COMPAC

Instruction Manual (GB) 2

Bedienungsanleitung (DE) 4

Betjeningsvejledning (DK) 6

Instructions (FR) 8

Gebruiks- en Onderhoudsinstructie (NL) 10

Инструкция (RUS) 12

Instruction Manual

Press, HP20 / HP25 G6, FP20 / FP25 G6

Important: Read and understand this manual before use

FP20 / FP25 is a foot operated press with air operated fast approach and with air return on ram.

HP20 / HP25 is a hand operated press with air operated fast approach and with air return on ram.

Transportation:

By forklift: Place the forks under the top frame. The lifting points are marked on the packing.
By crane: The same lifting points as for the forklift.
By pallet truck: The press must be supported during transportation so it can't tip over.

Safety:

Important! When using the fast approach air system, the press piston may obtain a pressure up to 600kg, and there may be danger of damaging body parts, if they get caught under the press piston.

Use the press for pressing purpose ONLY! Always take care of the risk for items to be thrown out of the press.

Installation:

Before use the press must be inspected visually by a skilled person for any leakages and damages. This inspection is to be made at least once a year.

Mount the pressure gauge so it is placed in the correct position. It is demounted for transportation reasons.
Tighten the pressure gauge with a 22 mm spanner while holding a 27 mm spanner counter to tighten the base of the pressure gauge towards a cutting ring. Don't use any tape or equivalent.
In case the pressure gauge isn't turned into the right position then adjustment is done by loosening the bottom nut with a 17 mm spanner while holding counter with a 27 mm spanner. Now adjust the pressure gauge into its right position and tighten the nut again while holding counter.

Connect the Air supply: 6-8 bar (88 - 115 psi).

Operating:

Raise the table slightly above the required working height, insert the pins and take care these are placed correctly. Place the straightening blocks and the press is ready for use.
Please note! From 55 % of the max. pressure (14 tonnes) and onwards the material must always be supported by both of the straightening blocks.

Activate the fast approach with air pressure by activating the small pedal, placed at the bottom on the right side of the press frame just above the press foot. Activating the small pedal / valve moves the piston downwards. Full capacity is obtained by pumping with the handle/foot pedal.

Return the piston by activating the air return.
HP: Push the handle gently in the backwards direction and the piston returns.
FP: Lift the foot pedal gently and the piston returns.

Do not use the press beyond the indicated max. Pressure and max. Stroke length, as this may damage the seals in the cylinder. DO NOT continue pumping or activating the air hydraulic pump in case the full stroke of the press is attained.

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

Maintenance:

Empty the water separator regularly by turning the plug which is placed in the spill-box anti-clockwise.

IMPORTANT! Tighten the plug again before use. In case the user doesn't empty the water separator this could cause corrosion damage to the piston and the cylinder. Damage to the hydraulic system caused by above will invalidate the warranty.

The cylinder and the pump are self-lubricating. Lubricate hinge and pivots at the pump pistons as required.

Change oil as required every 1 or 2 years.
Fill the oil tank with hydraulic oil type Castrol Hyspin AWS 22 (viscosity 22 at 40°C) or a equivalent type of hydraulic oil (see the table further down this page).

Oil level: (HP/FP G2 70-80mm) (HP/FP G5 85-95mm) below the top plate of the oil tank (with the piston fully returned). Always take care that the pump is filled up to the correct oil level.

While changing oil or filling up with oil, it is important to avoid particles getting access to the pump which could damage the hydraulic system.

Oil Company	Type: ISO 22/DIN 51524
Castrol	Hyspin AWS 22
Mobil	DTE 22
Statoil/Esso	Univis N 22
Texaco	Rando HD 22
ELF	Olna/Hydrelf 22
Shell	Tellus S 22
BP	Bartran 22
Kuwait Petr.(Q.8)	Haydn 22
Delta Oil	EP Hydraulic Oil 22
Valvoline	Ultramax HLP 22
Nynæs	TD-17 EX

Bleeding:

Under normal circumstances the pump shouldn't require bleeding, but in case it should be necessary then proceed as follows:

1. Check the oil level is correct - otherwise fill up with oil as described above.
2. Check that the correct oil plug (with a hole) is mounted.
3. Operate the piston to max. stroke and return fully. Repeat this 2-3 times.
4. The press should now function normally, in case the problem remains unsolved repeat the above procedure.

USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS!

