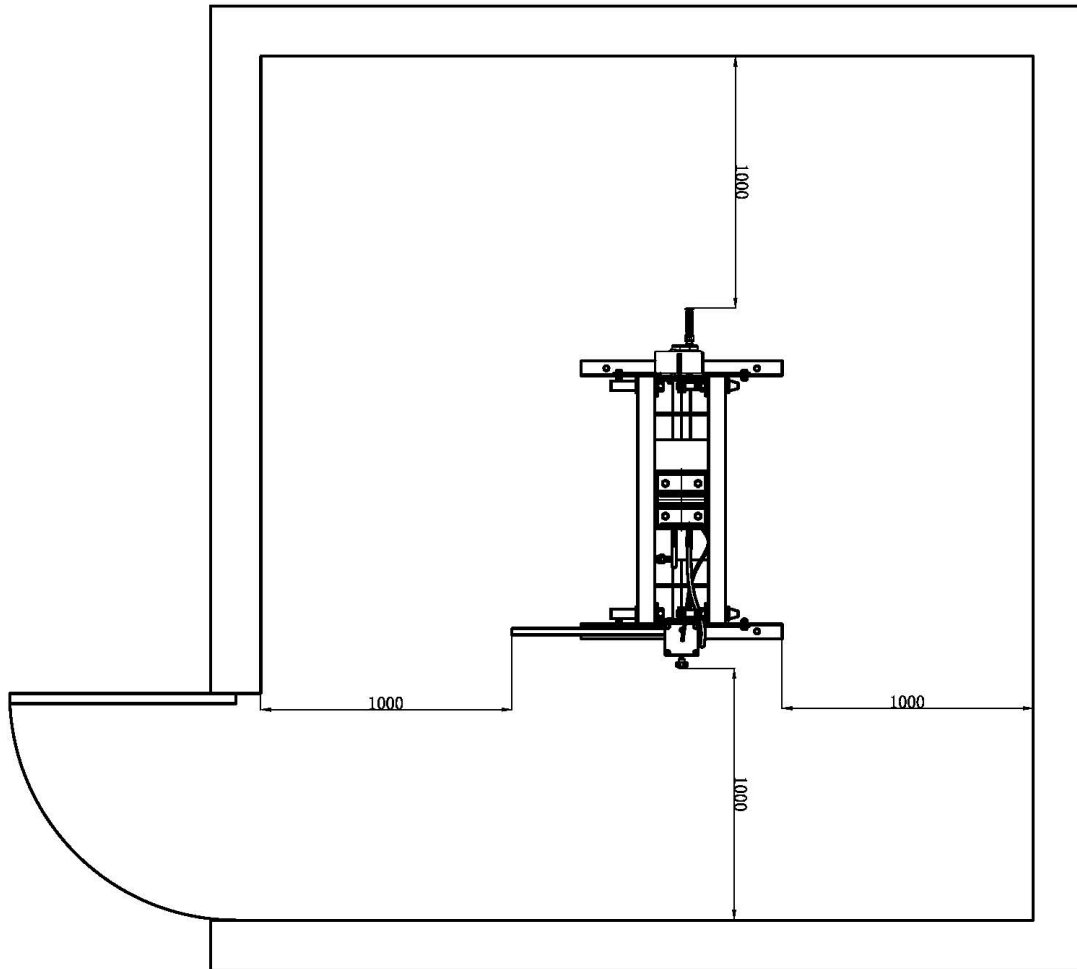
3.1 Transport



Die Einheiten sind im Allgemeinen zu schwer, um von Hand bewegt zu werden. Verwenden Sie daher die richtige Transport- und Hebeausrüstung.

Stellen Sie beim Bewegen der Maschine sicher, dass Sie eine geeignete Hebevorrichtung verwenden und befolgen Sie die folgenden Anweisungen.

3.2 Bedingungen für den Arbeitsbereich



3.3 Auspacken und Prüfen



Stellen Sie beim Öffnen der Verpackung sicher, dass Sie die richtigen Werkzeuge verwenden, Schutzkleidung, Handschuhe und Schutzhelm tragen

Stellen Sie sicher, dass das Produkt und die Teile im Karton vollständig und mit der Teileliste identisch sind. Wenn nicht, wenden Sie sich bitte rechtzeitig an den Hersteller.

4. Wartung



Die Wartung sollte jeden Tag vor der täglichen Arbeit durchgeführt werden.

Reinigen Sie die Außenseite der Presse mit einem trockenen, sauberen und weichen Tuch und schmieren Sie das Hebezeug, die Radwellenbaugruppe, die Gelenke und alle beweglichen Teile regelmäßig mit einem leichten Öl im normalen Betrieb.

