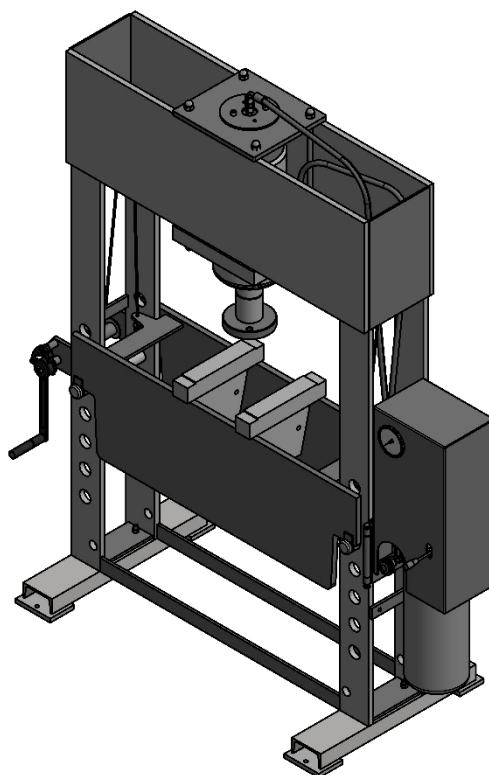


COMPAC

Brugsanvisning for Compac værkstedspresse

Model: EP40 G6/G7, EP40D G6/G7,
EP60 G6/G7, EP60D G6/G7
Original dansk brugsanvisning



Før ibrugtagning af produktet: Læs og forstå denne vejledning.

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

Anvendelsen af COMPAC værkstedspresser - RISIKOVURDERING !

Som producent af værkstedspresser modtager vi ofte spørgsmål vedrørende udstyr på pressen ifht. arbejdssikkerhed. I det følgende definerer vi begrænsningerne i anvendelsen af værkstedspresser.

En værkstedspresse er omfattet af Maskindirektivet 2006/42/EC. Pressens udstyr er tilpasset de bestemmelser der gælder for dette direktiv. Pressen produceres og sælges som en værkstedspresse. Pressen må anvendes til normalt værkstedsbrug dvs. forefaldende reparationsopgaver samt til afprøvning af værktøjer. Pressen MÅ IKKE anvendes som produktionspresse. Compac vil ikke rådgive om og/eller sælge løsninger der falder udenfor dette standard produkt som De har købt.

Hvis ejeren af pressen lader pressen indgå i sin produktion eller i produktionslignende forhold eller processer, er det ejerens forpligtigelse at ombygge / efterudruste pressen til at overholde de krav til arbejdssikkerhed der hersker indenfor EU systemet og det lands krav hvori pressen anvendes.

Compac understreger yderligere at det til hver en tid ejerens ansvar, at det købte udstyr er sikker at anvende til den pågældende arbejdsopgave.

Derfor er det ejerens ansvar, at der foretages **en risikovurdering** på arbejdsopgaven, inden pressen købes og tages i brug for at klarlægge, om der rent faktisk kan anvendes en værkstedspresse til formålet.

Compac kan ikke vejlede kunder omkring sikkerhedsmæssige aspekter for sine produkter så snart de anvendes til andet end deres oprindelige formål. Til ejere der ønsker at anvende produktet i andre sammenhænge eller med andet udstyr påbygget vil vi henvise til EU lovgivning vedr. produktionspresser og de enkelte landes love for arbejdsbeskyttelse.

Som et eksempel kan vi f.eks. for Danmark henvise til:

Bekendtgørelse af lov om arbejdsmiljø

Beskæftigelsesministeriets lovbekendtgørelse vedr. Kapitel 4 - Almindelige pligter Arbejdsgiveren § 15. Arbejdsgiveren skal sørge for, at arbejdsforholdene sikkerheds- og sundhedsmæssigt er fuldt forsvarlige.

Compac vil, inden ibrugtagning af værkstedspressen, acceptere at den indkøbte presse leveres tilbage senest 10 dage efter køb - såfremt det efter en gennemgang af ejeren viser sig ikke at være muligt at anvende pressen til den tiltænkte opgave på forsvarlig vis. Forudsætningen for en sådan returnering er at kunden og eller distributøren sender pressen tilbage fragtfrit og i ubrugt og fejlfri stand.

Indholdsfortegnelse

Anvendelsen af COMPAC værkstedspresser - RISIKOVURDERING !	2
Specifikationer	4
El Specifikationer	4
Til ejer/bruger	5
Garanti	5
Sikkerhed	6
Sikkerheds-symboler	6
Sikkerheds og informationslabels der skal forefindes på pressen	7
Sikkerhedsanvisninger	11
Komponent oversigt.....	12
Funktionsbeskrivelse	12
Transport og installation af pressen.....	13
Transport af presse	13
Klargøring inden ibrugtagning:	14
Betjeningsinstruktion	14
Hævning og sænkning af bord.....	14
Forberedelse af presse bord og retteklodser	15
Placering af emnet	15
Retteklods eller retteplan	16
Sideforskydning af cylinder.....	16
Indstilling af svingbar pumpe	18
Betjening af pressen.....	19
Vedligeholdelses instruktioner	20
Generel vedligeholdelse	20
Rengøring.....	20
Opbevaring af pressen	20
Reparation.....	20
Oliestand	20
Olie information	20
Årligt eftersyn	20
Bortskaffelse / destruktion	20
Periodisk eftersyn og inspektion	21
Service log	26
Tilbehør til pressen	27

Specifikationer

Type	Max. Kapacitet Kg	Nettovægt kg	Slaglængde mm	Stempelhastighed mm/sek	Trækkraft kg	Oliemængde liter
EP40D G6/G7	40.000 (40 tons)	410	300	10	4.000 (4 tons)	13
EP60D G6/G7	60.000 (60 tons)	715	300	8	6.000 kg (6 tons)	15
EP40 G6/G7	40.000 (40 tons)	405	300	10	0	13
EP60 G6/G7	60.000 (60 tons)	708	300	8	0	15

EI Specifikationer

Spænding	Frekvens	Strømforbrug Trekant	Strømforbrug Stjerne	Effekt	Omdrejninger
3 x 230V (Stjerne) 3 x 400V (Trekant)	50 Hz	7,95 A	4,59 A	2,2 kW	2870 rpm

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

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.