Decommissioning:

If the press should ever be scrapped, draw off the oil into an approved container and dispose it at an approved authority.

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

Bedienungsanleitung

Presse, HP20 G6, HP25 G6, FP20 G6, FP25 G6

Zu Ihrer Sicherheit:

Lesen Sie die Anleitung vollständig und folgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen strikt.

Transport:

Mit Gabelstapler: Beide Gabeln unter dem Oberen Teil der Rahmen der Presse einsetzen. Die Aufnahmepunkte des Rahmens sind auf die Verpackung deutlich markiert.
Mit Kran: Gleiche Aufnahmepunkten wie oben für den Gabelstapler beschrieben.
Mit Palettenhubwagen: Die Presse muss während des Transportes (für die Sicherheit) abgestützt werden, so dass Sie unter keine Umständen umkippen könnte.

Sicherheit:

Wichtig! Akten Sie darauf, dass unter **Verwendung der pneumatischen schnell hub**, kann der Presse einen Druck bis zu 600kg. erreichen, und es kann daher **Gefahr** von Schäden an Körperteilen entstehen, wenn Sie unter dem Einsatz geklemmt wird.

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

Montage:

Vor Gebrauch muss die Presse von einer sachkundigen Person visuell für Undichtigkeiten und Schaden kontrolliert werden. Diese Besichtigung muss mindestens einmal pro Jahr durchgeführt werden.
Das Manometer in die korrekte Position montieren (Dieses ist während des Transportes demontiert). Das Manometer mit einem 22 mm Schraubenschlüssel festschrauben während dass Sie mit einem 27 mm Schraubenschlüssel gegen spannen. Der Manometer Anschluss wird dann mit einem Schneidring abgedichtet. Nie Dichtungsstoff verwenden. In dem Fall dass das Manometer nach der Montage nicht im korrekten Position sitzt, kann dieses nachgestellt werden, indem Sie den untersten Mutter (Größe 17 mm) lockern, während dass Sie mit einem 27 mm Schraubenschlüssel gegen spannen. Drehen Sie dann das Manometer zum korrekten Position, und dann wieder fest spannen während dass Sie mit einem Schraubenschlüssel gegen spannen.
Wichtig ! Luftanschluss 6-8 bar (ohne Luft ist die Werkstattpresse nicht Funktionsfähig)

Bedienung der Presse:

Den Tisch zur gewünschten Arbeitshöhe heben, die Stoppnägel anbringen, bitte beobachten daß die beiden Nägel korrekt montiert sind. Dann die Richtblöcke einsetzen, und die Presse ist betriebsfähig.

Pneumatischer Schnellhub: (Vorlauf bis zur Press Stück)
Durch das Betätigen des kleinen Fußpedal, unten an der rechten Seite des Chassisrahmens, gerade über den Fuß der Presse platziert, wird den pneumatischen Kolbenantrieb betätigt, und der Pressenkolben bewegt sich nach unten, bis zur press Stück.

Hochdruck betrieb:
HP20/25: Pumpen Sie mit dem Pumpenhebel.
FP20/25: Pumpen Sie mit dem Fusspedal.

Ablassfunktion:
HP20/25: Der Pumpenhebel ganz leicht in der Richtung nach hinten drücken dadurch wird die pneumatische Kolbenrückführung betätigt und den Kolben wird returniert.
FP20/25:Der Fusspedal ganz leicht heben dadurch wird die pneumatische Kolbenrückführung betätigt und den Kolben wird returniert.

Fortsetzung auf der nächsten Seite.

Ab 70 % des Druckes (bzw. 14 Tonnen / 17 Tonnen) muss das Werkstück mit beiden Richtblöcken unterstützt werden.

Überschreiten Sie den angegebenen max. Druck und max. Hublänge der Presse **nicht**, da dies Beschädigungen der Dichtungen im Zylinder verursachen können. Fortsetzen Sie deswegen die Betätigung der Pumpe **nicht** wenn den Kolben schon die volle Hublänge erreicht hat.

Wartung:

Der Wasserabscheider häufig abfüllt. Drehen Sie die Schraube, welche unten am Behälter des Wasserabscheiders sitzt, (die Schraube muss gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden). WICHTIG ! Vor Gebrauch der Presse diese Schraube wieder festschrauben. Im Fall dass der Wasserabscheider nicht abgefüllt wird, kann dies das hydraulische System durch Rost beschädigen. Falls Schaden von der oben erwähnte Ursache verursacht ist, entfällt die Garantie.

