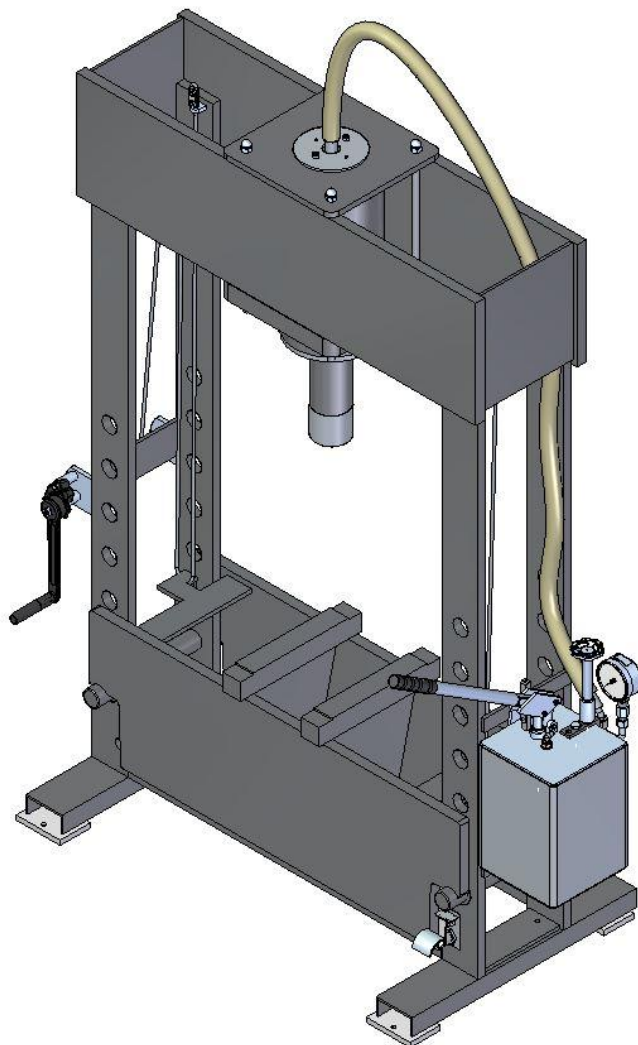


COMPAC

Brugsanvisning for Compac værkstedspresse

Model HP100 G4
Original dansk brugsanvisning



Før ibrugtagning af produktet: Læs og forstå denne vejledning.

Denne brugsanvisning findes efter anmodning også på andre sprog uden beregning.

Indholdsfortegnelse

Til ejer/bruger	3
Garanti	3
Specifikationer	4
Sikkerhed	4
Sikkerheds-symboler	4
Sikkerheds og informationslabels der skal forefindes på pressen	5
Generel sikkerhed	6
Komponent oversigt	7
Funktionsbeskrivelse	7
Transport og installation af pressen	8
Transport af presse	8
Klargøring inden ibrugtagning:	9
Betjeningsinstruktion	10
Hævning og sænkning af bord	10
Forberedelse af presse bord og retteklodser	11
Placering af emnet	11
Retteklods eller retteplan	12
Sidedforskydning af cylinder	12
Betjening af pressen	14
Vedligeholdelses instruktioner	15
Generel vedligeholdelse	15
Rengøring	15
Vandudskilleren	15
Opbevaring af pressen	15
Reparation	15
Oliestand	15
Olie information	15
Årligt eftersyn	15
Bortskaffelse / destruktion	15
Tilbehør til pressen	16
Periodisk eftersyn og inspektion	18
Service log	23
Bilag - der medfølger ved levering af pressen	24

Til ejer/bruger

Mange tak fordi De har købt denne Compac værkstedspresse.

Med korrekt brug og pleje, vil dette produkt give dem mange års sikker og pålidelig service.

Læs denne brugsanvisning og sikkerhedsvejledning inden ibrugtagning for korrekt og sikker anvendelse af Deres værkstedspresse.

Denne brugsanvisning skal altid opbevares ved produktet.

Med venlig hilsen
Fabrikant
Compac Hydraulik A/S
Strandhusevej 43
DK-7130 Juelsminde
Denmark
Tel.: +45 75 69 37 22
Fax: +45 75 69 54 18
E-mail: info@compac.dk
Web: www.compac.dk

Garanti

Compac Hydraulik A/S yder fra købsdatoen 36 måneders garanti mod materiale- og fabrikationsfejl.

Compac Hydraulik A/S fralægger sig ethvert ansvar ved forkert anvendelse, konstruktive ændringer, ved anvendelse af uoriginale dele, samt ved reparationer og justeringer foretaget af uautoriseret personel.

Compac Hydraulik A/S forbeholder sig retten til at foretage ændringer på produktet uden varsel, såfremt dette kan ske uden at de tekniske specifikationer ændres væsentligt.



Denne enhed er fremstillet i
overensstemmelse med
bestemmelserne i RÅDETS
DIREKTIV af 2006 (2006/42/EF) og
DS/EN 693.

Ejer:

Specifikationer

Type	Max. Kapacitet kg	Nettovægt kg	Slaglængde mm	Oliemængde
HP100 G4	100.000 (100 tons)	946	300	13L

Sikkerhed



Vigtigt: Læs og forstå brugsanvisningen før transport, opstilling og betjening!

Alle brugere skal læse, forstå og følge alle angivne instruktioner og sikkerhedsadvarsler i denne brugsanvisning og de på produktet placerede sikkerhedsmæssige etiketter før brug af værkstedspressen. Enhver bruger skal kunne betjene pressen sikkert og vedligeholde den ifølge denne brugsanvisning. Hvis brugeren ikke forstår flydende dansk, er det ejerens ansvar at tilvejebringe en vejledning på brugerens sprog, sådan at produktet kan anvendes og vedligeholdes efter vores anvisninger. Hvis De har spørgsmål om korrekt og sikker brug af denne presse, eller har brug for reservedele, en ny etiket eller manual, se kontaktoplysningerne på side 3 i denne instruktion eller på typeskiltet på produktet for kontakt information.

Sikkerheds-symboler



**FARE
ADVARSEL**

Sikkerhedssymbol angiver en fare eller usikker anvendelse der kan resultere i alvorlig skade eller død.



INFORMATION

Informationssymbol omkring almene oplysninger for sikker betjening, vedligeholdelse og lign. af produktet.