Ejer:

Denne enhed er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i RÅDETS
DIREKTIV af 2006 (2006/42/EF)

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

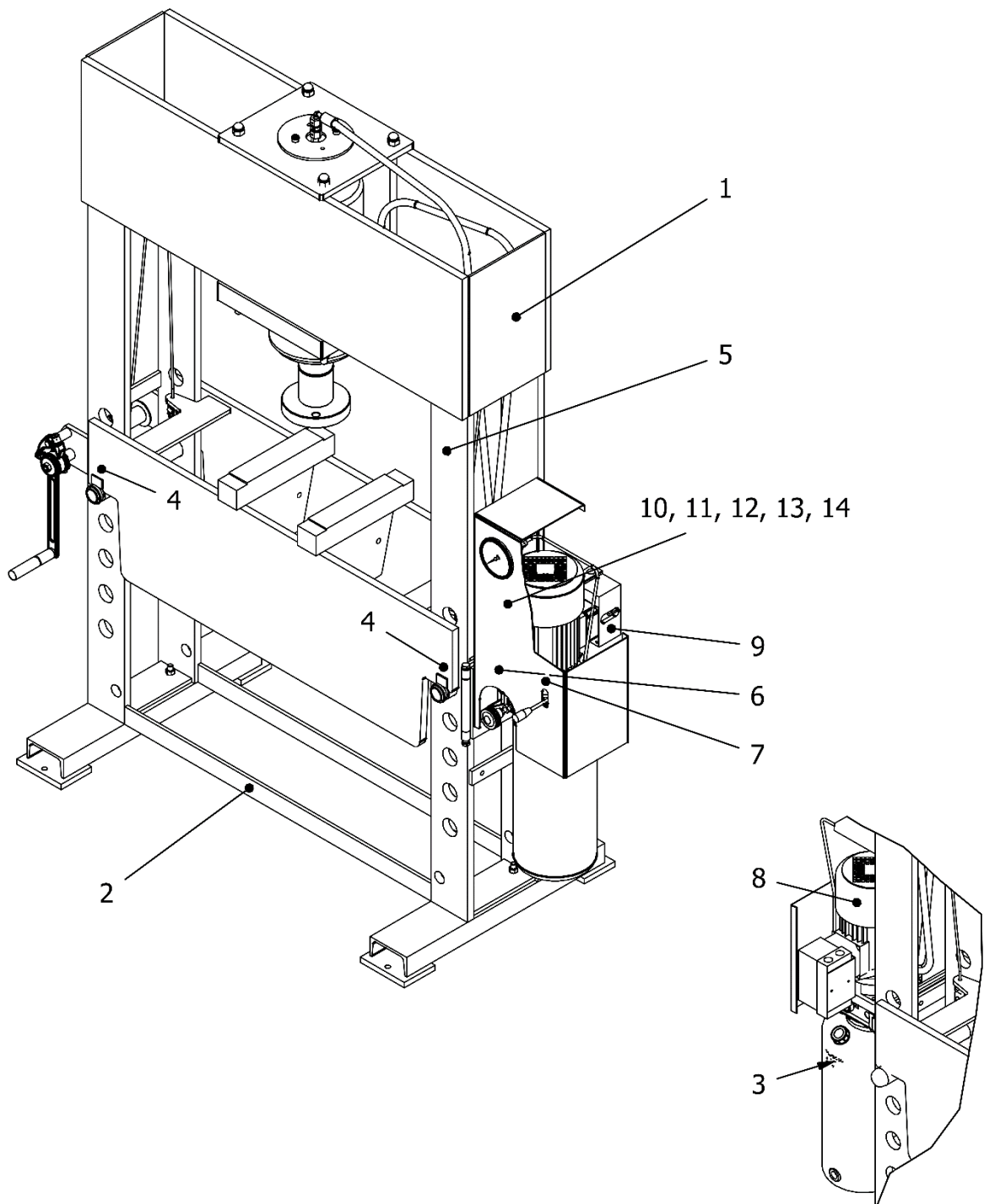
	Sikkerhedssymbol angiver en fare eller usikker anvendelse der <u>kan</u> resultere i alvorlig skade eller død.
	Påbudssymbol omkring almene oplysninger for sikker betjening, vedligeholdelse og lign. af produktet.