Der Zylinder und die Pumpe sind selbstschmierend. Band und Lagerzapfen auf Pumpenschwengeln müssen nach Bedarf geschmiert werden.

Ölwechsel nach Bedarf (etwa alle 1-2 Jahre) Siehe Ölspezifikation unten.
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 können.

Ölstand (HP/FP G2 70-80mm) (HP/FP G5 85-95mm) unter der topplatte von der pumpe. (presse Kolben muss ganz zurück werden).

Ölmenge: 2,25 Liter

Öl Spezifikation:

Öl Produzent	Type: ISO 22/DIN 51524
Castrol	Hyspin AWS 22
Mobil	DTE 22
Statoil/Esso	Univis N 22
Texaco	Rando HD 22
ELF	Olna/Hydrelf 22
Shell	Tellus S 22
BP	Bartran 22
Kuwait Petr.(Q.8)	Haydn 22
Delta Oil	EP Hydraulic Oil 22
Valvoline	Ultramax HLP 22
Nynæs	TD-17 EX

Entlüftung:

Normalerweise sollte es nicht nötig sein die Pumpe zu entlüften. Falls dies notwendig sein sollte, befolgen Sie bitte die untenstehenden Anweisungen.

1. Kontrollieren Sie dass der Ölstand korrekt ist - ansonsten Öl wie oben beschrieben nachfüllen.
2. Kontrollieren Sie dass die korrekte Ölschraube montiert ist.
3. Den Kolben bis max. Hublänge pumpen, und danach returnieren.
   Dies 2-3 Mal wiederholen.
6. Die Presse muss jetzt optimal laufen. Falls nicht, die oben beschriebene Entlüftung wiederholen.

NUR ORIGINAL ERSATZTEILE VERWENDEN !

Entsorgung:

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

10-08-2009 SN

Betjeningsvejledning

Værkstedspresse m. tryklufts ilgang & returnering,
HP20 / HP25 G6 – FP20 / FP25 G6

Vigtigt: Læs og forstå denne vejledning før brug!

Instruktion:

Gør Dem og Deres kolleger bekendt med produktet og dets anvendelsesmuligheder. Alle brugere skal for egen og andres skyld følge betjenings / sikkerhedsinstruktionerne. Opbevar altid denne vejledning ved produktet.

ADVARSEL!

Transport:

1. **Med gaffeltruck:** Gaflerne placeres under top rammen, løftepunkterne er afmærkede på transport - emballagen.
2. **Med kran:** Anvendes de samme løftepunkter som for gaffeltruck.
   Eller monter en øje-bolt M12 med kontramøtrik i cylinder.
3. **Med løftevogn:** Pressen **skal støttes** så den ikke kan vælte.

Sikkerhedsanvisninger:

Vigtigt! Bemærk venligst, at under brug af **det pneumatiske system til fremføring af presse stemplet**, kan pressen opbygge et tryk på op til 600kg og der kan derfor være **fare for beskadigelse** af legemsdele, hvis disse kommer i klemme.

Påse, at der ved betjening af pressen ikke kan forekomme situationer, hvor fingre eller andre legemsdele kan komme i klemme.

Påse, at der ligeledes ikke kan opstå situationer, hvor emner eller værktøjsdele kan udslynges og forårsage skade på personer eller materiel.

Pressen er beregnet til simple rette-, bukke- og presseopgaver, der udføres af en kompetent operatør, som har fået en grundig instruktion i pressens funktion, og er bekendt med pressens- og arbejdsoperationens faremomenter.

Pressen må ikke anvendes ud over den på typeskiltet angivne maksimale kapacitet og -slaglængde.

Anvendelse:

Læs og forstå nedenstående. Hvis ikke nedenstående anvisninger Følges kan pressen gå i stykker - uden for garanti.

Det emne der presses på skal være understøttet korrekt.
Dvs. at emnet der presses på skal ligge stabilt og at det ikke må kunne flytte sig under presning.

Pressens stempel skal hele tiden - under presning - kunne lave et lodret tryk.
Hvis emnet der presses på, tvinger pressens stempel ud til siden, vil der være stor fare for at pakdåse, stempel og cylinder bliver beskadiget - uden dækning af garanti.