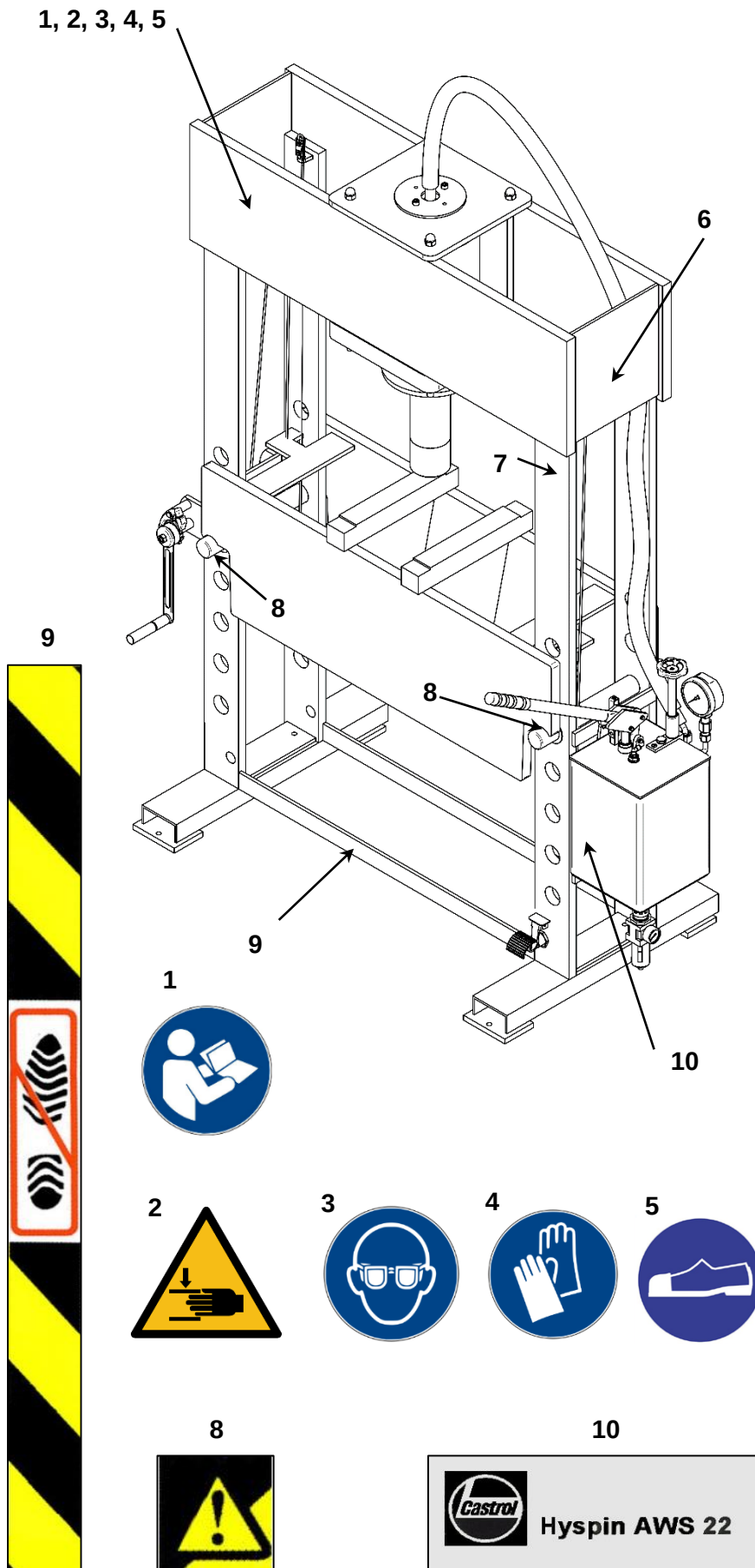


RISIKO FOR VÆLTNING

Sikkerheds symbol angiver at produktet kan risikere at vælte og forårsage alvorlig skade eller død.

Sikkerheds og informationslabels der skal forefindes på pressen

For specifik information se vedlagte CE Certifikat.



7

Advarsel !

Ved betjening af fodpedaler/ pumpestænger og spil skal fingre, hænder og andre kropsdele være uden for klemningsfare!

Operatøren må ikke anvende pressen:

- Hvis der er andre personer i nærheden af betjeningsfunktionerne
- Hvis der er fare for at operatøren eller andre personer kan udsættes for udslyngning af værktøj eller arbejdsemner fra pressen!

6

COMPAC Compac HydraulikA/S Strandhusevej 43 DK-7130 Juelsminde Denmark	
Type/Typ/Type/Type Type/Type/Type	XXXXXX
Kapacitet/Kapazität/Capa- cité/Capaciteit/Kapasitet/ Capacity	XXXXX kg
Slaglængde/Slaglängde/ Hub/Course/Slaglengte/ Slaglengde/Stroke	XXXXX mm
Net.vægt/Net.vikt/Net.gevr./ 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. trykk og slaglengde.	
WARNING ! Do not use the press beyond the max.indicated pressure and max. stroke.	
	

presse

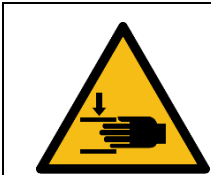
Generel sikkerhed

Sikkerhedsanvisninger



Overholdes nedenstående ikke, kan det medføre alvorlig legemsbeskadigelse eller død, samt skade på ejendom.

Værkstedspresen er kun beregnet til normalt værkstedsbrug og ikke som en produktionspresse. Pressens maks. belastning er angivet i CE certifikatet og på pressens produktlabel.



Ved enhver presseopgave skal der foretages en risikovurdering hvor brugeren skal vurdere de risici der kan opstå!

Brugeren skal være særlig opmærksom på de klemningsfarer der kan opstå både ved presseopgaven og håndtering af spil og arbejdsemner m.m..

Ved håndtering, opstilling, brug og bortskaffelse skal følgende værnemidler anvendes:

