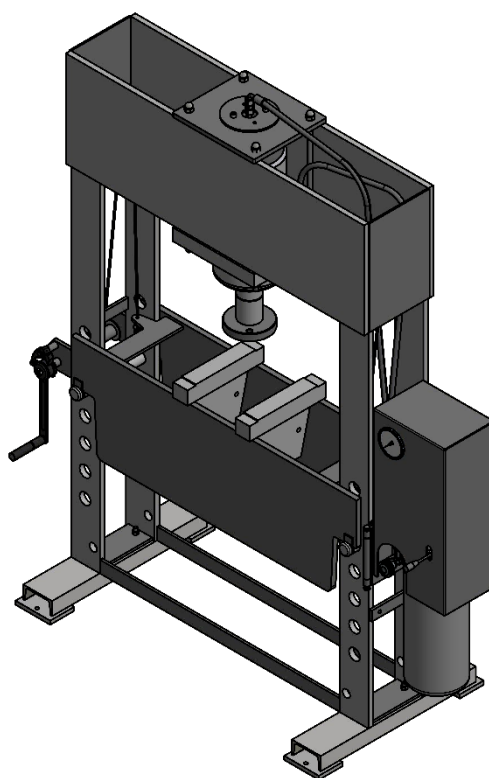


COMPAC

Instrukcja obsługi prasy warsztatowej Compac

Model: EP40 G6/G7, EP40D G6/G7,
EP60 G6/G7, EP60D G6/G7

Tłumaczenie z oryginału w języku duńskim



Przed rozpoczęciem użytkowania produktu: Przeczytaj ze zrozumieniem niniejszą instrukcję.

Niniejsza instrukcja obsługi jest udostępniana bezpłatnie na życzenie również w

Użytkowanie pras warsztatowych COMPAC

-

OCENA RYZYKA

!

Jako producent pras warsztatowych często otrzymujemy pytania dotyczące wyposażenia zapewniającego bezpieczeństwo pracy z prasą. Poniżej wymieniamy ograniczenia dotyczące użytkowania pras warsztatowych.

Prasa warsztatowa podlega przepisom Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE. Wyposażenie prasy dostosowano do wymagań określonych w tej dyrektywie. Prasa jest produkowana i sprzedawana jako prasa warsztatowa.

Prasa jest przeznaczona do zwykłego użytku warsztatowego, tzn. do wykonywania napraw oraz do testowania narzędzi. ZABRONIONE jest używanie urządzenia jako prasy produkcyjnej. Firma Compac nie oferuje konsultacji ani sprzedaży rozwiązań wykraczających poza zakupiony przez Państwa standardowy produkt.

W przypadku włączenia prasy przez jej właściciela do linii produkcyjnej lub warunków albo procesów podobnych do produkcji właściciel jest zobowiązany do przebudowy / doposażenia prasy tak, aby spełniała ona wymagania BHP obowiązujące w systemie UE oraz w kraju, w którym prasa jest używana.

Ponadto firma Compac podkreśla, że w każdym przypadku właściciel odpowiada za to, by zakupione urządzenie było bezpieczne do stosowania do realizacji danego zadania.

W związku z tym właściciel odpowiada za przeprowadzenie **oceny ryzyka** pracy przed zakupem prasy i oddaniem jej do użytku, aby stwierdzić, czy do danego celu rzeczywiście może być używana prasa warsztatowa.

Firma Compac nie udziela porad klientom w kwestii bezpieczeństwa jej produktów, jeśli są one wykorzystywane do celów niezgodnych z ich pierwotnym przeznaczeniem. Właściciele, zamierzających wykorzystywać produkt w innych celach lub w połączeniu z innym wyposażeniem, odsyłamy do przepisów UE dotyczących pras produkcyjnych, a także przepisów krajowych dotyczących ochrony pracy.

Przykładowo klientów duńskich odsyłamy do następujących przepisów:

Rozporządzenie do ustawy o BHP

Dekret z mocą ustawy Ministerstwa Pracy dotyczący Roz. 4 - Ogólne obowiązki pracodawcy § 15.

Pracodawca ma obowiązek dopilnować, by warunki bezpieczeństwa i higieny pracy były całkowicie bezpieczne.

Firma Compac zgadza się na zwrot zakupionej prasy warsztatowej przed rozpoczęciem jej użytkowania i przed upływem 10 dni od dnia zakupu, jeśli po dokonaniu analizy przez właściciela, okaże się, że nie jest możliwe wykorzystanie prasy do wykonywania planowanego zadania w sposób bezpieczny. Warunkiem zwrotu jest odesłanie prasy w nieużywanym i nienagannym stanie przez klienta lub dystrybutora po poniesieniu kosztów dostawy.

Spis treści

Anvendelsen af COMPAC værkstedspresser - RISIKOVURDERING !	2
Specifikationer	4
EI 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	13
Funktionsbeskrivelse	13
Transport og installation af pressen	15
Transport af presse	15
Klargøring inden ibrugtagning:	16
Betjeningsinstruktion	16
Hævning og sænkning af bord	16
Forberedelse af presse bord og retteklodser	17
Placering af emnet	17
Retteklods eller retteplan	18
Siderforskydning af cylinder	18
Indstilling af svingbar pumpe	20
Betjening af pressen	22
Vedligeholdelses instruktioner	23
Generel vedligeholdelse	23
Rengøring	23
Opbevaring af pressen	23
Reparation	23
Oliestand	23
Olie information	23
Årligt eftersyn	23
Bortskaffelse / destruktion	23
Periodisk eftersyn og inspektion	25
Service log	30
Tilbehør til pressen	31

