COMPAC

Instruction Manual (GB) 2

Bedienungsanleitung (DE) 4

Betjeningsvejledning (DK) 6

Instructions (FR) 8

Инструкция (RUS) 10

Instruction Manual

Hydraulic press, FP16, HP16

Important: Read and understand this manual before use!

Caution ⚠

Transportation: Please note that the centre of gravity is positioned very high!

1. Transport by forklift: Lift under the top part of the frame.
   Please use the lifting points marked on the packaging only.
2. Transportation by crane: Same procedure as by forklift.
3. Transportation by pallet truck: The press must be supported on top during transport to eliminate the risk the press tilting.

Safety:

Use the press for pressing purposes only!

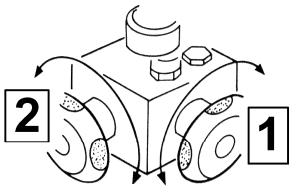
Always be aware of the risk that pressurising the item in the press may lead to the item being shot out at high speed.

Installation:

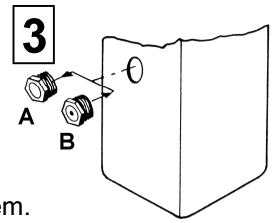
Change the oil plug before use!

The press is supplied with an oil plug with a small hole. Undo the transportation bolt 3A and replace it with the oil plug with a small hole 3B before use.

Operating instruction:



How to operate the pump:



1. Tighten 1 and 2 by hand.
2. Use the foot pedal / pump handle,
   to pump until the piston reaches the item.
3. Once the piston touches the item then turn 1 anti-clock-wise.
   Now the pump is working on high pressure to apply pressure to the item.
4. Return piston by turning 2 anti-clock-wise.

Do not attempt to use the press beyond its rated capacity. Do not continue pumping after the full length of the stroke has been obtained. Failing to follow these instructions may damage the seals in the cylinder.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

How to raise and lower the table:

1. Raise the table slightly above the required working height.
2. Insert the pins in the holes. Make sure that the table is level.
3. Place the straightening blocks and the press is ready for use.

Please note that the item must be supported by both straightening blocks when applying a pressure of 70% of the maximum capacity or more, to avoid damage to the straightening blocks.

Maintenance and service:

The press must be inspected visually by a skilled person for any leakages or damages. This inspection is to be repeated at least every 12 month.

The hydraulic system is self lubricating. Change the oil every 1 to 2 years.
Oil specification: Hydraulic oil viscosity from 22° to 32° cSt/40°C.
Oil quantity: 1.4 L.
Avoid dirt, dust and other particles getting into the hydraulic system when changing the oil.
Lubricate moving part and pivot points regularly.

Trouble shooting:

If the press is very hard to pump and will not make high pressure:

1. See operating instruction “How to operate the pump”, position 3.

If the piston does not approach or return smoothly or the piston will not reach maximum stroke:

1. Check that the correct oil plug with the small hole is mounted.
2. Check the oil level is correct and fill up to required level if necessary.
3. Pump the piston to maximum stroke and return. Repeat this 2 - 3 times.

Use only original spare parts.

Decommissioning:

If the press should ever be scraped, then please drain the oil into an approved container and dispose of it to the appropriate authorities.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Bedienungsanleitung

Presse, FP16, HP16

Zu Ihrer Sicherheit:

Gefahrloses Arbeiten mit dem Gerät ist nur möglich, wenn Sie die Anleitung vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.

Warnung ⚠ Transport:

Bitte achten Sie darauf !! Dass diese Presse sehr kopflastig ist !!

1. Mit Gabelstapler: Beide Gabel unter dem oberen Teil des Rahmen der Presse einsetzen. Die Aufnahmepunkten des Rahmens sind auf die Verpackung deutlich angegeben !

2. Mit Kran: Gleiche Aufnahmepunkten wie oben für den Gabelstapler beschrieben.

3. Mit Palettenhubwagen: Die Presse muss während des Transportes (für die Sicherheit) abgestützt werden, so dass sie unter keine Umständen umkippen könnte.

Sicherheit:

Die Presse darf NUR ! für die abgezielten Pressen-aufgaben verwendet werden.