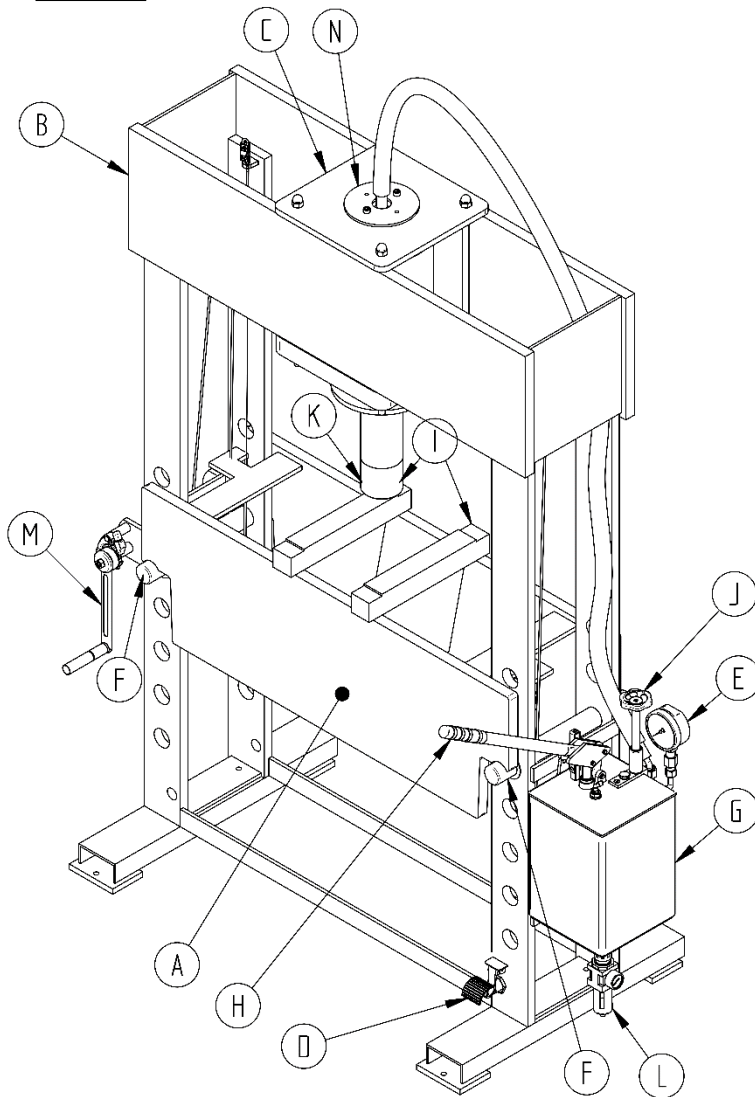
		
Beskyttelsesbriller	Handsker	Sikkerhedsfodtøj med tåværn

- Pressen skal fastgøres til et plant og bæredygtigt gulv.
- Foretag aldrig konstruktive ændringer på produktet.
- Anvend ikke pressen ud over dens formål og kapacitet.
- Pressen må ikke anvendes hvis den er beskadiget, lækker olie, eller hvis enheden virker anderledes end beskrevet i brugsanvisningen. Hvis dette er tilfældet, stop øjeblikkeligt anvendelsen af pressen og kontakt autoriseret service for at tilse og evt. reparere enheden for sikker anvendelse.
- Ved enhver presseopgave skal pressens bord være understøttet af begge nagler og wire/spil skal være aflastet.
- Retteklodser eller tilsvarende skal være korrekt placeret på pressens bord inden anvendelse.
- Foretag en visuel inspektion af pressen før hver anvendelse. Kontroller for brud, revner eller bøjede dele, løse eller manglende dele, og enhver tilstand, der kan påvirke den korrekte og sikkerhedsmæssige funktion af pressen.
- Tag højde for risiko for udslyngning af arbejdsemner under brug.
- Der påbydes under brug af pressen, at holde passende sikkerhedsafstand til pressen / arbejdsemnet.
- Ved betjening skal det sikres at hænder og andre kropsdele er uden for klemningsfare.
- Operatøren må ikke anvende pressen, hvis der er andre personer i nærheden af betjeningsfunktionerne eller de kan blive ramt af arbejdsemner eller værktøj.
- Eftersyn skal foretages af en sagkyndig mindst én gang årligt.
- Anvend kun originale reservedele for sikker og pålidelig brug.
- Tilse at advarsels- og informationsskilte på produktet til hver en tid er intakte og læsbare.

Pressens A-vægtede lydtryksniveau ligger under 70 dB(A)

Komponent oversigt

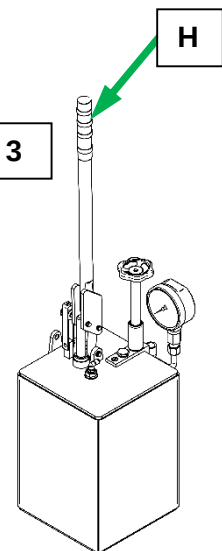
ill. 2



Pos. Betegnelse

A	Bord
B	Chassis
C	Cylinder
D	Fodpedal
E	Manometer
F	Nagler
G	Hydraulik pumpe
H	Pumpehåndtag
I	Retteklodser
J	Returneringshåndtag
K	Trykhoved
L	Trykregulator (luft)
M	Spil
N	Sikringsplade

ill. 3



Funktionsbeskrivelse

Returneringshåndtaget (J) drejes MOD uret så stemplet går retur.

Bordet (A) hæves/sænkes i arbejdsposition med wirespillet (M), og naglerne (F) indsættes i hullerne i pressens chassis. Bemærk at skive på nagle skal være mellem bord (A) og chassis (B).

Retteklodserne (I) placeres så de understøtter emnet forsvarligt.

Emnet placeres under cylinderens stempel.

Returneringshåndtaget (J) drejes MED uret til ventilen er lukket.

Før fodpedal (D) påvirkes skal pumpehåndtag (H) være i topstilling) se ill. 3, for at sikre lufttilstrømning til fodpedal (D)

Fodbetjening (D) påvirkes indtil cylinderens trykhoved (K) er lige over emnet.

Herefter pumpes med pumpehåndtag (H) indtil det nødvendige arbejdstryk er opbygget og presseopgaven er tilfredsstillende udført.

For returnering af stempel drejes returneringshåndtaget (J) igen MOD uret.

Transport og installation af pressen

RISIKO FOR VÆLTNING



For sikker transport af værkstedspressen, skal man være opmærksom på at pressens tyngdepunkt ligger meget højt.

Pressen er ved afsendelse sikret på transportpallen med skruer og metalbånd, som først må fjernes når pressen opstilles.

Transport af presse



Følges nedenstående anvisninger ikke, kan det medføre alvorlig skade for person og materiale

1. **Med gaffeltruck:** Gaflerne placeres under top rammen, løftepunkterne er afmærkede på transportemballagen. (Se Fig. 1).
2. **Med kran:** Anvend kun godkendte løftestroppe med en godkendt kapacitet på min. pressens totalvægt.
Bemærk: stropperne må kun monteres i toppen af pressen og skal beskyttes mod skarpe kanter.

Fig. 1

Denne løfteanvisning er placeret på transport emballagen i toppen af pressen.



Ved modtagelse af pressen:

Kontroller emballage og pressen for synlige skader, revner og lækage.

Er der opstået skader under transport, skal transportøren gøres opmærksom på dette.

Installation af pressen:

Pressen skal fastgøres til gulvet med ekspansionsbolte for sikker og stabil installation.

Klargøring inden ibrugtagning:

En kyndig operatør skal visuelt kontrollere pressen, for lækage og skader. Denne kontrol skal ligeledes foretages minimum én gang årligt.

Pressen er ved levering påfyldt hydraulikolie.

Montering af manometer

Manometeret er for at undgå beskadigelse under transport, ikke monteret ved leveringen.

Monter derfor det medsendte manometer ifølge denne vejledning.

BEMÆRK! DER MÅ IKKE BRUGES PAKNINGSTAPE ELLER LIGNENDE! Manometeret tættes af en skæring i manometer fittingen.

1. Spænd manometeret med en 22 mm gaffelnøgle, Husk at give modhold med en 27 mm gaffelnøgle.
2. Hvis manometeret ikke vender korrekt, kan det drejes ved at løsne den nederste omløber med en 24 mm gaffelnøgle, husk at give modhold med en 27 mm gaffelnøgle. Drej manometeret i korrekt position og spænd den nederste omløber samtidig med, at der ydes modhold.

Tilslutning af trykluft

Pressen er monteret med en trykregulator med indbygget vandudskiller, placeret under hydraulikpumpens oliebeholder.

Tilslut ren og tør trykluft med 6 - 12 bar (88 - 176 psi) på trykregulatorens tilgangsstuds.

BEMÆRK! Der skal være monteret en olietågesmører i forbindelse med lufttilslutningen af pressen.