Dane techniczne

Typ	Maks. nacisk Kg	Waga netto kg	Skok tłoka mm	Prędkość tłoka mm/sek	Siła ciągnięcia kg	Ilość oleju litry
EP40D G6/G7	40 000 (40 ton)	410	300	10	4 000 (4 ton)	13
EP60D G6/G7	60 000 (60 ton)	715	300	8	6 000 kg (6 ton)	15
EP40 G6/G7	40 000 (40 ton)	405	300	10	0	13
EP60 G6/G7	60 000 (60 ton)	708	300	8	0	15

Dane elektryczne

Napięcie	Częstotliwość	Pobór prądu Trójkąt	Pobór prądu Gwiazda	Moc	Obroty
3 x 230V (Gwiazda) 3 x 400V (Trójkąt)	50 Hz	7,95 A	4,59 A	2,2 kW	2870 rpm

Poziom dźwięku A prasy wynosi poniżej 70 dB(A).

Do właściciela/użytkownika

Bardzo Państwu dziękujemy za zakup prasy warsztatowej marki Compac.

Dzięki odpowiedniemu użytkowaniu i konserwacji urządzenie będzie Państwu służyło w sposób bezpieczny i niezawodny przez wiele lat.

Przed rozpoczęciem użytkowania produktu prosimy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zalecenia dotyczące bezpieczeństwa, aby zapewnić prawidłowe i bezpieczne działanie prasy warsztatowej. Niniejszą instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w pobliżu produktu.

Z poważaniem,
Producent
Compac Hydraulik A/S
Strandhusevej 43
DK-7130 Juelsminde
Dania
Tel.: +45 75 69 37 22
Faks: +45 75 69 54 18
E-mail: info@compac.dk
Strona: www.compac.dk

Gwarancja

Compac Hydraulik A/S udziela gwarancji obejmującej wady materiałowe i fabryczne na okres 36 miesięcy od daty zakupu.

Compac Hydraulik A/S nie ponosi jakiegokolwiek odpowiedzialności w przypadku nieprawidłowego użytkowania, zmian konstrukcji, stosowania nieoryginalnych części zamiennych, a także napraw i regulacji urządzenia wykonywanych przez osoby nieuprawnione.

Compac Hydraulik A/S zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w produkcie bez wcześniejszego powiadomienia, jeśli nie powodują one istotnych zmian danych technicznych urządzenia.



Właściciel:

Niniejsze urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z przepisami dyrektywy Rady z 2006 r. (2006/42/WE).

Bezpieczeństwo



Ważne: Przed transportem, instalacją i eksploatacją urządzenia przeczytaj ze zrozumieniem niniejszą instrukcję obsługi!

Przed użyciem prasy warsztatowej każdy użytkownik ma obowiązek przeczytać ze zrozumieniem i przestrzegać wszystkich podanych instrukcji i ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi oraz na etykietach bezpieczeństwa zamieszczonych na produkcie. Każdy użytkownik musi potrafić obsługiwać prasę w sposób bezpieczny i przeprowadzać jej konserwację zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.

Jeśli użytkownik nie rozumie języka polskiego, właściciel ponosi odpowiedzialność za dostarczenie instrukcji obsługi w języku użytkownika, tak aby użytkowanie i konserwacja produktu mogły być prowadzone zgodnie z naszymi zaleceniami.

Jeśli mają Państwo pytania dotyczące prawidłowego i bezpiecznego użytkowania prasy lub chcieliby zamówić części zamienne, nową etykietę lub podręcznik obsługi, prosimy skorzystać z danych kontaktowych zamieszczonych na stronie 3 niniejszej instrukcji lub na tabliczce znamionowej urządzenia.