RISIKO FOR VÆLTNING

Sikkerhedssymbol angiver at produktet kan risikere at vælte og forårsage alvorlig skade eller død

Sikkerheds og informationslabels der skal forefindes på pressen



Pos 1

 Compac HydraulikA/S Strandhusevej 43 DK-7130 Juelsminde Denmark	
Type/Typ/Type/Type Type/Type/Type	XXXXX
Kapacitet/Kapazität/Capacité/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.	
WARNING ! 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. ykk og slaglengde.	
WARNING ! Do not use the press beyond the max.indicated pressure and max. stroke.	
	
presse	

Pos 2



Pos 3



Pos 4



Pos 5



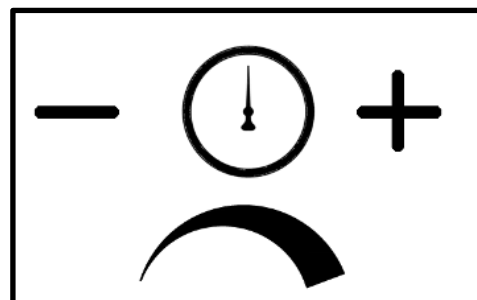
ADVARSEL

Ved udførelse af presseopgaver og betjening af spil skal fingre, hænder og andre kropsdele være uden for klemningsfare!

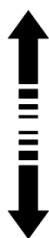
Operatøren må ikke anvende pressen:

- 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.

Pos 6



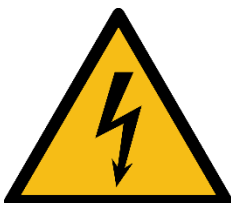
Pos 7



Pos 8



Pos 9



Pos 10



Pos 11



Pos 12



Pos
13



Pos
14



1. Maskinskilt
2. Advarsel. Foden må ikke hvile på tværstiver mellem søjler
3. Olietype AWS Hyspin 32 (Eller tilsvarende)
4. Advarsel. Klemningsfare mellem bord og nagle
5. Advarsel. Betjening af pressen
6. Regulering af stempeltryk -Drejning mod uret medfører højere tryk
7. Regulering af stempelbevægelse op/ned - neutral stopper stempelbevægelse
8. Omløbsretning af motor
9. Fare for elektrisk stød
10. Påbud. Fodværn med tå beskyttelse påbudt
11. Påbud. Beskyttelses briller påbudt
12. Påbud. Handsker påbudt
13. Påbud. Læs og forstå brugsanvisningen inden brug
14. Advarsel. Klemningsfare

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 betjening af pressen skal følgende værnemidler anvendes:



Værnefodtøj -
Sikkerhedssko med
beskyttelsesstålhætte



Sikkerhedsbriller



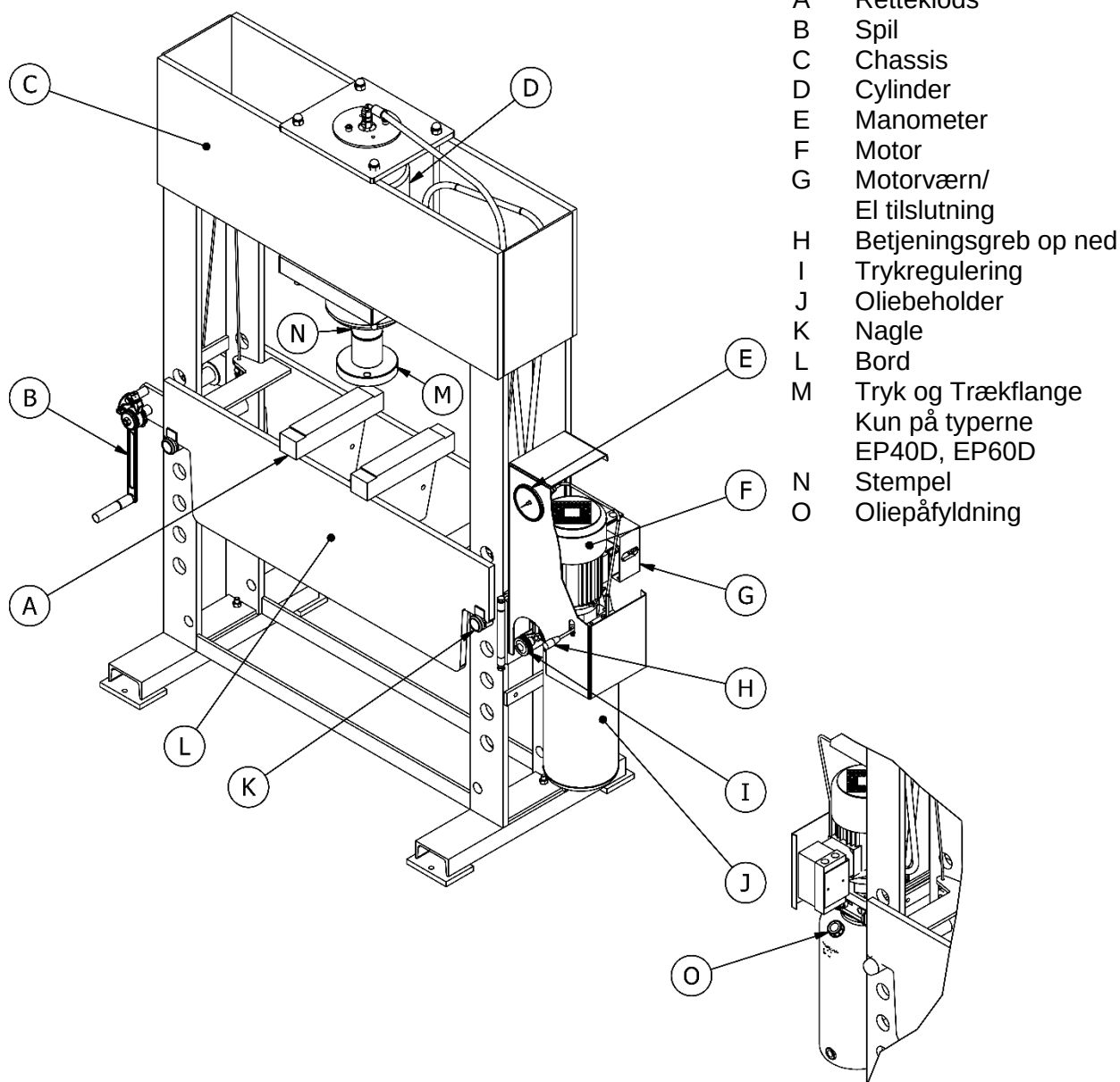
Arbejdshandsker



Foden må ikke hvile på tværstiver mellem søjler.