Justering af trykregulatoren

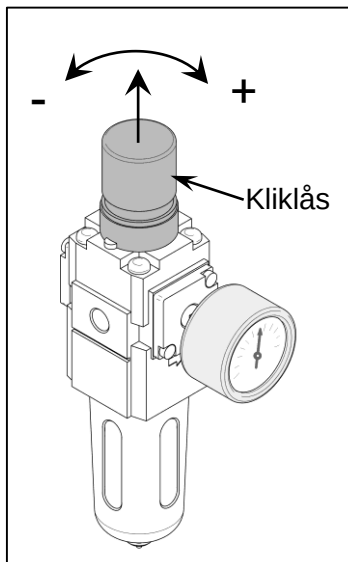
Trykregulatoren kan justeres ved at trække op i kliklåsen. (Se Fig. 2)

For at forøge trykket drejes denne med uret (+). For at sænke trykket drejes denne mod uret (-).

Juster trykregulatoren i henhold til nedenstående skema).

Når det korrekte arbejdstryk er opnået, tryk kliklåsen ned for låsning af regulatoren.

Fig. 2



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

Udluftning af det hydrauliske system

(Bogstavsbetegnelsen henviser til komponent oversigt side 7).

Spænd returneringshåndtaget (**J**) og kør cylinderens stempel (trykhoved) (**K**) til fuld slaglængde ved aktivering af fodpedal (**D**).

Husk at pumpehåndtag (**H**) skal være i topstilling.

Åben igen returneringshåndtaget. Herved returneres stemplet og eventuel luft fjernes.

Betjeningsinstruktion

Hævning og sænkning af bord



Bordet skal være tømt for rettekodser, værktøj, arbejdssemner og lignende ved hævning og sænkning.

For at hæve og sænke bordet til ønsket arbejds højde er pressen udstyret med wirespil. Inden hævning/sænkning af bordet returneres pressens stempel ved at dreje hydraulikpumpens returneringshåndtag mod uret.

Vip grebet ud (Se Fig. 3) og drej wirespillet's håndtag MED uret for at hæve bordet fri af naglerne. Tag naglerne ud, og placer bordet i den ønskede arbejds højde. Bordet hæves lidt over hullerne for at gøre det muligt at indsætte naglerne (I) i pressens søjle.

Fig. 3

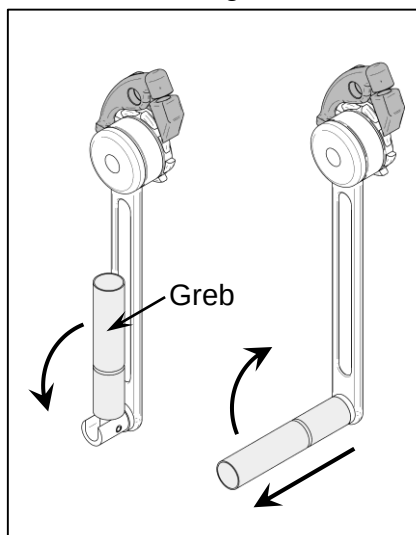
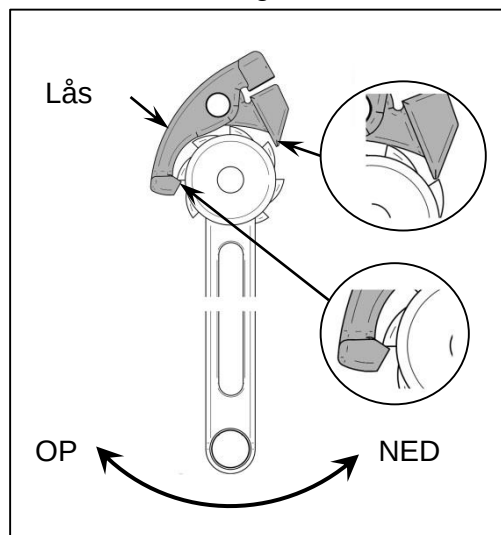


Fig. 4



Indsæt nu naglerne korrekt i hullerne lige under bordet. (Se Fig.7)

Håndtaget, som har en indbygget glidekobling, drejes nu MOD uret for at sætte bordet ned på begge nagler. Tilse at spil / wiren er aflastet inden pressen tages i brug. Håndtagets greb kan nu vippes ind ved at trække ud i det og samtidigt vippe det ind mod armen.



BEMÆRK: Da bordet under positionering hænger frit i wirespillet, kan der være risiko for at bordet falder ned og medfører skade på person eller materiale. Slip derfor ikke håndtaget før en af wirespillet's låse er i indgreb med tandkransen (Se Fig. 4) inden udtagning af naglerne.

Forberedelse af presse bord og retteklodser

1. Bordet skal placeres så tæt på det returnerede stempel som muligt, således at der altid er mindst muligt udhæng på stemplet (den kortest mulige slaglængde). Herved vil belastningen under presning være mindst mulig, hvilket reducerer risikoen for skader på pressens cylinder, stempel eller chassis.
2. Det er vigtigt at naglerne er placeret korrekt, og at bord ikke er skævt i forhold til stemplet (Se fig. 7), for rigtig anvendelse / indstilling. Bordet skal være korrekt understøttet af begge nagler inden anvendelse af pressen.



Naglerne skal monteres som vist i Fig. 7 med skiven mellem bord og chassis, og stemplet skal give et vinkelret tryk på arbejdsområdet ved oplødsning hvis påkrævet. Hvis naglen monteres forkert med skiven uden for bordet som vist i Fig. 8, er der stor risiko for alvorlig skade på personer eller materiel.

Fig. 7

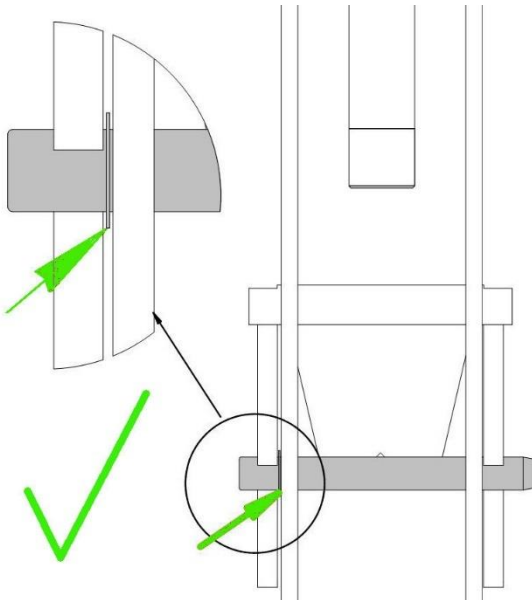
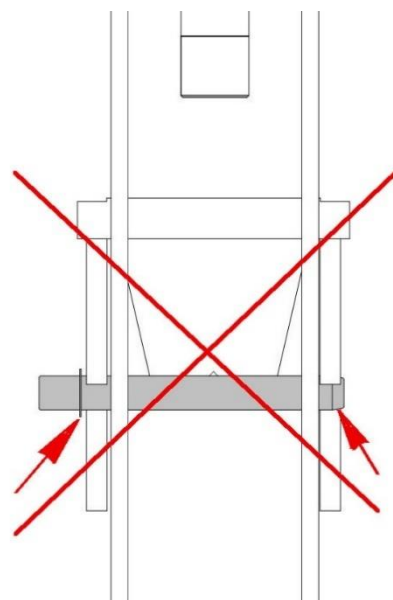