Piktogramy ostrzegawcze

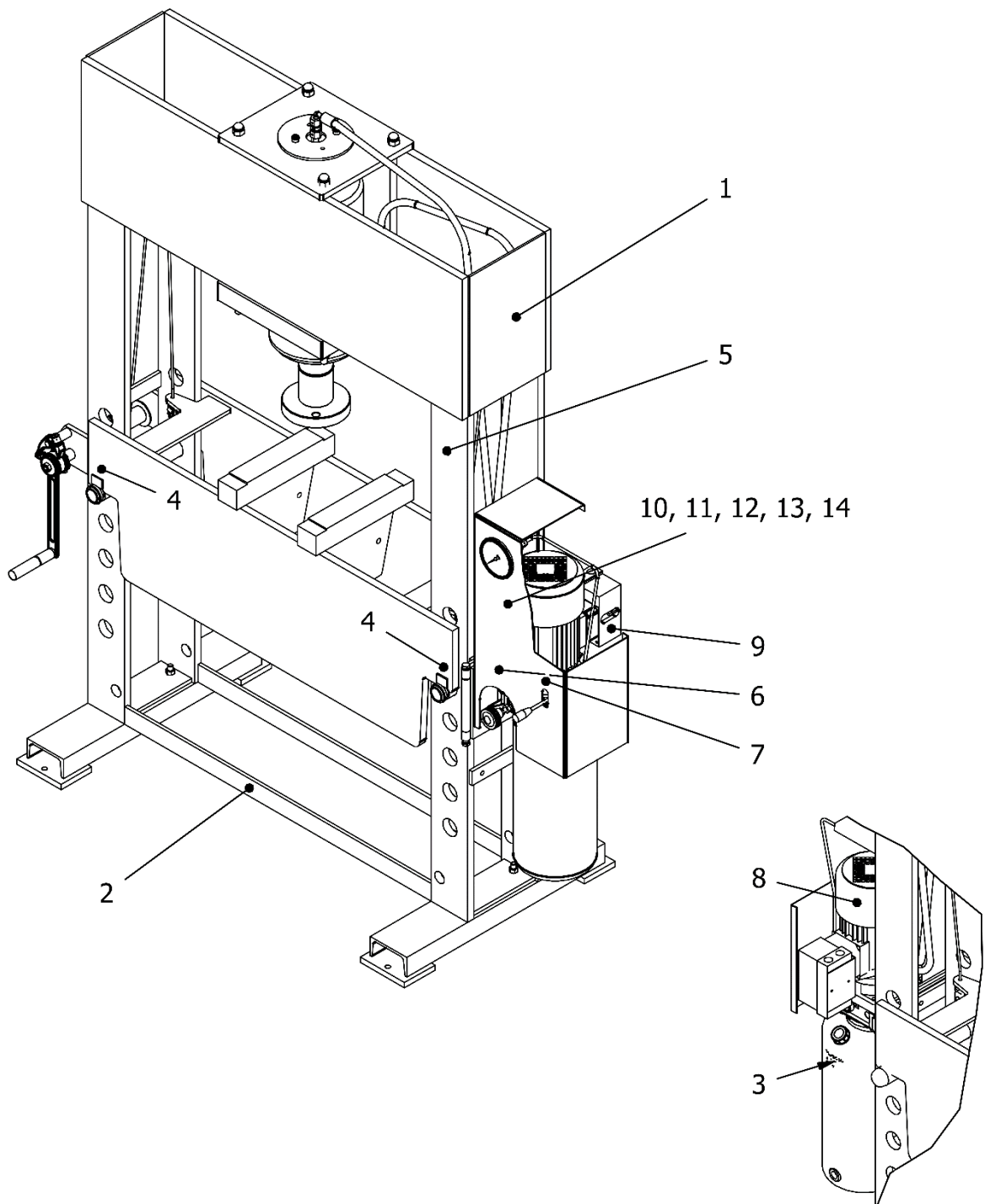
	<p>Piktogram ostrzegawczy informuje o zagrożeniu lub niebezpiecznym użyciu, które <u>może</u> prowadzić do poważnego urazu ciała lub śmierci.</p>
	<p>Znaki nakazu przy ogólnych informacjach dotyczących bezpiecznej obsługi i konserwacji produktu.</p>




RYZYSKO PRZEWROCENIA

Piktogram ostrzegawczy informuje o ryzyku związanym z przewróceniem się produktu i spowodowaniem poważnego urazu lub śmierci.

Etykiety ostrzegawcze i informacyjne, które powinny być zamieszczone na prasie



Poz.
1

COMPAC Compac HydraulikA/S Strandhusevej 43 DK-7130 Juelsminde Denmark	
Type/Typ/Type/Type Type/Type/Type	XXXXX
Kapacitet/Kapazität/Capa- cité/Capaciteit/Kapasitet/ Capacity	XXXXX kg
Slaglængde/Slaglängde/ Hub/Course/Slaglengte/ Slaglengde/Stroke	XXXXX mm
Net.vægt/Net.vikt/Net.gew./ 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 utover 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	

Poz. 2




Poz.
3



Poz. 4



Poz.
5



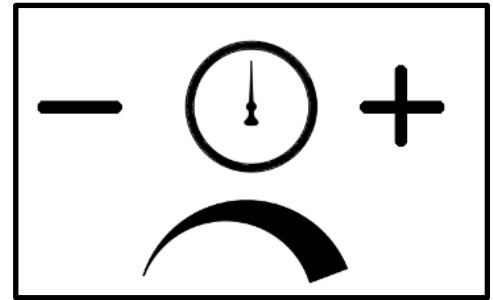
UWAGA

Podczas wykonywania zadań prasowania i obsługi wciągarki trzymać palce, ręce i inne części ciała poza obszarem zagrożenia zmiążdżeniem!

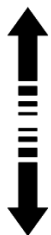
Zabronione jest używanie prasy przez operatora:

- jeśli w pobliżu elementów obsługowych przebywają inne osoby;
- jeśli istnieje ryzyko narażenia operatora lub innych osób na uderzenie przez wyrzucone z prasy narzędzie lub obiekty robocze.

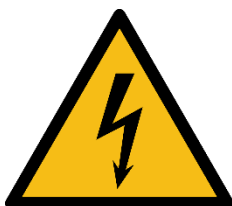
Poz. 6



Poz.
7



Poz.
9



Poz. 8



Poz.
10



Poz.
11



Poz.
12



Poz.
13



Poz.
14



1. Tabliczka znamionowa
2. Ostrzeżenie. Nie opierać stopy na poprzeczce pomiędzy kolumnami.
3. Rodzaj oleju: AWS Hyspin 32 (lub równoważny)
4. Ostrzeżenie. Ryzyko zmiżdżenia między stołem a bolcem.
5. Ostrzeżenie. Obsługa prasy.
6. Regulacja nacisku tłoka - obracanie w lewo zwiększa nacisk.
7. Regulacja ruchu tłoka w górę/w dół - ustawienie neutralne zatrzymuje ruch tłoka.
8. Kierunek obrotów silnika
9. Ryzyko porażenia prądem
10. Nakaz. Nakaz stosowania obuwia ochronnego z podnoskiem ochronnym.
11. Nakaz. Nakaz stosowania okularów ochronnych.
12. Nakaz. Nakaz stosowania rękawic.
13. Nakaz. Przed użyciem należy przeczytać instrukcję obsługi.
14. Ostrzeżenie. Ryzyko zmiżdżenia.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa



Nieprzestrzeganie określonych poniżej zaleceń może skutkować poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią, a także uszkodzeniem mienia.