- Pressen skal fastgøres til et plant og bæredygtigt gulv.
- El tilslutningen skal foretages af en autoriseret elektriker.
- 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.
- Bordet må ikke hæves eller sænkes hvis der er placeret rettekodser, værktøj eller lignende på bordet.
- Ved enhver presseopgave skal pressens bord være understøttet af begge nagler og wire/spil skal være aflastet.
- Rettekodser 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.

Komponent oversigt



Funktionsbeskrivelse

Betjeningsgrebet (H) trækkes op så stemplet går retur i cylinderen.

Bordet (L) hæves/sænkes i arbejdsposition med wirespillet (B), og naglerne (K) indsættes i hullerne i pressens chassis.

Retteklodserne (A) placeres så de understøtter emnet forsvarligt.

Emnet placeres under cylinderens stempel (N).

Betjeningshåndtaget (H) trykkes ned og påvirkes indtil stemplets trykhoved (M) er lige over emnet.

Herefter fortsættes med at trykke på betjeningshåndtaget til det ønske arbejdstryk er opbygget og presseopgaven er tilfredsstillende udført. Det er muligt at indstille det maksimale tryk på betjeningsgreb (I).

For returnering af stempel trækkes håndtag (H) stempelbevægelsen stopper når håndtaget slippes.

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

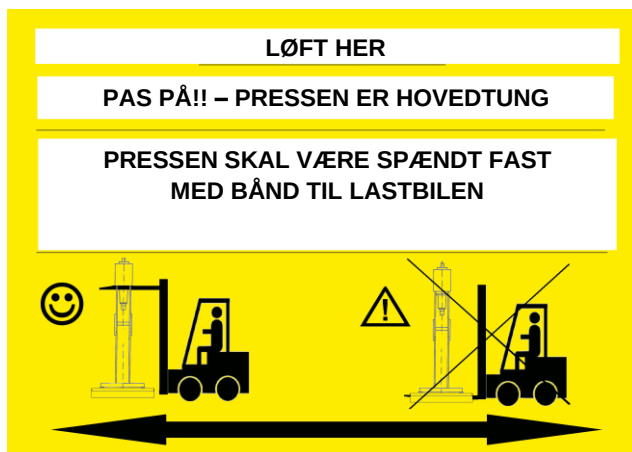


Følges nedenstående anvisninger ikke, kan det medføre alvorlig skade for person og materiale

1. **Med gaffeltruck:** Gaflerne placeres under top rammen, løftepunkterne er afmærkede på transportemballagen. (Se Fig. 1).
2. **Med kran:** Anvend kun godkendte løftestropper med en 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.

Tilslutning af el

El tilslutningen skal foretages af en faguddannet elektriker. Tilslutningen skal foretages i henhold til anvisningen indvendig på motorens dæksel. Det skal kontrolleres at motorens omdrejningsretning er som vist på pilen på endedækslet.

Udluftning af det hydrauliske system

Aktiver stemplet til fuld slaglængde og returner, gentages tre gange.

Betjeningsinstruktion

Hævning og sænkning af bord



Bordet skal være tomt for retteklodser, 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 trækkes betjeningshåndtaget op.

Vip grebet ud (Se Fig. 3) og drej wirespillets 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 pressens søjle.

Fig. 3

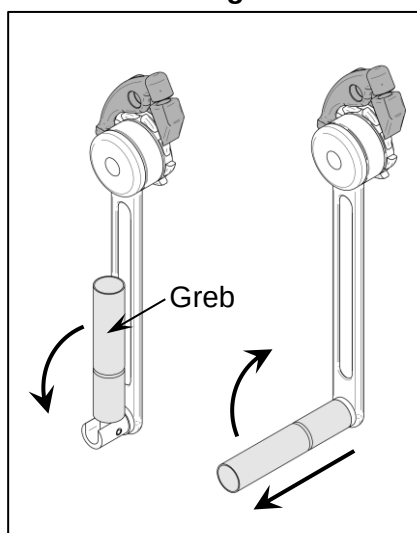
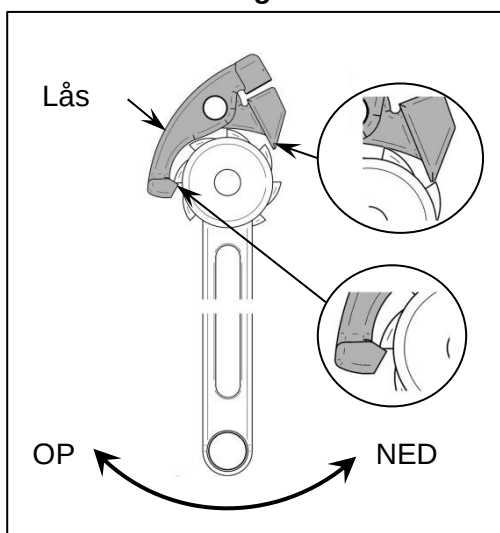


Fig. 4



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 wirespillets låse er i indgreb med tandkransen (Se Fig. 4) inden udtagning af naglerne.