Bitte achten Sie immer darauf, dass einen Risiko besteht, dass die Werkstücken unter dem Druck von der Presse ausgeschleudert werden.

Montage:

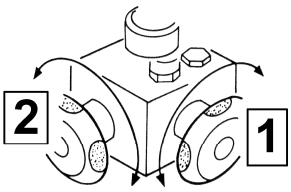
WICHTIG ! Die Ölschraube vor Gebrauch austauschen !

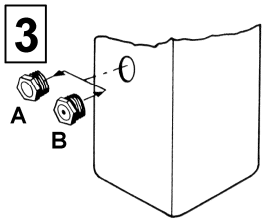
Bei der Presse ist eine neue Ölschraube (mit Entlüftungsloch) beigepackt.
Die Transport-schraube 3A abschrauben und danach diese mit der neue Ölschraube 3B austauschen. Wenn Sie die neue Ölschraube montiert haben,
muss das Entlüftungsloch nach oben sein.

Inbetriebnahme:

Bedienung von der Pumpe:

1. Schliessen Sie die beiden Handgriffe 1 und 2 mit Handkraft.
2. Pumpen Sie mit dem Fusspedal / Pumpen stange, bis der Presse Kolben den Werkstück erreicht hat.
3. Sofort als der Kolben das Werkstück berührt, wird Handgriff Nr. 1 gegen den Uhrzeigersinn gedreht. Damit wird die Pumpe auf Hoch-druck umgeschaltet, und kann jetzt maximum Druckkraft erreichen.
4. Wenn Sie Handgriff Nr. 2 gegen den Uhrzeigersinn drehen, bewegt das Kolben sich zurück.





Überschreiten Sie den angegebenen maximum Druckkraft und maximum Hublänge der Presse nicht, da dies Beschädigungen der Dichtungen im Zylinder verursachen könnte. Fortsetzen Sie deswegen die Betätigung der Pumpe nicht wenn den Kolben schon die volle Hublänge erreicht hat, oder ganz returniert ist.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Heben und senken vom Pressentisch:

1. Den Pressentisch zur gewünschte Arbeitshöhe heben.

2. Die Stopnägel anbringen. Bitte beobachten dass die beiden Nägel korrekt montiert sind, und dass den Pressentisch waagerecht liegt.

3. Die Richtblöcke einsetzen, und die Presse ist betriebsfähig.

Ab 70 % des Druckes (12 tonnen) muss das Werkstück mit beiden Richtblöcken unterstützt werden.

Wartung:

Die Presse muss von einem sachkundigen Person visuell für Undichtigkeiten und Schaden kontrolliert werden. Diese Besichtigung muss mindestens einmal jährlich durchgeführt werden.

Der Zylinder und die Pumpe sind selbstschmierend. Band und Lagerzapfen auf Pumpenschwengeln müssen nach Bedarf geschmiert werden.
Ölwecsel nach Bedarf (etwa alle 1-2 Jahre).
Ölspezifikation: Hydraulik Öl (Viskosität von 22° bis 32° cSt/40°C.
Ölmenge: 1,4 Liter.
Beim Ölwechsel oder nachfüllen von Öl ist es wichtig zu vermeiden, dass Schmutz oder Partikel in die Pumpe reinkommen, da dies das hydraulisches System beschädigen kann.

Fehlersuche:

Falls die Pumpe viel Kraft benötigt um den Druck auf zu bauen, oder die Presse kein maximum Druckkraft erreichen kann:

1. Bitte sehen Sie die Anleitung “Bedienung von der Pumpe”, Punkt 3.

Falls das Kolben sich beim Pumpen nicht bewegt oder unbeabsichtigt zurückläuft, oder die maximale Hublänge nicht erreichen kann:

1. Überprüfen Sie dass die korrekte Ölschraube (mit Loch) montiert ist.
2. Ölstand überprüfen – ansonsten Öl wie oben beschrieben nachfüllen.
3. Den Kolben bis max. Hublänge pumpen und danach returnieren.
   Dies 2-3 wiederholen.

NUR ORIGINAL ERSATZTEILE VERWENDEN !