Prasa warsztatowa przeznaczona jest wyłącznie do zwykłych zastosowań warsztatowych, i nie może być wykorzystywana jako prasa produkcyjna.

Maksymalne obciążenie prasy podane jest w deklaracji CE oraz na etykiecie urządzenia.

Podczas obsługi prasy należy stosować następujące środki ochronne:



Obuwie ochronne -
Buty ochronne ze
stalowym podnoskiem
ochronnym.



Okulary ochronne



Rękawice robocze

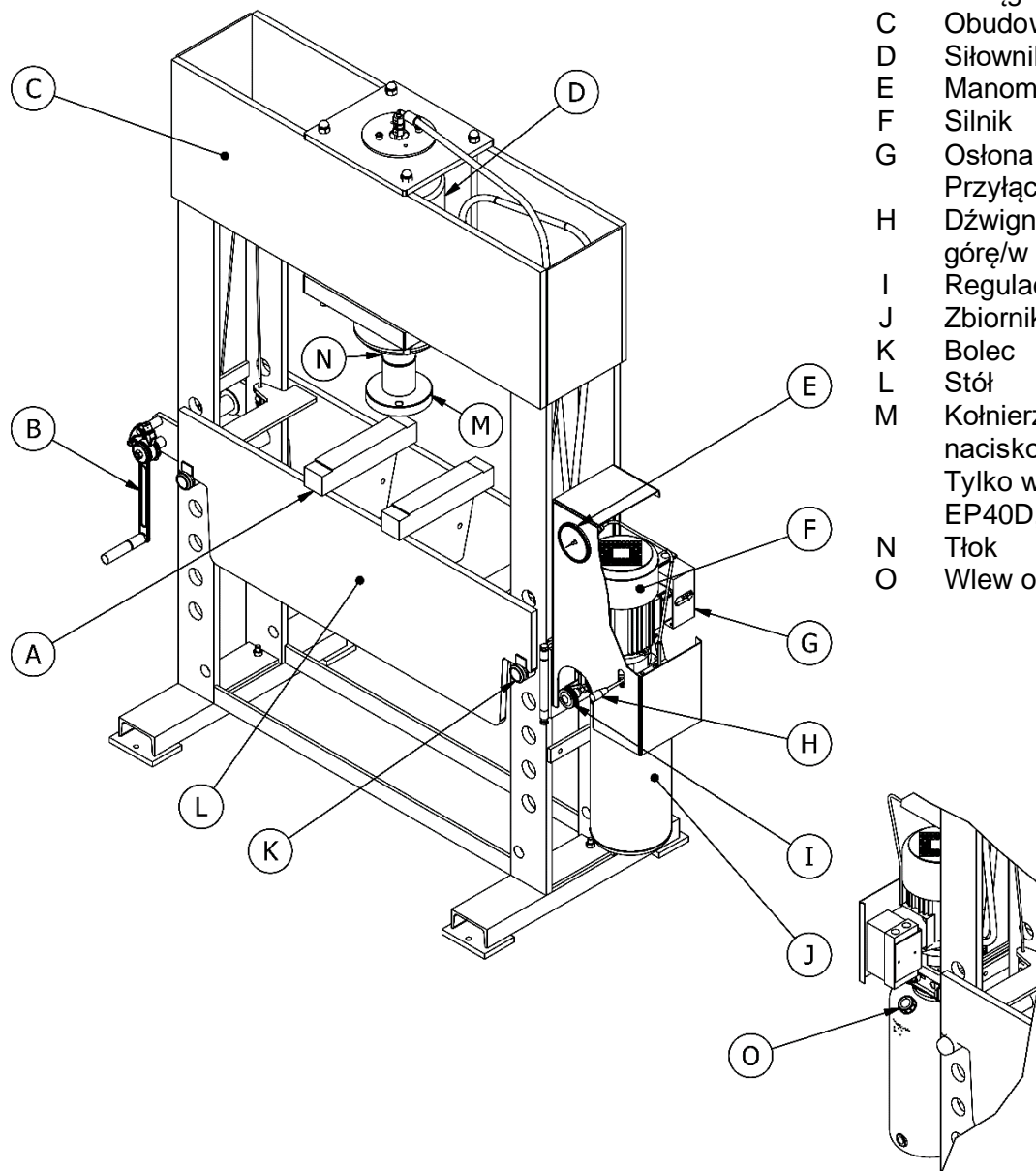


Nie opierać stopy na poprzeczce pomiędzy kolumnami.