Lassen Sie das Schmiermittel NICHT in den Arretierungsblock oder den Rahmen der Werkstattpresse gelangen.

Lagern Sie die Presse bei Nichtgebrauch an einem trockenen Ort mit vollständig eingefahrenem Stößel und Kolben.

Wenn der Wirkungsgrad der Presse abnimmt, spülen Sie die Luft wie zuvor beschrieben aus dem Hydrauliksystem.

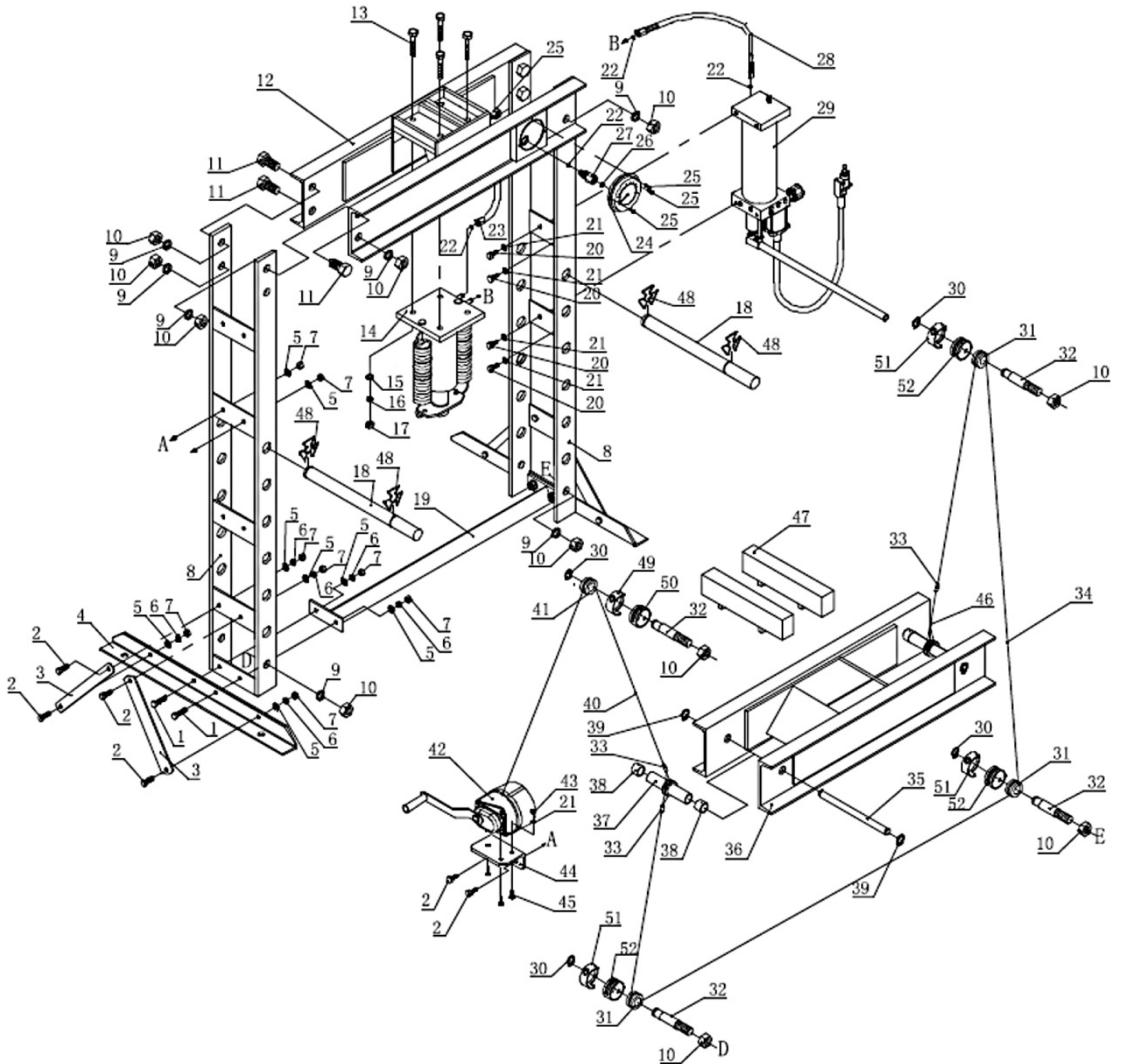
Überprüfen Sie das Hydrauliköl:

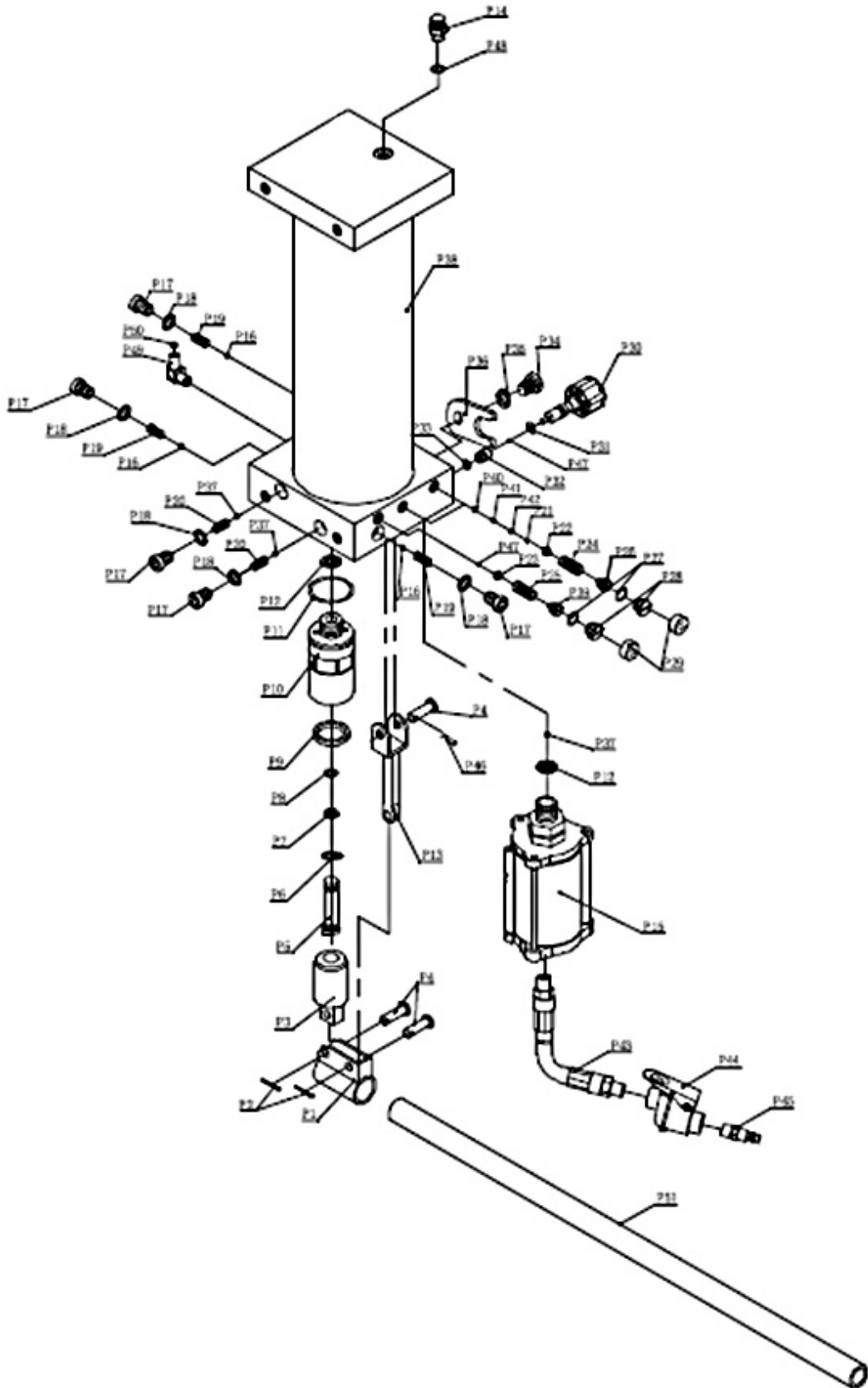
Entfernen Sie die Öleinfüllmutter (auf der Oberseite des Vorratsbehälters, wenn das Öl nicht ausreicht, füllen Sie nach Bedarf SAE 22 (ISO6743) Hydrauliköl ein, setzen Sie die Öleinfüllmutter wieder ein und spülen Sie die Luft aus dem Öl Hydrauliksystem wie zuvor beschrieben.