Entsorgung:

Bei Entsorgung muss das Öl der Presse in einen geeigneten Behälter gefüllt werden, und bei einem autorisierten Entsorgungsunternehmen abgeliefert werden.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Betjeningsvejledning

Værkstedspresse, FP16, HP16

Vigtigt: Læs og forstå denne vejledning før brug!

Advarsel ⚠

Transport: Bemærk tyngdepunktet ligger meget højt!

1. Med gaffeltruck: Gaflerne placeres under toprammen, løftepunkterne er afmærkede på transportemballagen.
2. Med kran: Anvendes de samme løftepunkter som for gaffeltruck.
3. Med løftevogn: Pressen skal støttes under bevægelse så den ikke kan vælte.

Sikkerhed.

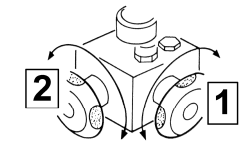
Anvend ikke pressen ud over sit formål. Ved brug tag altid højde for risiko for udslyngning af arbejdsemner.

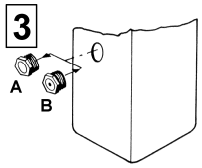
Installation: Skift olieprop før brug:

Pressen er leveret med en prop med åndehul.
Fjern transport proppen 3A og udskift den med proppen med åndehul 3B før brug.

Brug:

Betjening af pumpe:





1. Luk 1 og 2 med hånden.
2. Brug fodpedalen / pumpe håndtaget, til at pumpe indtil trykstemplet når arbejdsemnet.
3. Når trykstemplet berører arbejdsemnet, drejes 1 mod uret. Nu arbejder pumpen med højtryk.
4. Stemplet returneres ved at dreje 2 mod uret.

Anvend ikke pressen udover den angivne kapacitet og maximale slaglængde, da dette kan medføre beskadigelse af pakninger.
Fortsæt derfor ikke med at aktivere pumpen, når pressen har nået fuld slaglængde.

Justering af bord:

1. Løft bordet til den lidt over den ønskede arbejdshøjde.
2. Indsat naglerne i hullerne. Vær sikker på at bordet er vandret.
3. Placer rettereklodserne og pressen er klar til brug.

Ved tryk over 12 tons (70 % af max. kapacitet) skal begge retteklodser understøtte emnet.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Vedligeholdelse:

Pressen skal af en kyndig operatør visuel kontrolleres for lækage og skader - denne kontrol skal ligeledes foretages minimum en gang årligt.

Cylinder og pumpe er selvsmørende. Hængsler og lejetappe ved pumpestang smøres efter behov.
Olieskift efter behov hvert 1 - 2 år.
Pressen skal påfyldes hydraulikolie viskositet fra 22° to 32° cSt/40°C – F. eks Castrol Hyspin AWS22 eller tilsvarende. Udluftning er normalt ikke nødvendigt, men hvis fodpedalen virker fjedrende foretages udluftning på følgende måde:
Pump stemplet til max. slaglængde og returner, skal evt. gentages 2 - 3 gange.
Ved olieskift/oliepåfyldning er det vigtigt at der ikke kommer urenheder ned i pumpen, hvilket kan forårsage skader i det hydrauliske system.

Oliemængde: 1,4 liter

Fejlfinding:

Hvis det kræver stor kraft at få pressen på tryk, eller pressen ikke kan opnå max tryk:

1. Se betjening af pumpe, position 3.

Hvis trykstemplet ikke går frem eller returner utilsigtet eller ikke kan opnå den maximale slaglængde:

1. Check at der er monteret den korrekte olieprop med åndehul.
2. Check at oliestand er korrekt og efterfyld hvis nødvendigt.
3. Pump trykstemplet til maksimum og returner. Gentag dette 2 - 3 gange.

Brug kun originale reservedele.

Bortskaffelse:

Ved bortskaffelse af pressen aftappes hydraulikolien, i godkendt dunk, og afleveres til en godkendt modtagestation.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Instructions

Presse d'atelier FP 16, HP16

Important : Lisez et assimilez ce guide avant utilisation !

Instructions

Vos collègues et vous devez vous familiariser avec l'équipement et ses applications. Tous les utilisateurs doivent respecter pour leur propre bien et celui des autres les instructions d'utilisation et de sécurité. Conservez toujours ce guide à proximité de l'équipement.