- Prasę należy przymocować do równego i wytrzymałego podłoża.
- Podłączenie do sieci elektrycznej może wykonać uprawniony elektryk.
- Nigdy nie należy dokonywać zmian w konstrukcji urządzenia.
- Nie używać prasy poza zakresem jej przeznaczenia i dopuszczalnego nacisku.
- Zabronione jest używanie prasy w przypadku jej uszkodzenia, wycieku oleju lub jeśli urządzenie działa inaczej niż opisano w instrukcji obsługi. W takim przypadku należy natychmiast przerwać użytkowanie prasy i skontaktować się z autoryzowanym serwisem w celu sprawdzenia lub naprawy urządzenia, aby umożliwić jego bezpieczne użytkowanie.
- Zabronione jest podnoszenie lub opuszczanie stołu, gdy leżą na nim klocki wyrównawcze, narzędzia lub podobne przedmioty.
- W przypadku każdego zadania prasowania stół prasy musi być podparty na obu bolcach, a linka/wciągarka muszą być zwolnione.
- Klocki wyrównawcze lub podobne elementy muszą być prawidłowo umieszczone na stole prasy przed jej użyciem.
- Przed użyciem przeprowadzić wzrokową kontrolę prasy. Sprawdzić pod względem obecności pęknięć, uszkodzeń i zgiętych elementów, luźnych lub brakujących elementów, i wszelkich okoliczności, które mogą wpływać na poprawność i bezpieczeństwo pracy prasy.
- Zwrócić uwagę na ryzyko wyrzutu obrabianych obiektów podczas użytkowania prasy.
- Podczas używania prasy należy zachowywać odpowiednią bezpieczną odległość od prasy / obrabianego obiektu.
- Upewnić się, że podczas obsługi dłonie i inne części ciała znajdują się poza obszarem zagrożenia zmiążdżeniem.
- Zabronione jest używanie prasy przez operatora, jeśli w pobliżu elementów obsługowych przebywają inne osoby lub mogą one zostać uderzone przez obrabiane obiekty lub narzędzia.
- Co najmniej raz w roku urządzenie należy poddawać przeglądowi wykonywanemu przez uprawnionego specjalistę.
- Dla zapewnienia bezpiecznego i niezawodnego użytkowania stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

- Dopilnować, by tabliczki ostrzegawcze i informacyjne na urządzeniu były zawsze czytelne i w stanie nienaruszonym.

Przegląd elementów



Poz.	Nazwa
A	Kłosek wyrównawczy
B	Wciągarka
C	Obudowa
D	Siłownik
E	Manometr
F	Silnik
G	Ośłona silnika/ Przyłącze elektryczne
H	Dźwignia obsługowa w górę/w dół
I	Regulacja nacisku
J	Zbiornik olejowy
K	Bolec
L	Stół
M	Kołnierz naciskowy/wyciągowy Tylko w modelach EP40D, EP60D
N	Tłok
O	Wlew oleju

Opis działania

Naciśnięcie dźwigni obsługowej (H) do góry powoduje powrót tłoka do cylindra.

Stół (L) jest unoszony/opuszczany do pozycji roboczej przy pomocy wciągarki (B), a bolce (K) umieszcza się w otworach na obudowie prasy.

Kłosek wyrównawczy (A) umieszcza się tak, by dobrze podparły obrabiany obiekt.

Obiekt umieszcza się pod tłokiem (N) siłownika.

Dźwignię obsługową (H) należy nacisnąć w dół i przytrzymać aż głowica naciskowa (M) znajdzie się tuż nad obiektem.

Następnie należy naciskać dźwignię obsługową aż do uzyskaniażądanego nacisku roboczego i pomyślnego ukończenia zadania prasowania. Istnieje możliwość ustawienia maksymalnego nacisku na dźwignię obsługową (I).

Aby wsunąć tłok z powrotem, należy pociągnąć dźwignię (H); ruch tłoka zatrzymuje się po zwolnieniu dźwigni.

Transport i montaż prasy

RYZIKO PRZEWROCENIA



Dla zapewnienia bezpieczeństwa transportu prasy warsztatowej należy pamiętać, że środek ciężkości prasy znajduje się bardzo wysoko.

Przed wysyłką prasa jest zabezpieczana na palecie transportowej śrubami i metalową taśmą, które można usunąć dopiero podczas montażu prasy.

Transport prasy



Nieprzestrzeganie poniższych zaleceń może prowadzić do poważnych urazów ciała i uszkodzeń mienia.

1. **Przy pomocy wózka widłowego:** Widły należy umieścić pod górną ramą, punkty podnoszenia są zaznaczone na opakowaniu transportowym. (Patrz rys. 1).
2. **Przy pomocy dźwigu:** Używać wyłącznie zatwierdzonych pasów do podnoszenia o wytrzymałości odpowiadającej co najmniej całkowitej masie prasy.
Uwaga: pasy można montować wyłącznie w górnej części prasy i należy je zabezpieczyć przed kontaktem z ostrymi krawędziami.

Rys. 1

Niniejsze zalecenie dotyczące podnoszenia umieszczone jest na opakowaniu



Po odbiorze prasy:

Sprawdzić opakowanie i prasę pod względem widocznych uszkodzeń, pęknięć i wycieków. W przypadku powstania uszkodzeń podczas transportu należy poinformować o nich przewoźnika.

Montaż prasy:

Prasę należy przymocować do podłoża śrubami kotwiącymi, aby zapewnić bezpieczny i stabilny montaż.

Przygotowanie przed oddaniem do użytku:

Kompetentny operator powinien przeprowadzić kontrolę wzrokową prasy pod względem obecności wycieków i uszkodzeń. Kontrolę taką należy również przeprowadzać co najmniej raz w roku. Dostarczana prasa jest fabrycznie napełniona olejem hydraulicznym.

Podłączanie zasilania

Podłączenie do sieci elektrycznej może przeprowadzić wykwalifikowany elektryk. Podłączenie należy przeprowadzić zgodnie z zaleceniami zamieszczonymi na wewnętrznej stronie pokrywy silnika. Należy sprawdzić, czy kierunek obrotów silnika jest zgodny ze wskazaniem strzałki zamieszczonej na osłonie.

Odpowietrzanie układu hydraulicznego

Uruchomić tłok do wysunięcia na pełną długość skoku, powtórzyć trzykrotnie.