Forberedelse af presse bord og retteklodser

1. Hæv bordet op i korrekt højde så tæt på det returnerede stempel som muligt, således at der altid er mindst muligt udhæng på stemplet (3) (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 (1) placeret korrekt og at bord / plan (2) er vinkelret (ikke er skævt) i forhold til stemplet (3) (Se fig. 7), for rigtig anvendelse / indstilling. Bordet skal være korrekt understøttet af begge nagler inde anvendelsen af pressen

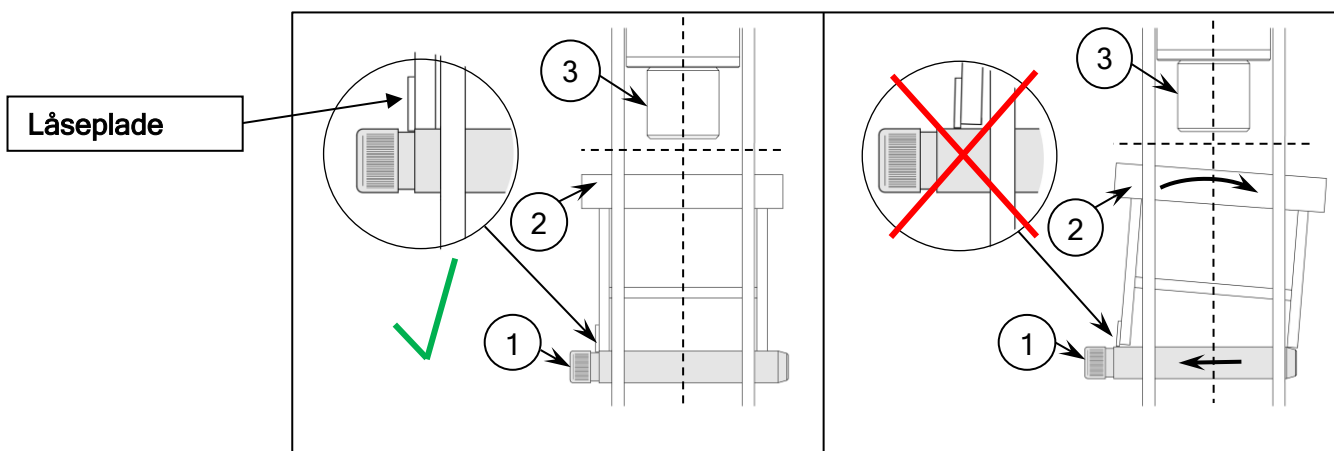


Naglerne skal monteres som vist i Fig. 7- Bemærk låsepladen i bordet skal ligge i sporet på naglen så den sikres mod udskridning.

Hvis opstillingen ikke er vinkelret i forhold til stemplet (Se Fig. 8) er der stor risiko for alvorlig skade på personer eller pressen.

Fig. 7

Fig. 8



Emnet (4) der skal presses på, skal ligge stabilt og placeres så det er ret (lige) og centreret i forhold til stemplet (3) og bordet / planet (2) (Se Fig.9). Emnet må ikke kunne flytte sig under presseprocessen.

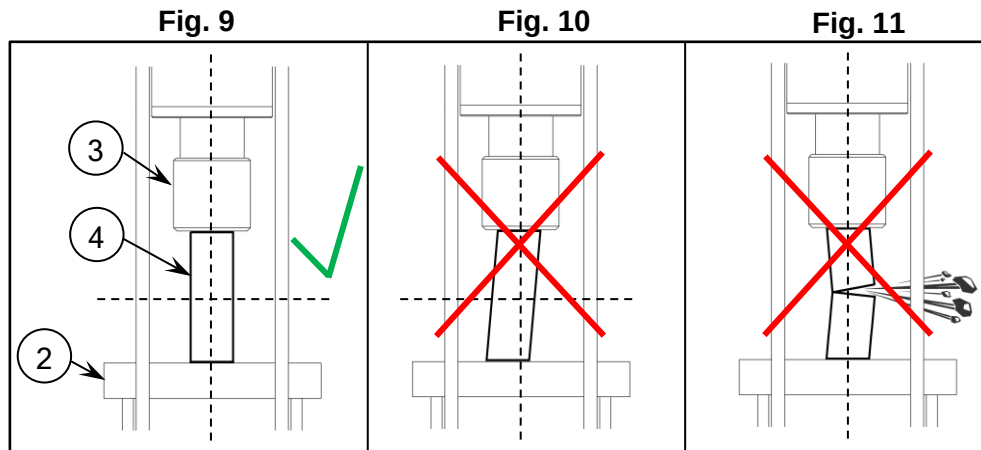
Placering af emnet

Emnet (4) skal placeres så det er vinkelret og centreret i forhold til stemplet (3) og bordet / planet (2) (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).

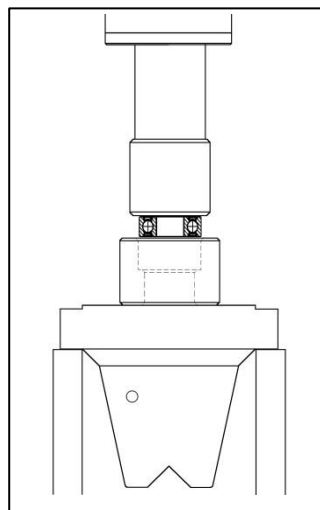
Pres ikke på emner der kan sprænge eller knække, da dette kan skade personer eller pressens cylinder, stempel eller chassis. (Se Fig. 11).