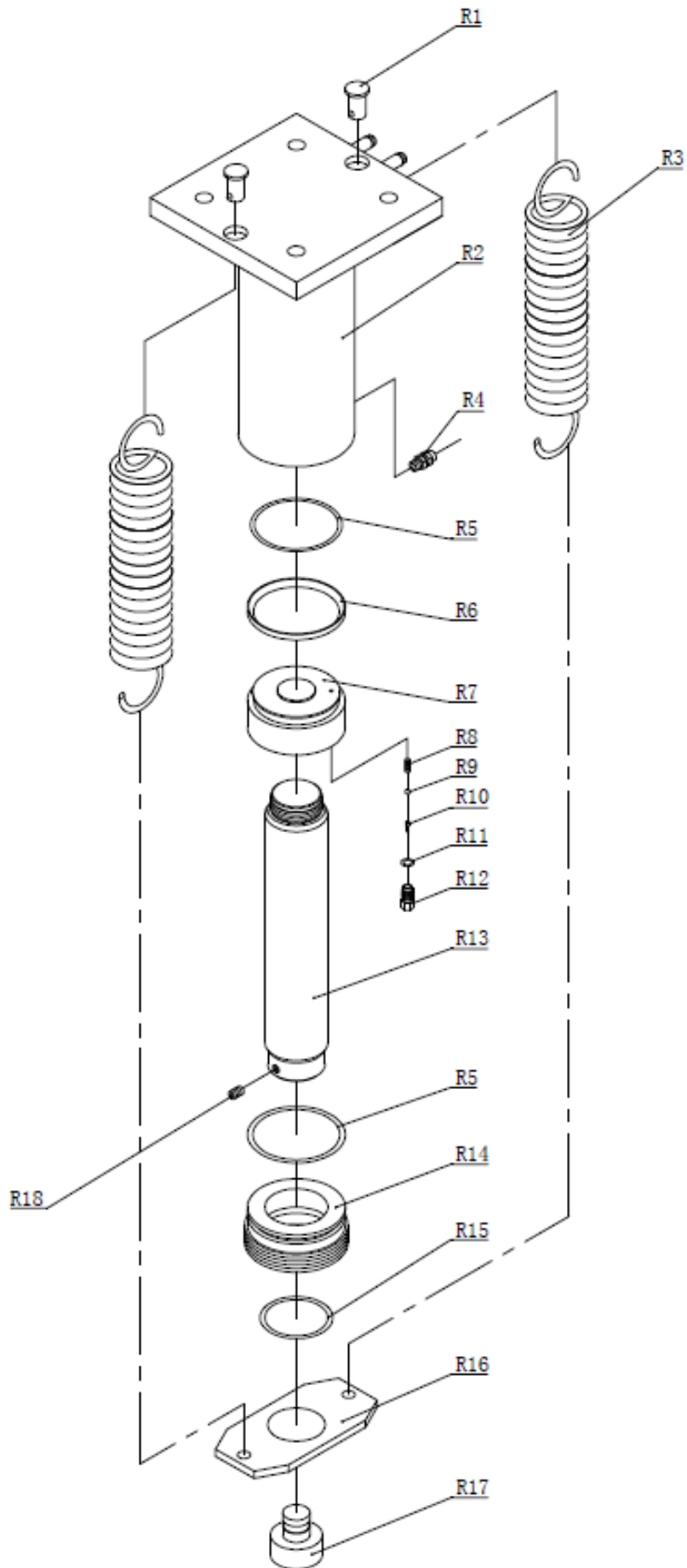
Das Gerät darf nicht ohne Genehmigung des zertifizierten technischen Supports repariert oder durch Ersatzteile ausgetauscht werden.

5. Ersatzteile

5.1 Explosionszeichnung







5.2 Ersatzteilliste

Teile Nr.	Beschreibung	Anz.	Teile Nr.	Beschreibung	Anz.
1	BOLT	4	27	CONNECTOR	1
2	BOLT	10	28	HOSE 2	1
3	SUPPORT	4	29	PUMP ASSY	1
4	BASE	2	30	RETAINING RING	4
5	WASHER	14	31	SMALL ROLLER	3
6	LOCK WASHER	14	32	BOLT	4
7	NUT	14	33	SLEEVE	3
8	POST ASSY	2	34	WIRE ROPE	1
9	LOCK WASHER	10	35	BED FRAME PIN	2
10	NUT	14	36	BED FRAME	1
11	BOLT	6	37	SLEEVE ASSY	2
12	BED FRAME	1	38	BUSHING 2	4
13	BOLT	4	39	RETAINING RING	4
14	RAM ASSY	1	40	WIRE ROPE	1
15	WASHER	4	41	BIG ROLLER	1
16	LOCK WASHER	4	42	HANDLE WINCH	1
17	NUT	4	43	NUT	3
18	PIN	2	44	FISED PLATE	1
19	LOWER CROSS MEMBER	1	45	BOLT	3
20	BOLT	4	46	CONNECTOR	3
21	WASHER	7	47	BLOCKS	2
22	O-RING	4	48	RETAINING RING	4
23	HOSE 1	1	49	SHIELD 1	1
24	PRESSURE GAUGE	1	50	SHIELD 2	1
25	NUT	1	51	SHIELD 3	3
26	NYLON RING	1	52	SHIELD 4	3