Instrukcja obsługi

Podnoszenie i opuszczanie stołu



Przed podnoszeniem i opuszczaniem stołu należy usunąć z niego klocki wyrównawcze, narzędzia i podobne elementy.

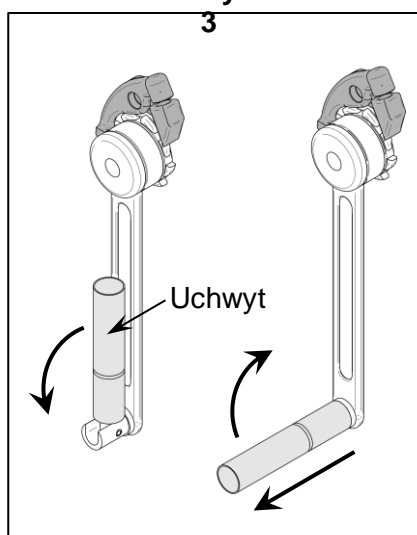
Aby umożliwić podnoszenie i opuszczanie stołu na żadaną wysokość roboczą, prasa została wyposażona we wciągarkę.

Przed podnoszeniem/opuszczaniem stołu tłok prasy należy wsunąć poprzez pociągnięcie dźwigni obsługowej do góry.

Rozłożyć uchwyt (patrz rys. 3) i obracać uchwyt wciągarki w prawo, aby zwolnić stół z bolców. Wyjąć bolce i ustawić stół na żadanej wysokości roboczej. Stół unieść nieco ponad otwory, aby było możliwe włożenie bolców do otworów w kolumnach prasy.

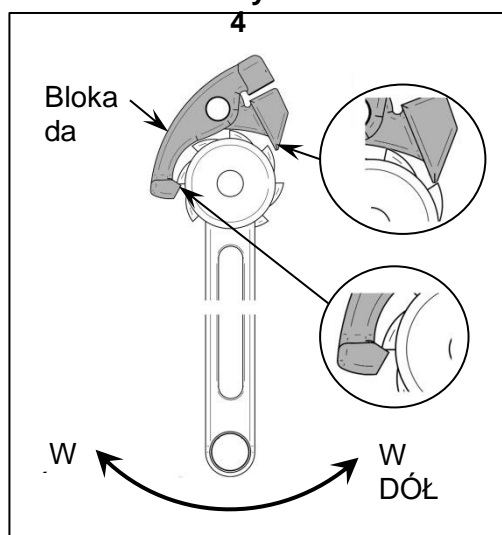
Rys.

3



Rys.

4



Teraz należy umieścić bolce odpowiednio w otworach tuż poniżej stołu. (Patrz rys. 7) Uchwyt wyposażony we wbudowane sprzęgło ślizgowe należy obracać teraz W LEWO, aby położyć stół na obu bolcach. Dopilnować, by linka / wciągarka była zwolniona przed rozpoczęciem użytkowania prasy. Uchwyt dźwigni można teraz złożyć, pociągając go do siebie i jednocześnie składając go w kierunku ramienia.



UWAGA: Jeśli w trakcie pozycjonowania stół wisi swobodnie na wciągarnie, istnieje ryzyko, że stół spadnie i spowoduje uszkodzenia ciała lub mienia. W związku z tym nie należy puszczać dźwigni, zanim blokada wciągarki nie zazębi się na pierścieniu zębatym (patrz rys. 4), by można było wyjąć bolce.

Przygotowanie stołu roboczego i klocków wyrównawczych

1. Unieść stół na odpowiednią wysokość jak najbliżej wsuniętego tłoka, tak aby wysuw tłoka (3) był zawsze jak najmniejszy (najkrótszy skok). Wówczas obciążenie podczas prasowania będzie możliwe najniższe, co ograniczy ryzyko uszkodzenia siłownika / tłoka lub obudowy prasy.
2. Ważne jest, aby bolce (1) były prawidłowo włożone, a stół / płaszczyzna (2) były ustawione prostopadłe (bez pochylenia) w stosunku do tłoka (3) (patrz rys. 7), aby zapewnić właściwe użytkowanie / ustawienie. Przed użyciem prasy stół musi być prawidłowo wsparty na obu bolcach.