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)

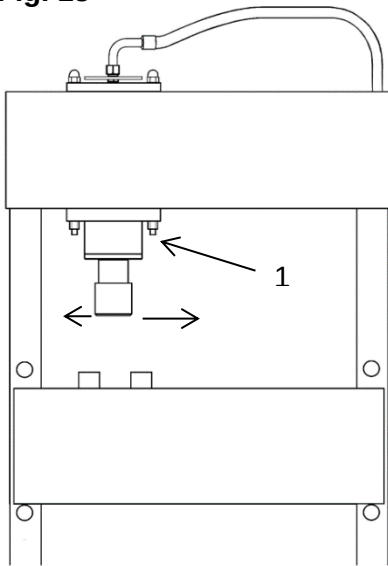
Cylinderens 4 bolte (1) løsnes med en 24 mm fastnøgle, og cylinderen kan nu flyttes til den ønskede position.



Cylinderen skal altid spændes fast inden arbejdet påbegyndes.

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

Fig. 13



Indstilling af svingbar pumpe

Pumpens position kan låses fast som ses i Fig. 15 eller Fig. 16 alt efter hvilken position der er mest hensigtsmæssig med hensyn til betjening og indføring af arbejdsemne.

Hvis pumpen er drejet 90 grader som vist i Fig. 16, er det muligt at placere lange emner fra siden.

Pumpen drejes ved at fjerne låsen (Fig 14) og trække i pumpen til den ønskede position.

Herefter låses pumpen igen med låsebøjlen (Fig. 15).

Fig. 14

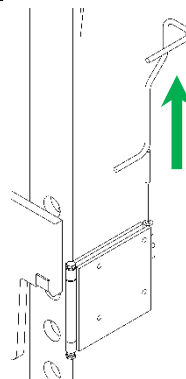
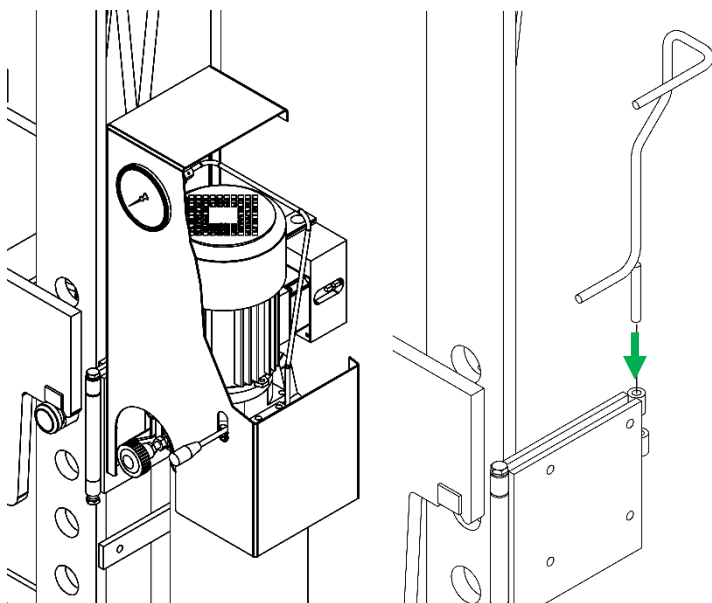
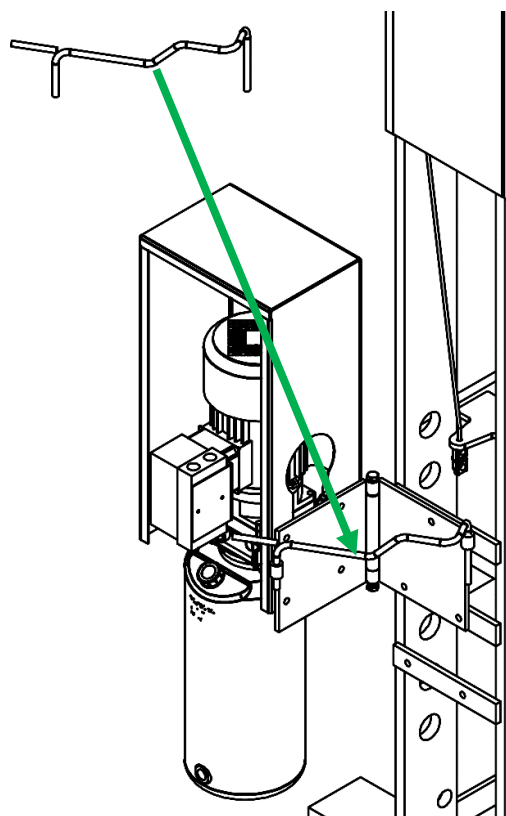


Fig. 15



Normal placering

Fig. 16



Drejet 90 grader

Betjening af pressen

Placer bordet i den ønskede arbejds højde og placer retteklodserne på bordet.

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

Betjeningshåndtaget (H) trækkes op så stemplet går retur.

Bordet (L) hæves/sænkes i arbejdsposition med wirespillet (B), og naglerne (K) indsættes i hullerne i pressens chassis.

Retteklodserne (A) placeres så de understøtter emnet forsvarligt.

Emnet placeres under cylinderens stempel (N).

Betjeningshåndtaget (H) trykkes ned og påvirkes indtil stemplets trykhoved (M) er lige over emnet.

Herefter fortsættes med at trykke på betjeningshåndtaget til det ønske arbejds tryk er opbygget og presseopgaven er tilfredsstillende udført. Det er muligt at indstille det maksimale tryk på betjeningsgreb (I).

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

Returnering

For returnering af stempel trækkes i håndtag (H) stempelbevægelsen stopper når håndtaget slippes.



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.

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.

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 efter behov eller hvert 1-2 år

Olietype: Castrol Hyspin AWS 32 eller tilsvarende hydraulikolie med samme specifikationer.