Som en generel beskyttelse af pressens pakdåse, stempel og cylinder, anvendes den kortest mulige slaglængde/udhæng fra stempel, ved at hæve pressens bord så tæt på det returnerede stempel som muligt.
Herved vil belastningen under presning være mindst mulig - og holdbarheden længst mulig for pressen.

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

Klargøring:

1. En kyndig operatør skal visuelt kontrollere pressen, for lækage og skader, denne kontrol skal ligeledes foretages minimum en gang årligt.

2. Monter manometeret. (Manometeret er ikke monteret for at undgå beskadigelse under transport). spænd manometeret med en 22 mm gaffelnøgle, tætningen af manometeret sker med skæreringen i manometer fittingen, husk at give modhold med en 27 mm gaffelnøgle. Der må ikke bruges pakningstape eller lignende. Hvis manometeret ikke vender korrekt kan det drejes ved at løsne den nederste omløber med en 17 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.

3. Tilslut trykluft 6 - 8 bar (88 - 115 psi).

Betjening af pressen:

Hæv bordet lidt over den ønskede arbejdshøjde, isæt naglerne således at låseringen på naglen støtter på søjlen, placér retteklodserne på bordet - Ved tryk over 14 tons (70% af max. kapacitet) skal begge retteklodser understøtte emnet.
Hurtig fremføring: Nederst til højre, lige over pressens fod sidder der en lille fodpedal, når den aktiveres begynder hovedstemplet at bevæge sig ned mod emnet, ved hjælp af det luftpneumatiske system, når den slippes stopper hovedstemplet langsomt sin bevægelse.

HP modellerne:
Fremadgående stempelbevægelse (Højtryk)opnås ved at pumpe med håndtaget.
Stemplet returneres ved at presse pumpehåndtaget let bagud i topstilling.

FP modellerne:
Fremadgående stempelbevægelse (Højtryk) opnås ved at pumpe med fodpedalen.
Stemplet returneres ved at løfte op i fodpedalen.

ADVARSEL! Anvend ikke pressen udover det angivne max. tryk og max. slaglængde, da dette kan medføre beskadigelse af cylinderens pakninger, fortsæt derfor ikke med at aktivere pumpehåndtaget/fodpedalen når pressen har nået fuld slaglængde.

Vedligeholdelse:

Tøm vandudskilleren jævnligt ved at dreje proppen i bunden af opsamlingsbeholderen - drej i retning mod uret ved tømning, og husk at spænde proppen efter tømning.
En manglende tømning vil medføre korrosion af stempel og cylinder.
Fejl opstået pga. manglende tømning er ikke omfattet af garantien.

Cylinder og pumpe er selvsmørende.
Hængsler og lejetappe ved pumpestang smøres efter behov.

Olieskift efter behov hvert 1 - 2 år.
Pressen skal påfyldes hydraulikolie - type Castrol Hyspin AWS22 (viskositet 22 v. 40°) eller tilsvarende olie med samme specifikationer.

Oliestand:
(HP/FP G6 85-95mm) under pumpens top plade, når stemplet er returneret.

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

Oliemængde: 2.25 liter

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 avec approche pneumatique pour charge et retour, HP20 / HP25 G6, FP20 / FP25 G6

Important: Lire et comprendre ce manuel avant l'usage

Instructions :

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

Transportation:

1. **Avec élévateur à fourches**: placez les fourches sous le cadre supérieur, les axes de levage sont marqués sur l'embalage de transport.
2. **Avec grue**: Utilisez les memes axes de lavage que pour le chariot élévateur à fourches.
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

1. 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.
2. Monter le manomètre afin qu'il soit placé dans la position correcte. Le manomètre n'est pas monté pour éviter des dommages au cours du transport. Attachez le manomètre à l'aide

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

d'une clé plate de 22 mm, assurez-en l'étanchéité en serrant l'anneau dans le raccord du manomètre, n'oubliez pas de resserrer à l'aide d'une clé plate de 27mm. Ne pas utiliser de ruban adhésif ou équivalent. Dans le cas où le manomètre n'est pas dans la position idéale, l'ajustement se fait en désserrant l'écrou inférieur avec une clé plate de 17mm tout en serrant dans le sens inverse avec une clé plate 27mm. Ajuster le manomètre dans la bonne direction et serrer l'écrou inférieur une dernière fois.