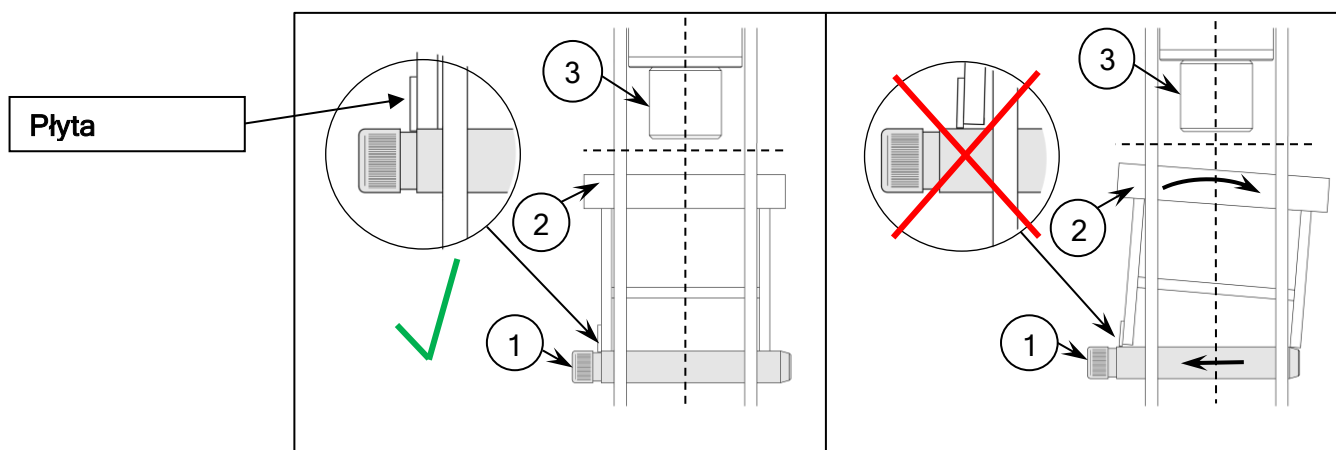


Bolce należy zamontować, jak przedstawiono na rys. 7. Należy zwrócić uwagę, by płyta blokująca znajdowała się w rowku bolca, aby zapobiec jego wysuwaniu się.

Jeśli ustawienie nie jest prostopadłe w stosunku do tłoka (patrz rys. 8), istnieje wysokie zagrożenie powstania uszkodzenia ciała lub prasy.

Rys. 7

Rys. 8



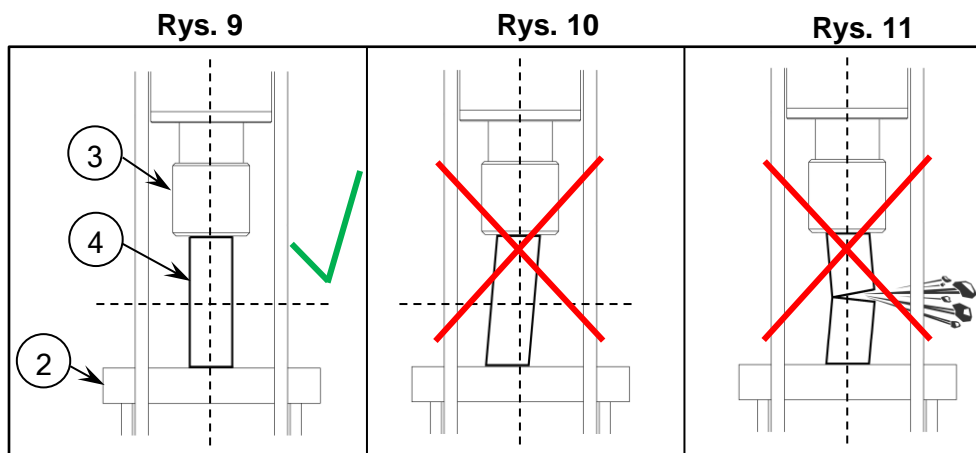
Prasowany obiekt (4) musi spoczywać stabilnie, być równo ustawiony (w poziomie) i wyśrodkowany w stosunku do tłoka (3) i stołu / płaszczyzny (2) (patrz rys. 9). Obiekt nie może się przesuwać w trakcie procesu prasowania.

Umieszczanie obiektu

Obiekt (4) należy umieścić tak, aby był ustawiony prostopadłe i wyśrodkowany w stosunku do tłoka (3) i stołu / płaszczyzny (2) (patrz rys. 9). Obiekt nie może się przesuwać w trakcie procesu prasowania.



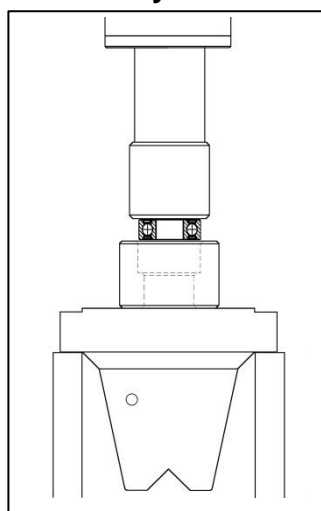
Jeśli obiekt jest ustawiony krzywo lub niesymetrycznie, istnieje wysokie ryzyko uszkodzenia ciała personelu lub siłownika, tłoka lub obudowy prasy (patrz rys. 10). Nie poddawać prasowaniu obiektów, które mogą się rozprysnąć lub pęknąć, ponieważ mogłoby to spowodować uszkodzenia ciała personelu lub siłownika, tłoka lub obudowy prasy. (Patrz rys. 11).



Kłoczek wyrównawczy lub płaszczyna wyrównawcza

Klocki wyrównawcze muszą być zawsze używane jako podparcie. (Patrz rys. 12).

Rys. 12



Przesunięcie boczne tłoka

W przypadku obróbki obiektów wymagających większej przestrzeni pomiędzy pionowymi kolumnami prasy istnieje możliwość przesunięcia tłoka w bok. (Patrz rys. 13)

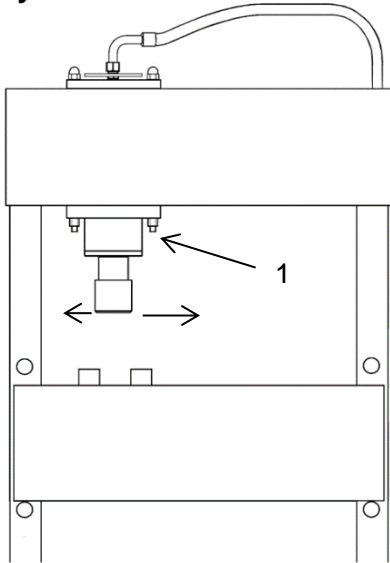
4 śruby (1) tłoka należy poluzować kluczem płaskim 24 mm, co umożliwi przesunięcie tłoka w żądane położenie.