AVERTISSEMENT !

Transport

1. **Avec élévateur à fourches :** Placez les fourches sous le cadre supérieur, les axes de levage sont marqués sur l'emballage de transport.
2. **Avec grue :** Utilisez les mêmes axes de levage que pour le chariot élévateur à fourches.
   Ou montez un boulon à œil M12 avec contre-écrou dans le vérin.
3. **Avec chariot élévateur :** La presse **doit être supportée** de façon à empêcher son renversement.

Conseils de sécurité

La presse est conçue pour des travaux ordinaires de dressage, pliage et presse effectués par un opérateur qualifié qui a reçu une formation complète sur le fonctionnement de la presse et est familier avec les risques liés à la machine et à son fonctionnement.
La presse ne doit pas être utilisée au delà de la longueur de course et de la capacité maximales indiquées sur la plaque signalétique.
Lors de l'utilisation de la presse, veillez à éliminer tout risque de pincement de doigts ou autres parties du corps.
Vueillez également au risque de projection de pièces à usiner ou de parties d'outils, susceptible d'entraîner des dommages corporels ou matériels.

Utilisation

Lisez et assimilez ce qui suit. En cas de non respect des indications ci-dessous, la presse risque de tomber en panne – hors garantie.

La pièce à usiner doit être correctement supportée: elle doit être stable et impossible à déplacer lors de la pression.

Lors de la pression, le piston de la presse doit à tout moment pouvoir exercer une pression verticale.
Si la pièce à usiner fait partir le piston de la presse sur le côté, il existe un grand risque d'endommagement du presse-étoupes, du piston et du vérin – non couvert par la garantie.

Comme protection générale du presse-étoupes, du piston et du vérin de la presse, on utilise la longueur de course / la prolongation depuis le piston la plus courte possible en montant la table de la presse aussi près que possible du piston de retour.
Ainsi, la charge sous pression sera minimisée que possible et la durabilité de la presse sera máximisée.

Préparation

Un opérateur compétent doit inspecter visuellement la presse, pour s'assurer qu'il n'y a pas de fuites ou des dommages ; ce contrôle doit également être effectué au moins une fois par an.

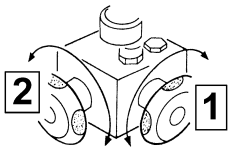
Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

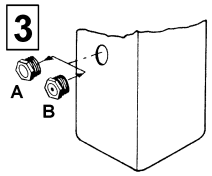
Commande de la presse :

Montez la table un peu au dessus de la hauteur de travail souhaitée, posez les rivets de sorte que le jonc d'arrêt du rivet soutienne la colonne, placez des supports V sur la table - Si la pression dépasse les 11,2 tonnes (70% de la capacité maximale), les deux supports V doivent supporter la pièce à usiner.

Le mouvement avant du piston (haute pression) est obtenu en pompant avec la pédale.

Comment faire fonctionner la pompe:





1. Serrer 1 et 2 à la main.
2. Utiliser la pédale / Poignée pour pomper, jusqu'à ce que le piston descende au point désiré.
3. Dès que le piston touche l'objet, commencer à tourner 1 dans le sens inverse des aiguilles. La pompe fonctionne à haute pression en appliquant de la pression sur l'objet.
4. Remonter le piston en tournant 2 dans le sens inverse des aiguilles.

AVERTISSEMENT ! N'utilisez pas la presse au-delà de la pression maximale et de la longueur de course maximale indiquée, car cela risque d'endommager les joints du vérin, arrêtez par conséquent d'actionner la pédale / Poignée pour charge.

Entretien

Le vérin et la pompe sont autolubrifiants. Les articulations et tourillons du levier de pompage sont à graisser si nécessaire.

L'huile est remplacé si nécessaire tous les ans ou tous les 2 ans. La presse doit être remplie avec de l'huile hydraulique - du type Castrol Hyspin AWS22 (viscosité 22 à 40°) ou une huile équivalente dotée des mêmes caractéristiques.

Au cours du remplacement ou du remplissage de l'huile, il est important d'empêcher que des impuretés ne tombent dans la pompe, car cela pourrait endommager le système hydraulique.