3. Brancher l'air comprimé: 6 à 8 bar (88 à 115 psi).

Opération de la presse:

Monter le plateau un peu au dessus de la hauteur de travail souhaitée, poser les rivets de sorte que le jonc d'arrêt du rivet soutienne la colonne et placer des blocs de redressage (supports V) sur le plateau. N.B. si la pression est plus de 14 tonnes (soit 70% de la capacité maximale), la pièce à usiner devra toujours être supportée par les deux blocs de redressage (supports V).

Pour activé l'approche rapide sur la charge, activer la pédale en bas à droite de la presse, en faisant que le piston descende sur la charge à l'aide du system pneumatique d'air de la presse. Dès que la pédale cesse d'être activée, le piston arrête aussi son mouvement. (la pression maximale de la pneumatique d'air est de 0,6 tonnes)

Modèle HP: Pousser la poignée doucement vers l'arrière et le piston retourne.
Modèle FP: Soulever la pédale doucement et le piston retourne.

Ne pas utiliser la presse au-delà de la pression maximale ni de la longueur de course maximale indiquée, car cela risque d'endommager les joints du vérin. Arrêter par consequent d'actionner la poignée pour charge et retour ou la pédale lorsque la presse a attaint sa longueur de course totale.

Entretien:

Vider le séparateur d'eau régulièrement en faisant tourner le bouchon au fond du réservoir. En vidant le séparateur d'eau, tourner dans le sens inverse des aiguilles et se rapeller de serrer le bouchon après avoir vidé.
Un manque de vidange peut provoquer une corrosion du piston et du vérin.
Des dommages entraînés à faute de vider le séparateur d'eau ne seront pas couverts par la garantie.

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 (viscocité 22 à 40°) ou une huile équivalente dotée des mêmes charactéristiques.

Niveau d'huile : HP/FP G6 85-95 mm) en dessous de la plaque supérieure du réservoir d'huile (lorsque le piston est retourné).
Au cours du remplacement ou remplissage de l'huile, il est important d'empêcher que des impuretées ne tombent dans la pompe, car cela pourrait endommager le système hydraulique.
Quantité d'huile : 2.25 litres

UTILISEZ UNIQUEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES !

Mise au rebut:

Lors de la mise au rebut, verser l'huile hydraulique dans un bidon approuvé et deposer 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

Gebruiks- en Onderhoudsinstructie

Hydraulische pers, HP20/HP25 G6 - FP20/FP25 G6

Belangrijk: lees deze instructie voor gebruik!

FP20 / FP25 is een voet bediende pers met lucht aangedreven snelle daling en snelle retour van de piston.

HP20 / HP25 is een hand bediende pers met lucht aangedreven snelle daling en snelle retour van de piston.

Vervoer:

Met vorkheftruck: plaats de vorken onder het bovenframe. De hefpunten zijn aangegeven op de verpakking.
Met kraan: dezelfde hefpunten als bij vorkheftruck.
Met pallet wagen: de pers moet gedurende vervoer ondersteund worden, zodat deze niet om kan vallen.

Veiligheid:

Gebruik de pers alleen voor perswerkzaamheden. Wees altijd behoedzaam voor werkstukken die weg kunnen schieten, waardoor schade aan lichaamsdelen kan ontstaan.

Let op! Bij het gebruiken van de **luchtbediende snelnadering van de zuiger** bouwt de pers tot 600kg druk op waardoor schade aan lichaamsdelen kan ontstaan bij onjuist gebruik.

Gebruik de pers niet voorbij de aangegeven maximale druk en slaglengte

Installatie:

Voor gebruik moet de pers visueel geïnspecteerd worden, door een bekwaam persoon, op lekkage en beschadigingen. Deze inspectie dient minimaal 1 maal per jaar uitgevoerd te worden.

Bevestig de manometer op de juiste manier. De manometer wordt om logistieke reden gedemonteerd.

Draai de manometer met een 22 mm. sleutel aan terwijl de basis van de manometer met een 27 mm. sleutel wordt tegengehouden. Gebruik geen tape of iets dergelijks. Als de manometer niet in de juiste positie staat, kan dit worden aangepast door de onderste bout los te draaien met een 17 mm. sleutel terwijl basis van de manometer met een 27 mm. sleutel wordt tegengehouden. Draai nu de manometer in de juiste positie en bevestig de bouten wederom.

De pers wordt af fabriek met 2,25 liter hydraulische, type Castrol Hyspin AWS 22 geleverd.

Lucht: 6-8 bar (88-115 psi.)