Teile Nr.	Beschreibung	Anz.	Teile Nr.	Beschreibung	Anz.
P1	BRACKET	1	P28	SCREWS	3
P2	PIN	2	P29	CAPER	3
P3	BIG PUMP CORE	1	P30	RELEASE VALVE	1
P4	PIN	3	P31	O-RING	1
P5	SMALL PUMP CORE	1	P32	RELEASE VALVE SEAT	1
P6	RETAINING RING	1	P33	WASHER	1
P7	PTFE RING	1	P34	SCREWS	1
P8	O-RING	1	P35	LOCK WASHER	1
P9	U-RING	1	P36	U-RING LIMIT	1
P10	PUMP CORE SEAT	1	P37	STEEL BALL	3

P11	O-RING	1	P38	PUMP ASSY	1
P12	WASHER	2	P39	SCREWS	1
P13	HANDLE CONNECTOR	1	P40	WASHER	2
P14	SCREWS	1	P41	WASHER	2
P15	AIR PUMP	1	P42	SCREWS	2
P16	STEEL BALL	3	P43	AIR HOSE	1
P17	SCREWS	5	P44	AIR VALVE	1
P18	WASHER	5	P45	CONNECTOR	1
P19	SPRING	3	P46	R PIN	1
P20	SPRING	2	P47	STEEL BALL	2
P21	VALVE SEAT	2	P48	NYLON RING	1
P22	STEEL BALL SEAT	2	P49	CONNECTOR	1
P23	STEEL BALL SEAT	1	P50	O-RING	1
P24	SPRING	2	P51	HANDLE	1
P25	SPRING	1	P52	HOSE	1
P26	SCREWS	2	P53	CONNECTOR	1
P27	O-RING	3			

Teile Nr.	Beschreibung	Anz.	Teile Nr.	Beschreibung	Anz.
R01	PIN	2	R10	VALVE ROD	1
R02	RAM	1	R11	NYLON RING	1
R03	SPRING	2	R12	SCREW	1
R04	CONNECT	1	R13	PISTON	1
R05	O RING	2	R14	NUT	1
R06	SEAL RING	1	R15	O RING	1
R07	PISTON CAP	1	R16	SPRING PLATE	1
R08	SPRING	1	R17	Serrated Saddle	1
R09	BALL	1	R18	SCREW	1



Die Firma

Twin Busch GmbH | Amperestr. 1 | D-64625 Bensheim

erklärt hiermit, dass die **Hydraulikpresse(n)**

TW SP121 | 12 t || TW SP202 | 20 t ||
TW SP245 | 45 t
 (HJ08XXCE)

Serien-Nummer:

in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der/den betreffenden nachstehenden EG-Richtlinie(n) in ihrer/ihren jeweils aktuellen Fassung(en) entspricht.

EG-Richtlinie(n)

2006/42/EC

Maschinen

Angewandte harmonisierte Normen und Vorschriften

EN 1494:2000+A1:2008
EN ISO 12100:2010

Hydraulische Pressen
Sicherheit von Maschinen

EC Baumusterprüfbescheinigung

CE-C-0913-16-170-03-2A

Ausstellungsdatum: 12.10.2016
 Ausstellungsort: London
 Techn. Unterlagen-Nr.: TF-C-0913-16-170-03-2A

Zertifizierungsstelle

CCQS UK Ltd.,
 Level 7, Westgate House, Westgate Road,
 London W5 1YY UK
 Zertifizierungsstellennr.: 1105

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung, sowie bei nicht mit uns abgesehenem Aufbau, Umbau oder Änderungen verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bevollmächtigte Person zur Erstellung der technischen Dokumentation: Michael Glade (Anschrift wie unten)



TWIN BUSCH GmbH
 Amperestr. 1 • 64625 Bensheim
 Tel. 06251 / 70585-0 • Fax: 70585-29

Bevollmächtigter Unterzeichner: Michael Glade
 Bensheim, 17.10.2016 Qualitätsmanagement

Twin Busch GmbH | Amperestr. 1 | D-64625 Bensheim
twinbusch.de | E-Mail: info@twinbusch.de | Tel.: +49 (0)6251-70585-0



Twin Busch GmbH | Amperestraße 1 | D-64625 Bensheim
Tel.: +49 (0) 6251-70585-0 | Fax: +49 (0) 6251-70585-29 | info@twinbusch.de