Fig 8



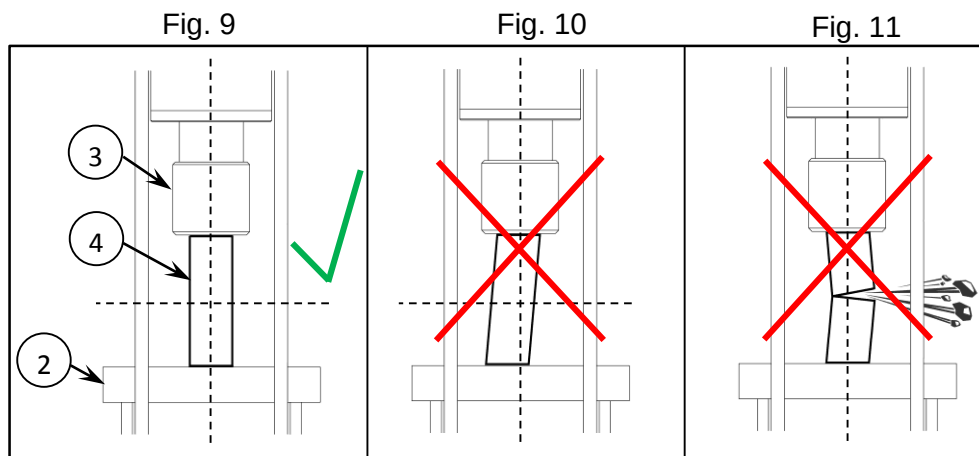
Placering af emnet

Emnet (4) skal placeres så det er vinkelret og centreret i forhold til stemplet (3) og bordet / planet (2) hvis påkrævet (Se Fig.9). Emnet må ikke kunne flytte sig under presseprocessen.



Er emnet placeret skævt eller usymmetrisk, er der stor risiko for skade på personer eller pressens cylinder, stempel eller chassis (Se Fig. 10).

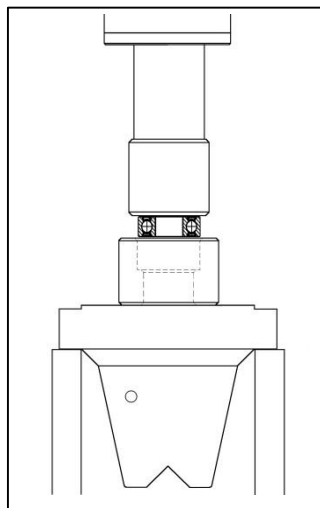
Pres ikke på emner der kan sprænge eller knække, da dette kan skade personer eller pressens cylinder, stempel eller chassis. (Se Fig. 11).



Retteklods eller retteplan

Retteklodserne skal altid anvendes som understøtning. (Se Fig 12)

Fig.12



Sideforskydning af cylinder

Ved arbejde på emner der kræver mere plads mellem pressens lodrette søjler, er det muligt at forskyde cylinderen ud til siden. (Se Fig. 13)

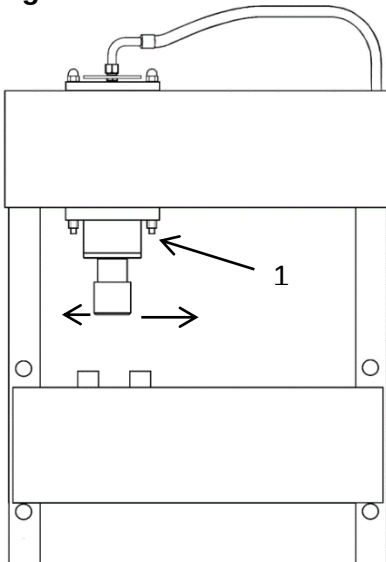
Cylinderens 4 bolte (1) løsnes med en 24 mm fastnøgle, og cylinderen kan nu flyttes til den ønskede position.

Cylinderen skal altid spændes fast inden arbejdet påbegyndes.



Hvis cylinderen flytter sig under belastning kan det skabe risiko for personskade og materiel.

Figur 13



Betjening af pressen

Placer bordet i den ønskede arbejds højde og placer retteklo dserne på bordet.

Bemærk! Ved tryk over 40 % af max. kapacitet skal begge retteklo dser understøtte emnet.

Pressen har en manuel pumpe med tre systemer:

1. Ilgang der ved trykluft får stemplet hurtigt ned til emnet.
2. Højtryk der udfører selve presse opgaven.
3. Returnering som returnerer stemplet ved hjælp af trykluft.

Ilgang

Spænd pumpens returneringshåndtag og placer pumpe stangen i topstilling.

Aktiver fodpedalen og stemplet vil bevæge sig hurtigt ned mod emnet. (Med ilgang opnås kun et let tryk på arbejds emnet). Når fodpedalen ikke aktiveres, stopper hovedstemplet langsomt sin bevægelse.

Anvend aldrig pressen uden at trykhovedet eller trykværktøj er monteret, da det ellers vil skade pressens stempel.

Højtryk

Spænd pumpens returneringshåndtag og placer pumpe håndtaget i topstilling.

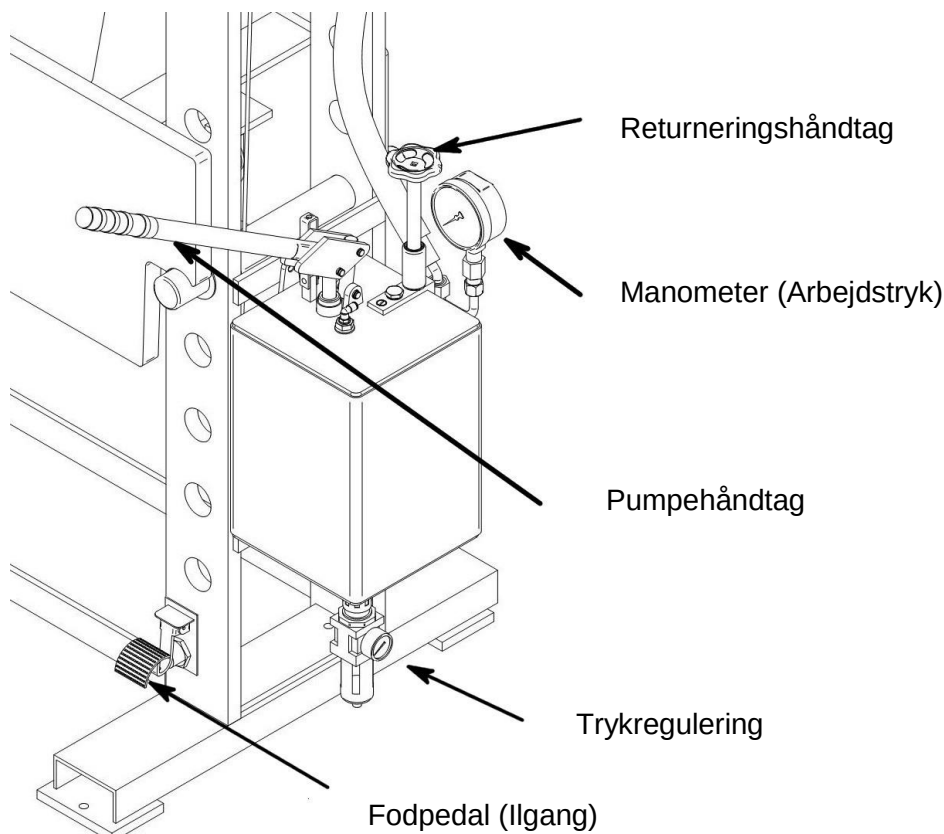
Med hovedstemplet placeret helt nede ved emnet, pumpes med håndtaget og presse opgaven udføres.