Gebruik:

Verhoog de tafel iets boven de benodigde werkhoogte, breng de pennen op de aan en verzeker u ervan dat ze correct geplaatst zijn. Plaats de V-blokken en de pers is klaar voor gebruik.

Let op: bij 70% (14 ton) van de maximale druk en verder moet het werkstuk altijd ondersteund worden door beide V-blokken.

De pomp in gebruik:
Snelnadering (pneumatische daling van de zuiger tot het werkstuk:

HP Modelle:
Door bediening van de voetschakelaar aan de rechter onderzijde van zuil van het chassis wordt de pneumatische snelnadering geactiveerd en daalt de zuiger tot aan het werkstuk.

Volledige capaciteit wordt bereikt door de pomphendel te gebruiken.
De retourfunctie bij de HP wordt geactiveerd door de pomphendel met zorg naar achteren te duwen.

FP Modelle:
Door bediening van de voetschakelaar aan de rechter onderzijde van zuil van het chassis wordt de pneumatische snelnadering geactiveerd en daalt de zuiger tot aan het werkstuk.

Volledige capaciteit wordt bereikt door de voetpedaal te gebruiken.
De retourfunctie bij de FP pers wordt geactiveerd door het voetpedaal omhoog te drukken.

Gebruik de pers niet voorbij de aangegeven maximale druk en slaglengte, dit zou anders de ringen etc. kunnen beschadigen. Stop met pompen bij het bereiken van de maximale slag. Stop met het activeren van lucht aandrijving wanneer de piston volledig geretourneerd is.

Onderhoud:

Leeg de water afscheider regelmatig door de plug in het reservoir tegen de klok in te draaien. BELANGRIJK! Draai de plug weer aan, voor gebruik. Indien de water afscheider niet regelmatig wordt geleegd, kan corrosie schade toebrengen aan de piston en cilinder. Bij schade aan het hydraulische systeem, veroorzaakt door bovenstaande, vervalt de garantie.

De cilinder en de pomp zijn zelfsmerend. Smeer scharnieren en draaipunten aan de pomp pistons zoals vereist.

Vervang olie zo nodig elke 1 a 2 jaar.

Hoeveelheid olie: 2,25 liter.

Vul de olietank met hydraulische olie type Castrol Hyspin AWS 22 (viscositeit 22 bij 40°C) of gelijksoortige hydraulische olie. Zorg er altijd voor dat de tank tot op het correcte niveau gevuld is: (HP/FP G2 70-80 mm) (HP/FP G5 85-95 mm). onder de bovenplaat van de olietank (met de piston geretourneerd).

Wees voorzichtig bij het vervangen of aanvullen van de olie, er mogen geen deeltjes in de pomp komen, dit kan schade brengen aan het hydraulische systeem.

Ontluchten:

Normaal gesproken hoeft de pomp niet ontlucht te worden, mocht het toch nodig zijn ga dan als volgt te werk:

1. Controleer het oliepeil, vul anders aan zoals boven beschreven.
2. Controleer of de juiste olieplug (met een gaatje) is meegeleverd.
3. Bedien de pers tot maximale slaglengte is bereikt en laat de piston volledig terug keren. Doe dit 2 - 3 keer.
4. De pers zou nu normaal moeten werken, herhaal indien nodig.

GEBRUIK ALLEEN ORIGINELE ONDERDELEN!

Afvoeren:

Indien de pers afgevoerd zou moeten worden, moet de olie in een daarvoor geschikt reservoir gegoten worden. De delen moeten afgevoerd worden volgende de daarvoor geldende regels.

Инструкция

Пресс HP20 / HP25 G6, FP20 / FP25 G6

Внимание: Перед использованием необходимо прочитать и понять эту инструкцию!

FP20 / FP25 является пневматическим прессом с ножным управлением, который быстро приближается и возвращается пневматикой в силовой цилиндр.

HP20 / HP25 является пневматическим прессом с ручным управлением, который быстро приближается и возвращается пневматикой в силовой цилиндр.

Транспортировка:

Вилочным погрузчиком: Установите вилку под верхнюю часть рамы. Точки подъема промаркированы на упаковке.
Краном: Те же самые точки подъема, что и в случае вилочного погрузчика.
На гидравлической тележке: Во время транспортировки необходимо придерживать пресс, чтобы он не опрокинулся.

Безопасность:

Внимание! При использовании пневматической системы быстрого приближения, поршень пресса может развивать давление до 600 кг, и поэтому существует риск повреждения частей тела, затягиваемых под поршень пресса.