Quantité d'huile : 1,4 litres

Mise au rebut

Lors de la mise au rebut de la presse, vider l'huile hydraulique dans un bidon approuvé et le déposer dans une station réceptrice agréée.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Инструкция

Гидравлический пресс, FP16, HP16

Внимание: Перед использованием необходимо прочитать и понять эту инструкцию!

Осторожно ⚠

Транспортировка: Следует помнить о высоком расположении центра тяжести!

1. Транспортировка вилочным погрузчиком: Поднимайте за верхнюю часть рамы. Используйте только точки подъема, промаркированные на упаковке.
2. Транспортировка краном: Та же самая процедура, что и в случае вилочного погрузчика.
3. Транспортировка на гидравлической тележке: Во время транспортировки необходимо придерживать пресс сверху, чтобы исключить риск опрокидывания.

Безопасность:

Используйте пресс только для операций прессования!

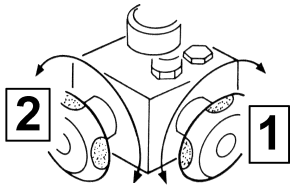
Всегда помните о связанном с прессованием риске, так как детали прессования могут выбрасываться с большой скоростью.

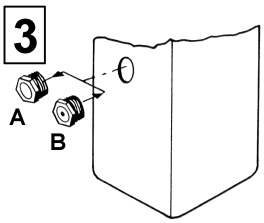
Установка:

Перед использованием следует заменить масляную пробку!

Пресс поставляется с масляной пробкой, имеющей маленькое отверстие. Перед использованием пресса следует вывинтить транспортировочный болт 3A и заменить его масляной пробкой с маленьким отверстием 3B.

Инструкция по эксплуатации:





Как управлять насосом:

1. Затяните 1 и 2 вручную.
2. Используйте ножную педаль / рукоятку насоса для подвода поршня к детали.
3. Как только поршень коснется детали, поверните 1 против часовой стрелки. Теперь насос работает для обеспечения высокого давления прессования детали.
4. Отведите поршень назад путем вращения 2 против часовой стрелки.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark

Запрещается использовать пресс за пределами его номинальной мощности. Не подкачивайте насос после достижения полной длины рабочего хода. Невыполнение этой инструкции может привести к повреждению прокладок в цилиндре.

Как поднять или опустить стол:

1. Поднимите стол несколько выше требуемой рабочей высоты.
2. Вставьте штифты в отверстия. Убедитесь в том, что стол выровнен.
3. Установите рихтовочные блоки, после чего пресс готов к использованию.

Следует помнить, что деталь должна поддерживаться обоими рихтовочными блоками, если давление составляет 70% от максимальной мощности и выше, чтобы избежать повреждения рихтовочных блоков.

Техобслуживание и сервис:

Визуальный осмотр пресса на предмет течей и повреждений должен производиться квалифицированным специалистом. Такой осмотр следует проводить не реже чем один раз в 12 месяцев.

Гидравлическая система оборудована автоматической смазкой. Замену масла следует производить ежегодно или один раз в 2 года.
Спецификация масла: Гидравлическое масло с вязкостью от 22° до 32° cSt/40°C.
Количество масла: 1.4 л.
При замене масла следует избегать попадания в гидравлическую систему грязи, пыли и инородных частиц.
Регулярно смазывайте детали и центры вращения.

Поиск и устранение неисправностей:

Если пресс с трудом подкачивается и не развивает высокого давления:

1. См. инструкцию по эксплуатации “Как управлять насосом”, поз. 3.

Если поршень не приближается или плавно возвращается назад, или не достигает макс. длины рабочего хода:

1. Убедитесь в правильной установке масляной пробки с маленьким отверстием.
2. Убедитесь в правильном уровне масла, при необходимости, долейте масло.
3. Подкачайте поршень до максимального рабочего хода и отведите назад. Повторите эту процедуру 2 - 3 раза.

Используйте только оригинальные запчасти

Вывод из эксплуатации:

При утилизации пресса необходимо предварительно слить масло в специальный контейнер, а затем утилизировать пресс разрешенным способом.

Tel: +45 63 12 83 00 | Email: ps@hymatik.com | www.hymatik.com | Hvidkaervej 27a, DK-5250 Odense SV, Denmark