Returnering

Stemplet returneres ved at placere pumpe håndtaget i topstilling og efterfølgende løsne pumpens returneringshåndtag.



ADVARSEL! Anvend ikke pressen ud over det angivne maksimum tryk og maksimum slaglængde, da dette kan medføre beskadigelse af cylinderens pakninger. Fortsæt derfor ikke med at aktivere pumpens håndtag eller fodbetjeningen når pressen har nået fuld slaglængde eller maksimale kapacitet.



Vedligeholdelses instruktioner



Generel vedligeholdelse

Følg denne vedligeholdsinstruktion for at bibeholde pressens sikkerhed, ydeevne og levetid.

- Alle bevægelige dele skal efterses, renses og smøres en gang om måneden med et fugtfortrængende og syrefrit smøremiddel.
- Kontroller pressen for olie lækager, og tilkald autoriseret service hvis dette er tilfældet.
- Ved rustdannelser skal enheden renses for rust og efterfølgende rustbeskyttes.
- Kontroller at låseringe, wire, møtrikker, bolte og nagler er intakte og monteret korrekt.

Rengøring

Almindelig rengøring med mild sæbe (dvs. opvaskemiddel, autoshampoo) og en blød børste.

En grundig tørring vil beskytte pressens malede flader.

Vask **ALDRIG** pressen med højtryksrensere, da dette kan skade pressens overflade og komponenter.

Vandudskilleren

Tømmes jævnligt ved at aktivere ventilen i bunden af opsamlingsbeholderen op med en finger.

En manglende tømning vil medføre korrosion af stempel og cylinder.

Fejl opstået pga. manglende tømning er ikke omfattet af garantien.

Opbevaring af pressen

Pressen skal altid opbevares i lodret position i et tørt og tempereret miljø.

Reparation

Ved evt. reparation af pressen skal dette udføres af en hydraulik sagkyndig.

Brug af uoriginale dele kan gøre pressen usikker for brug og garantien vil bortfalde.

Brug derfor kun originale dele fra Compac for pålidelig og sikker drift.

Oliestand

Hvis det bliver nødvendigt at efterfylde olie på pressen, se afsnittet "Periodisk eftersyn og inspektion", og følg anvisningen **aktion 3A**.

Olie information

Olien skiftes med et interval på minimum 2 år.

Olietype: Castrol Hyspin AWS 22 eller tilsvarende hydraulikolie med samme specifikationer.

Brug IKKE bremsevæske, motorolie eller lign.!!

Månedligt eftersyn

Kontroller oliestand

Hængsel og lejetappe på pumpehåndtag smøres med syrefri fedt.

Cylinderen er selvsmørende.

Årligt eftersyn

Se venligst afsnittet "Periodisk eftersyn og inspektion" og udfyld logbogen.

Bortskaffelse / destruktion

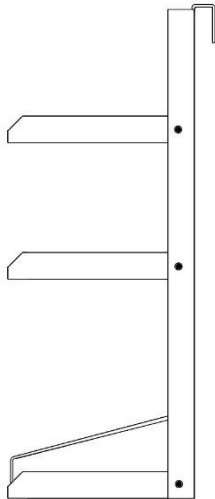
Genbrug transportemballagen hvis det er muligt, eller aflever den på genbrugsstation.

Ved service eller reparation aftappes olien i godkendt dunk og afleveres til godkendt myndighed.

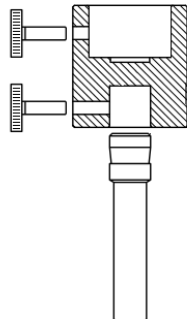
Tilbehør til pressen

Pressen kan leveres med følgende originalt tilbehør (tilkøbt udstyr).

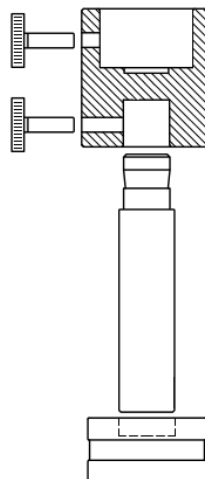
Hyldesystem



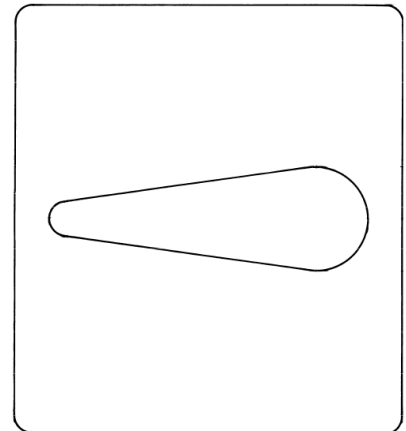
Dorn sæt



Kugleleje sæt



Presseplade



Hyldesystem

Hylde systemet er beregnet til opbevaring af det øvrige tilbehør og hænges løst i toppen, på venstre side af pressens chassis.

Kugleleje sæt

Pressens standard trykhoved afmonteres ved at skrue den lille fingerskrue på siden ud, og trække trykhovedet af. I sættet medfølger en trykhoved adapter som erstatter standard trykhovedet.

Den medfølgende dorn monteres i adapteren og skrues fast med den lille skrue i siden af adapteren.

De medfølgende pressebrikker vælges ud fra hvilket leje der skal presses.

Brikken lægges over kuglelejet og centrerer sammen med trykstangen, hvorefter kuglelejet nu er klar til at blive presset i eller ud.

Dorn sæt

Pressens standard trykhoved afmonteres ved at skrue den lille fingerskrue på siden ud, og trække trykhovedet af. I sættet medfølger en trykhoved/adapter, som vendes med den største diameter op mod stemplet hvorved den erstatter standard trykhovedet.

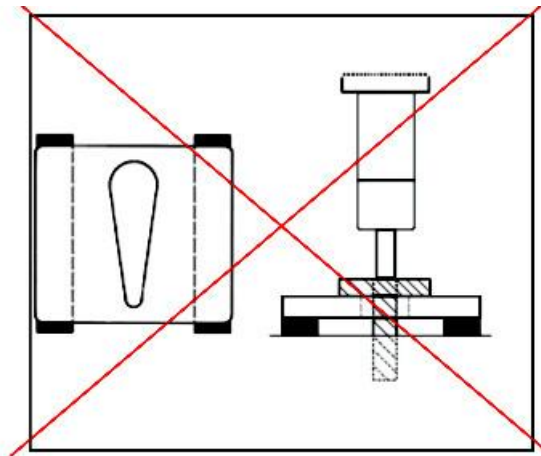
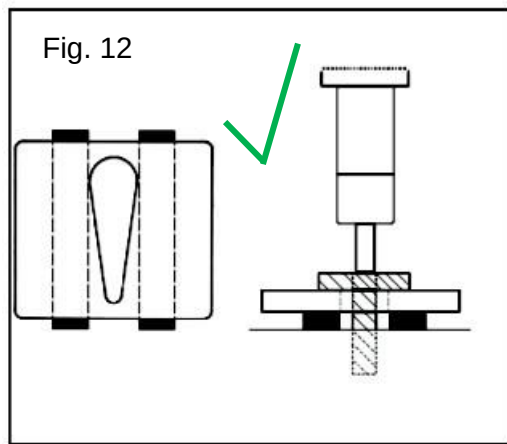
Den valgte dorn monteres i adapteren og skrues fast med den lille skrue i siden af denne.