Используйте пресс ТОЛЬКО для операций прессования! Всегда помните о риске, связанном с выбрасыванием деталей из пресса.

Установка:

Перед использованием необходимо, чтобы квалифицированный специалист проинспектировал пресс на предмет течей и повреждений. Такой осмотр следует проводить не реже, чем один раз в году.

Смонтируйте манометр так, чтобы он находился в правильном положении. Он был снят по причинам транспортировки.
Чтобы притянуть основание манометра к кольцу с прорезью, следует затянуть манометр ключом 22 мм, удерживая контргайку ключом 27 мм. Запрещается использовать ленту или другое подобное средство.
Если манометр не находится в надлежащем положении, то это можно исправить путем ослабления нижней гайки ключом 17 мм, одновременно удерживая контргайку ключом 27 мм. Теперь можно выставить правильное положение манометра и снова затянуть гайку, удерживая контргайку.

Подключите подачу воздуха: 6-8 бар (88 - 115 ф. кв. д.).

Управление:

Поднимите стол несколько выше требуемой рабочей высоты, вставьте штифты и убедитесь в их правильном положении. Установите рихтовочные блоки, после чего пресс готов к использованию.
Следует помнить! В диапазоне от 55 % макс. давления (14 тонн) и выше деталь всегда должна удерживаться обоими рихтовочными блоками.

Включите пневматическое быстрое приближение нажатием на маленькую педаль, находящуюся внизу на правой стороне рамы над самым основанием пресса. При нажатии

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

на маленькую педаль / клапан, поршень идет вниз. Полная мощность развивается путем подкачки рукояткой / ножной педалью.

Отведите поршень назад путем включения пневматики возврата.
HP: Нажмите слегка на рукоятку в обратном направлении, при этом поршень возвращается.
FP: Слегка поднимите педаль, при этом поршень возвращается.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать пресс с превышением указанного макс. давления и указанной макс. длины хода, так как это может привести к повреждению уплотнений в цилиндре. ЗАПРЕЩАЕТСЯ подкачивать или включать пневмогидравлический насос, если была достигнута полная длина рабочего хода пресса.

Обслуживание:

Регулярно опорожняйте водоотделитель путем вращения против часовой стрелки пробки, находящейся в поддоне слива.

ВНИМАНИЕ! Затяните пробку снова после использования. Если пользователь не опоражнивает водоотделитель, то это может привести к коррозии и повреждению поршня и цилиндра. Связанная с этим неисправность гидравлической системы приводит к аннулированию гарантии.

Цилиндр и насос являются устройствами с автоматической смазкой. Смазывайте шарниры и стержни в поршнях насоса в соответствии с техническими требованиями.

Замену масла следует производить ежегодно или один раз в 2 года.
Заливайте в масляный резервуар гидравлическое масло типа Castrol Hyspin AWS 22 (вязкость 22 при 40°C) или гидравлическое масло эквивалентного типа (см. таблицу на этой странице ниже).

Уровень наполнения масла: (HP/FP G2 70-80 мм) (HP/FP G5 85-95 мм) ниже верхней стенки масляного резервуара (при полностью отведенном поршне). Всегда следите за правильным уровнем масла в насосе.

Во время смены или доливки масла важно избегать попадания в насос инородных частиц, что может привести к неисправности гидравлической системы.

Производитель	**Тип: ISO 22/DIN 51524**
Castrol	Hyspin AWS 22
Mobil	DTE 22
Statoil/Esso	Univis N 22
Texaco	Rando HD 22
ELF	Olna/Hydrelf 22
Shell	Tellus S 22
BP	Bartran 22
Kuwait Petr.(Q.8)	Haydn 22
Delta Oil	EP Hydraulic Oil 22
Valvoline	Ultramax HLP 22
Nynæs	TD-17 EX

Выпуск масла:

При нормальных условиях насос не требует выпуска, но если это потребуется, нужно действовать следующим образом:

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

1. Убедитесь в правильном уровне масла - в противном случае долейте масло, как было описано выше.
2. Убедитесь в правильной установке масляной пробки (с отверстием).
3. Выдвиньте поршень до макс. длины и полностью отведите назад. Повторите эту процедуру 2 - 3 раза.
4. Как правило, после этого пресс должен работать нормально; однако если проблема сохраняется, повторите вышеописанную процедуру.

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