Brug IKKE bremsevæske, motorolie eller lign.!!

Månedligt eftersyn

Kontroller oliestand

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.

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.

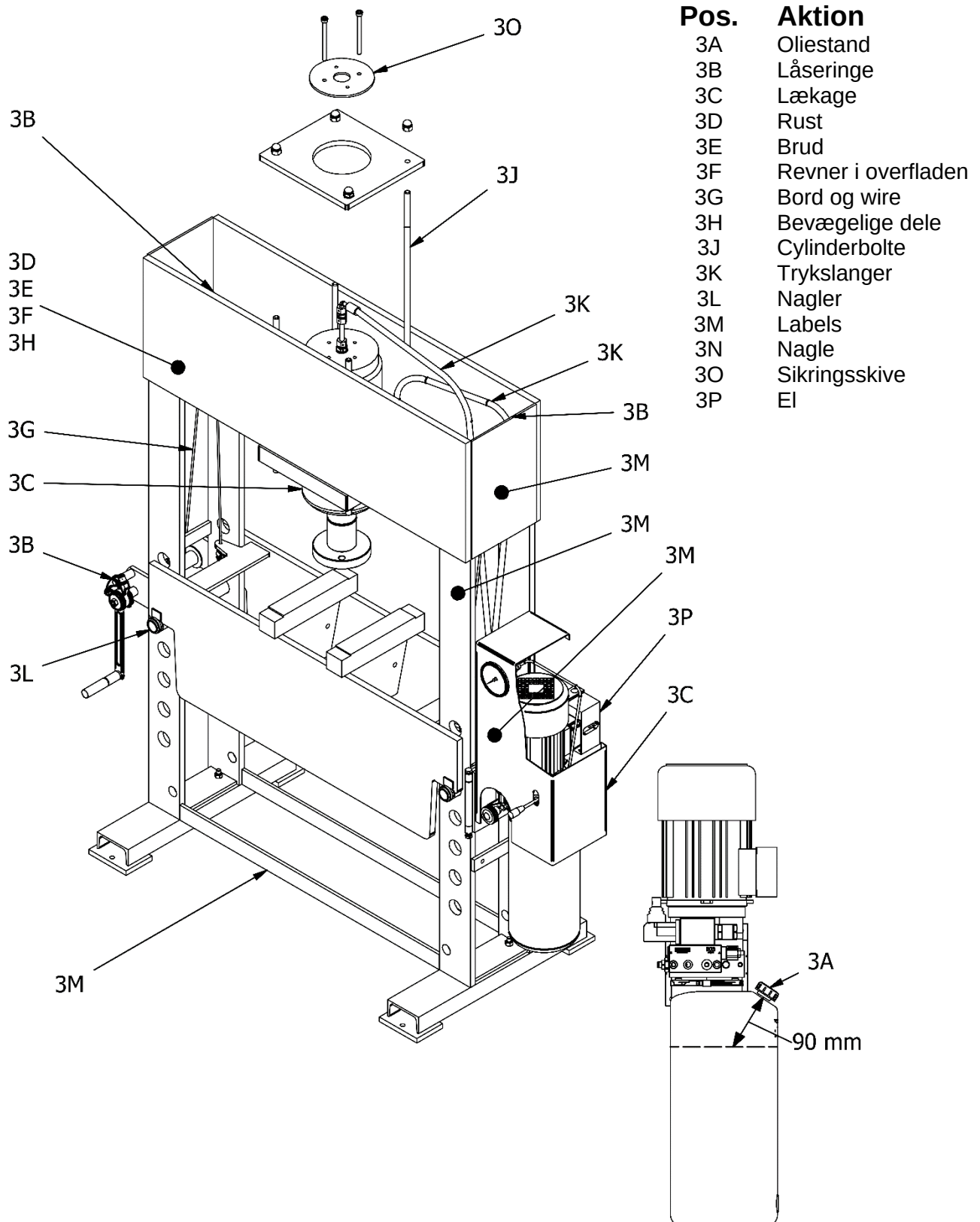
Rutine for årlig inspektion samt inspektion ved uregelmæssig drift.

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.
- 2. Testudstyr**

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 90 mm fra påfyldninghullet. Brug kun Castrol HYSPIN AWS 32 eller tilsvarende. Overfyld aldrig olietanken.

Aftap olien og påfyld ny olie

BEMÆRK! Oliestanden skal kontrolleres 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.

Kontrol af låseringe.

Aktion 3B: Hvis en låsering mangler, er rustet eller ikke er 100 % intakt: Rengør det sted låseringen har siddet og erstat 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 stemplets trykhoved imod rettekodser.

Anvend en mellemlægsplade for at skåne rettekodser 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 5,7 Nm (4mm 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 3O: Tilse at sikringsskiven er monteret på toppen af cylinderen. Ved defekter udskift defekte dele.

Kontrol af tryksslange imellem pumpe og cylinder

Aktion 3K: Kontroller om slangen er mørnet. Tegn på mørning ses typisk ved at der er olieudsvining fra beskyttelsesstrømpen typisk i bunden af slangen (Se 3K Fig. 2)

UDSKIFT altid tryksslangen hvis der er udsivning af olie gennem beskyttesslangen. Slangen 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

Kontrol af pressens elinstallation

Aktion 3P: Eftersyn af elinstallation skal udføres af autoriseret el-installatør. Pressens elinstallation, motor, motorværn, ledninger skal kontrolleres minimum en gang årligt, eller hvis elinstallationen er blevet beskadiget, eller der er opstået en fejlfunktion. Pressen må ikke anvendes før fejlen er udbedret af en autoriseret el-installatør. Der må kun anvendes CE mærkede dele.