Presseplade

Pressepladen er kun beregnet til at udpresse f.eks. aksler ud af lejer eller ud af bøsninger eller adskillelse af sammenpressede emner. Pressepladen skal bruges sammen med retteklodserne, så tæt på det dråbeformede hul som muligt for at yde den optimale støtte af både emne og presseplade. (Se Fig.12)

ADVARSEL!!

Pressepladen er kun beregnet til brug ved **max. 8 tons** tryk. Hvis den bruges ved højere tryk kan den blive bøjet.



Periodisk eftersyn og inspektion

Med dagligt og årligt eftersyn

Årligt eftersyn og daglig brug

Pressen skal have et årligt eftersyn, der skal udføres i henhold til denne brugsanvisning.

Det er altid vigtigt, at brugeren er opmærksom på, om der er uregelmæssigheder, eller om der opstår skader eller fejl under brugen og med det samme oplyser nærmeste arbejdsleder om det, så der kan rettes op på fejlene, inden arbejdet fortsætter.

Kun personer certificeret i professionel reparation og vedligeholdelse af hydraulisk udstyr kan gennemføre følgende eftersyn og vedligeholdelse af Compac pressen.

Der må kun anvendes originale dele fra Compac.

Rutine for årlig inspektion samt inspektion ved uregelmæssig drift.

Aktionspunkter er vist i efterfølgende illustration

1. Identificer pressen Ud fra typeskiltet fastlægges pressens kapacitet, type og fremstillingstidspunkt. Hvis den medfølgende dokumentation mangler, er der muligt at hente reservedelstegninger og reservedelslister med reservedelsnumre og vejledninger på vores hjemmeside: www.compac.eu. Hvis produkterne ikke er fra det nuværende sortiment, se venligst under "Old models", som er udgåede modeller. Der skal altid købes originale dele fra Compac til det nuværende sortiment.

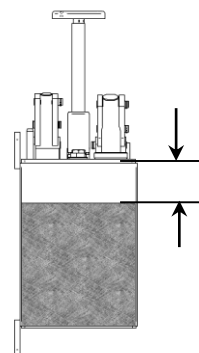
2. Test udstyr Forberedelse af eftersyn
For at sikre nøjagtigheden af pressens manometer kan dette afmonteres og sendes til kalibrering. Efter kalibrering monteres det på pressen igen. Pressen er nu klar til at få foretaget et eftersyn.

3. Visuel inspektion Kontrol af olie niveauet i olietanken
Aktion 3A: Oliestanden skal være som vist i tabellen.
Brug kun Castrol HYSPIN AWS 22 eller tilsvarende og overfyld aldrig olietanken. Demontér olieproppen på olietanken, aftap olien og påfyld ny olie. BEMÆRK! Oliestanden skal måles med returneret presse stempel.

Ved olieskift/oliepåfyldning er det vigtigt, at der ikke kommer urenheder ned i pumpen, hvilket kan forårsage skader i det hydrauliske system.

Model	Oliemængde	Oliestand
HP100	13L	* 100 mm

* Oliestanden måles fra overkant af påfyldningshul og ned til oliespejlet (Se illustrationen).



Kontrol af låseringe.

Aktion 3B: Hvis en låsering mangler, er rustet eller ikke er 100 % intakt: Rengør det sted låseringen har siddet **og erstæt den med en ny.**

Kontrol af synlig lækage af olie fra et hydrauliske system

Aktion 3C: Pump stemplet frem imod bordet og sæt et tryk på minimum 10 % af pressens kapacitet ved at presse med stempels trykhoved imod rettekloster. Anvend en mellemlægsplade for at skåne rettekloster og stempelhoved. Søg efter lækager ved pumpe, cylinder og rørføringer. Hvis lækager opdages erstattes de defekte, utætte dele med nye pakninger eller nye dele.

Kontrol af synligt rustangreb

Aktion 3D: Hvis rustangrebet er synligt, skal de beskadigede dele renses, for at kunne afgøre om de har reduceret styrken af de rustne dele. Hvis dette er tilfældet skal de erstattes med en nye dele. Før den nye del er installeret, skal De være sikker på, at delen er smurt, eller overfladebehandlingen af delen er i orden.

Kontrol af synlige revner i svejsninger

Aktion 3E: Hvis der er synlige revner i strukturen eller svejsninger kan delene ikke længere bruges. Hvis det er muligt at udskifte delen, skal dette udføres. En presser med revner må ikke anvendes før fejlen er afhjulpet.

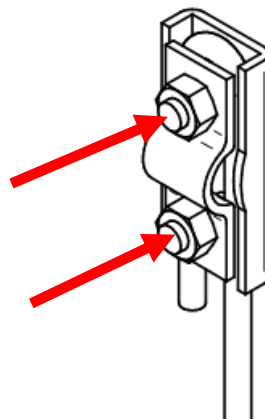
Kontrol af synlige revner i malingen som dækker svejsninger

Aktion 3F: Hvis der er synlige revner i malingen, skal pressen sættes under kontrolleret tryk - ved nominel kapacitet. Hvis revnerne udvider sig følg da punkt 3D. Hvis malingens revner ikke udvider sig, er problemet kun overfladisk.

Kontrol af spil



Aktion 3G: Kontroller at bordet hænger lige, og det er monteret som vist i reservedelstegningen. Efterse at stålwire og wirelåsen er monteret korrekt og med tilspænding på 9,7 Nm (5mm wire). Tilse at hjul for wire, aksel for spil og wiren ikke er slidt eller viser tegn på brud eller angreb af rust. (Se G3 Fig.1) Hvis et af de tre problemer opstår - **skiftes delen med en ny.**



Rengøring og smøring af bevægelige dele

Aktion 3H: Rens forsigtigt pressen og specielt de bevægelige dele. Hvis De renser med vand og sæbe, skal alle bevægelige dele herefter fedtes godt ind inden brug.

Kontrol af den flytbare cylinderfunktion

Aktion 3J: Løsen bespænding for flytbar cylinder og flyt cylinder fra side til side. Kontroller at alle 4 bolte for ophæng er monteret korrekt. Kontroller at smøring med fedt af dele, der skal tillade let bevægelse af cylinder er udført. Kontroller at fastspænding af cylinder kan ske effektivt og præcist.

Aktion 3N: Tilse at sikringsskiven med sikringsbolte er monteret på toppen af cylinderen.

Ved defekter udskift defekte dele.

Kontrol af trykslange imellem pumpe og cylinder

Aktion 3K: Kontroller om slangen er mørnet. Tegn på mørning ses typisk ved revnedannelse på slanger (Se 3K Fig. 2)



UDSKIFT altid tryklangen ved tegn på mørning, da en hydraulikslange der er mørnet, og som har højt tryk KAN SLÅ UD ved brud, og kaste olie og slangedele ud med fare for personer.

Kontrol af nagler for bord

Aktion 3L.: Kontroller at nagler er helt lige og ikke viser tegn på revne dannelser, rust eller anden defekt. Ved tvivlstilfælde, udskift disse med nye.

Kontrol af pressens mærkning

Aktion 3M: Kontroller at alle labels og advarsler er intakte og læsbare.

Hvis ikke skaf nye ved at henvende Dem til Compac

4. Test og justering:

Pump stempel helt ud UDEN belastning. Hvis maksimum slaglængde ikke kan opnås - kontroller olie niveau (Se betjeningsvejledningen)
Returnér stempel. Hvis ikke det er muligt, kan der være mangel på lufttilførsel.
Check lufttilslutning og om nødvendigt check udløser eller check om snavs eller fremmede objekter har sat sig i systemet.

Test af hydrauliske system under belastning:

Pump stemplet frem mod begge retteklodser.

Placer eventuelt en mellemlægsplade på retteklodserne for at skåne retteklodser og stempelhoved.

Vær sikker på at bordet er korrekt understøttet af nagler under bordet.

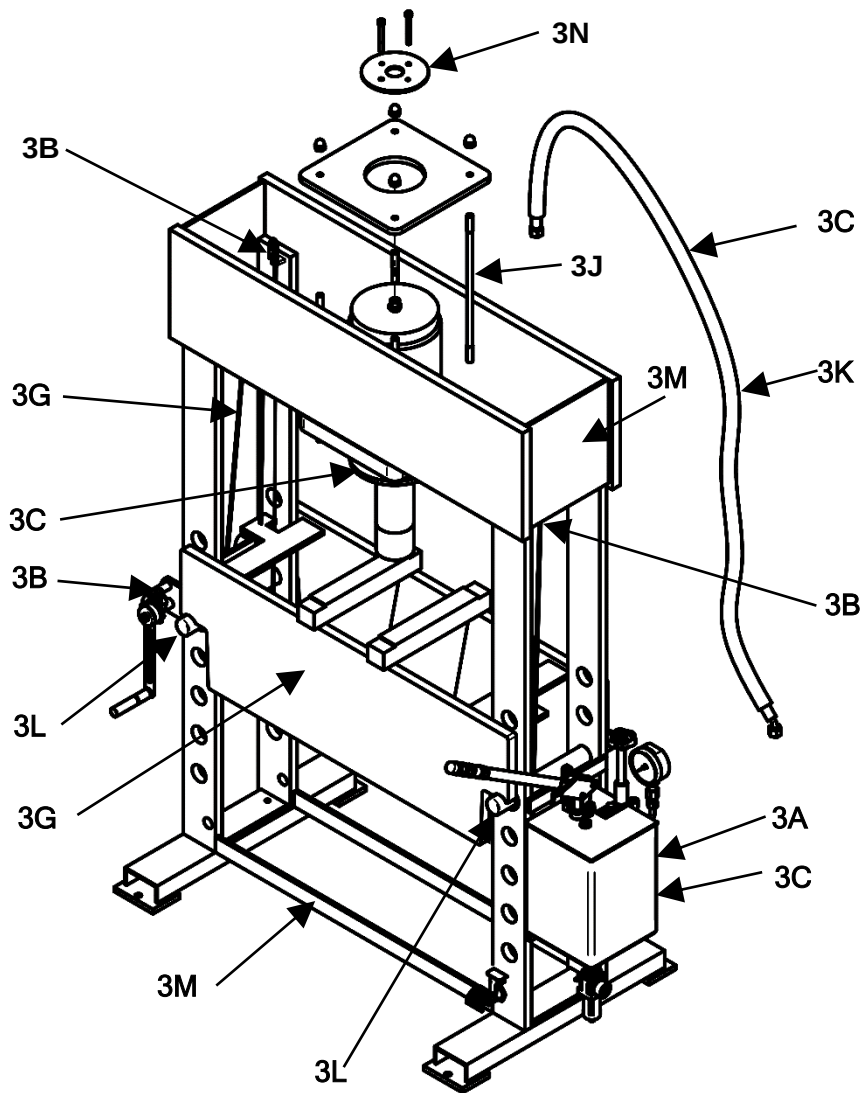
Vær sikker på at nagler er korrekt placeret.

Opbyg tryk ved at pumpe indtil nominel belastning er opnået.

Lad pressen stå under dette tryk i to minutter. Hvis tryktabet er mindre end 5 tons efter 2 minutter er det hydrauliske system tilstrækkelig tæt og i orden. (Der må ikke være udstrømning af olie fra det hydrauliske system)

Udløs stemplet og lad det returnere.

Vedligeholdelses punkter



Aktion

- 3A: Oliestand
- 3B: Låseringe
- 3C: Lækage
- 3D: Rust
- 3E: Brud
- 3F: Revner i overfladen
- 3G: Bord og wire
- 3H: Bevægelige dele
- 3J: Cylinderbolte
- 3K: Trykslange
- 3L: Nagler
- 3M: Labels
- 3N: Sikringsskive

Fig 1

Defekt wire (Se 3G)

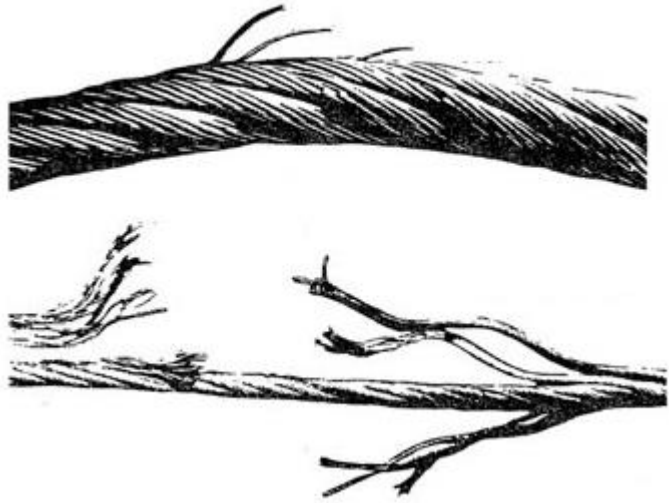


Fig 2

Defekt tryksslange (Se 3K)



Service log

Dato d/m/år	Udført af Stempel eller underskrift	Eventuelt -	Næste service d/m/år

Bilag - der medfølger ved levering af pressen

- EF-overensstemmelseserklæring
- Reservedelstegning / Reservedelsliste
- Pneumatikdiagram
- Hydraulikdiagram

Tekster til skilte:

Advarsel!

Ved betjening af pressen skal hænder og andre kropsdele være uden for klemningsfare!

Operatøren må ikke anvende pressen:

- Hvis der er andre personer i nærheden af betjeningsfunktionerne!
- Hvis der er fare for at operatøren eller andre personer kan udsættes for udslyngning af værktøj eller arbejdsemner fra pressen!