Pumpens stop/ go funktion skal kontrolleres, når kontrollen af elinstallationen er udført. Vær opmærksom på at i neutral stilling skal al stempelbevægelse stoppe!

4. Test og justering:

Tryk betjeningsgrebet (H) ned indtil stempel kommer ud i maksimum position. Stop omgående når den maksimale position er nået. Hvis maksimum slaglængde ikke kan opnås - kontroller om olie niveau er som foreskrevet (Se betjeningsvejledningen). Ellers påfyldes olie. Returnér stempel ved at trække op i betjeningsgreb (H)- herved fjernes eventuel luft i det hydrauliske system.

Test af hydrauliske system under belastning:

Aktiver 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 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.

Defekt wire (Se 3G)

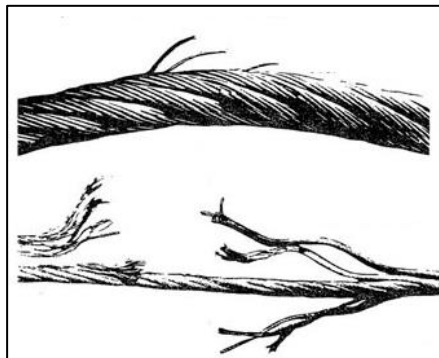


Fig. 1

Defekt Trykslange (Se 3K)



Fig. 2

Service log

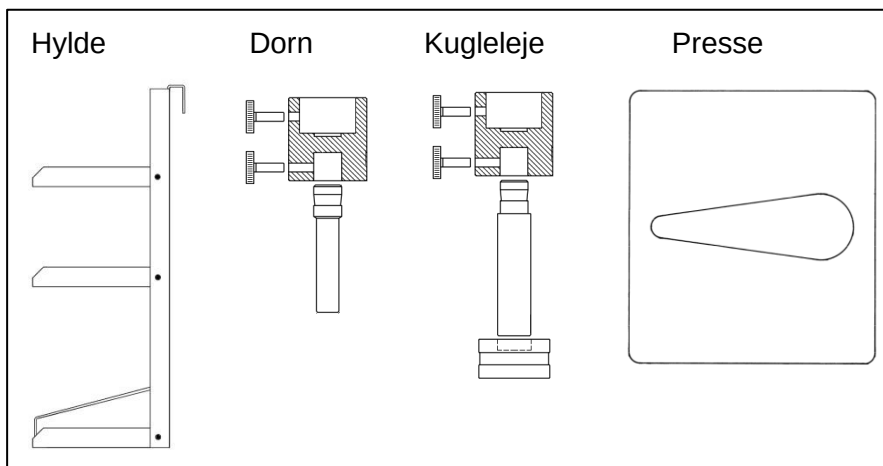
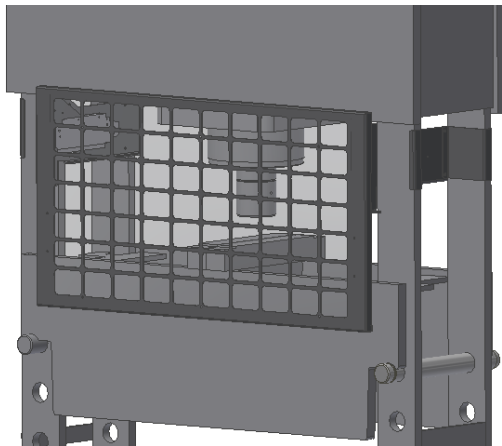
[illegible]

Tilbehør til pressen

Pressen kan leveres med følgende originalt tilbehør.

Beskyttelses skærmen

Hvis der er fare for udslyngning af emner eller værktøj, skal der anvendes en beskyttelses skærm eller foretages beskyttelse der giver en tilsvarende sikkerhed.



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.

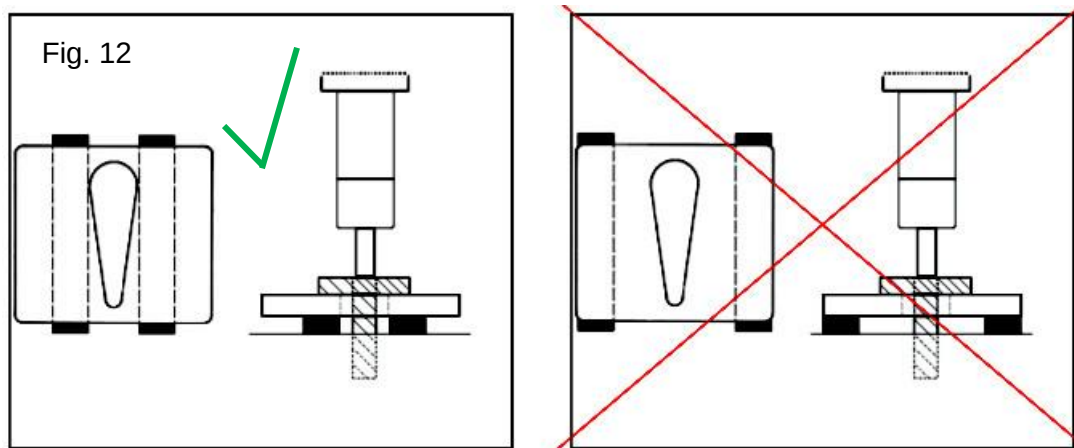
Den valgte dorn monteres i adapteren og skrues fast med den lille skrue i siden af denne.

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.



Bilag - medfølger ved levering af pressen

- EF-overensstemmelseserklæring
- Reservedelstegning / Reservedelsliste
- Hydraulikdiagram
- El diagram