Przed rozpoczęciem pracy należy zawsze dokręcić tłok.

Przemieszczenie się tłoka pod obciążeniem może stwarzać ryzyko uszkodzenia ciała i mienia.

Rys. 13



Ustawianie pompy skrętnej

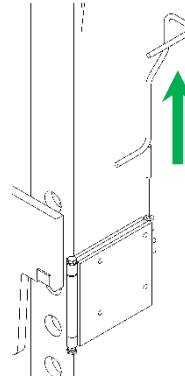
Pozycję pompy można zablokować, jak pokazano na rys. 15 lub rys. 16, ewentualnie w ustawieniu najodpowiedniejszym z punktu widzenia obsługi urządzenia i wprowadzania obiektów do obróbki.

Po obroceniu pompy o 90 stopni, jak przedstawiono na rys. 16 można umieszczać długie obiekty z boku.

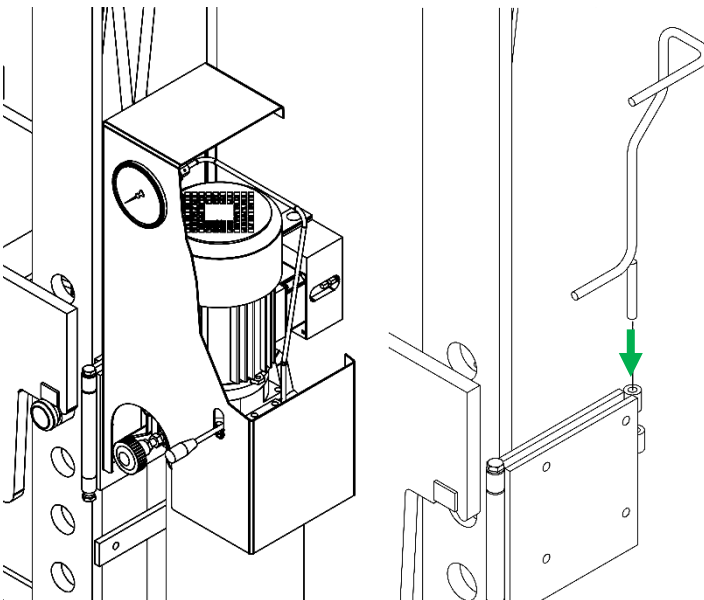
Pompę obraca się poprzez zdjęcie blokady (rys. 14) i pociągnięcie pompy w żądane położenie.

Następnie pompę należy ponownie zablokować klamrą blokującą (rys. 15).

Rys. 14

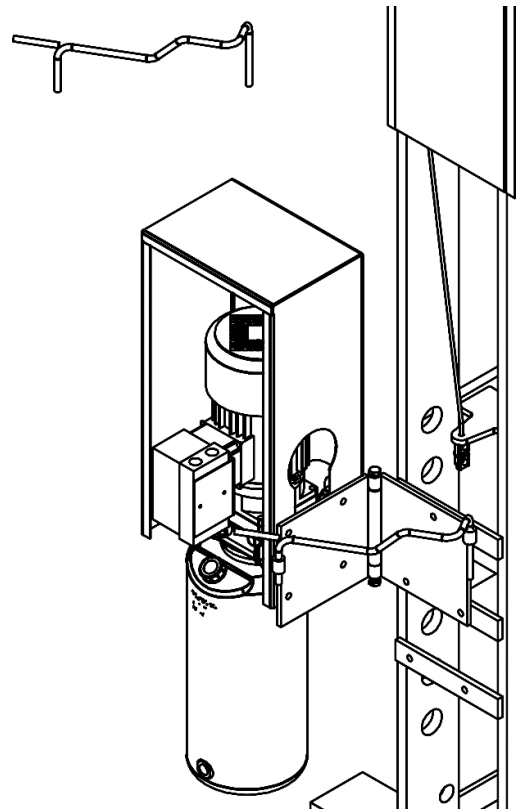


Rys. 15



Ustawienie normalne

Rys. 16



Skręt o 90 stopni

Obsługa prasy

Ustawić stół na żądanej wysokości roboczej i umieścić na nim klocki wyrównawcze.

Uwaga! Przy nacisku przekraczającym 40% wartości maksymalnej oba klocki wyrównawcze muszą podierać obiekt.

Naciśnięcie dźwigni obsługowej (H) do góry powoduje wsunięcie tłoka.

Stół (L) jest unoszony/opuszczany do pozycji roboczej przy pomocy wciągarki (B), a bolce (K) umieszcza się w otworach na obudowie prasy.

Klocki wyrównawcze (A) umieszcza się tak, by dobrze podpierały obrabiany obiekt.

Obiekt umieszcza się pod tłokiem (N) siłownika.

Dźwignię obsługową (H) należy nacisnąć w dół i przytrzymać aż głowica naciskowa (M) znajdzie się tuż nad obiektem.

Następnie należy naciskać dźwignię obsługową aż do uzyskania żądanego nacisku roboczego i pomyślnego ukończenia zadania prasowania. Istnieje możliwość ustawienia maksymalnego nacisku na dźwigni obsługowej (I).

Nigdy nie używać prasy bez zamontowanej głowicy naciskowej, ponieważ może to skutkować uszkodzeniem tłoka prasy.

Wsuwanie tłoka

Aby wsunąć tłok z powrotem, należy nacisnąć dźwignię (H); ruch tłoka zatrzymuje się po zwolnieniu dźwigni.



UWAGA! Nie używać prasy, przekraczając podany maksymalny nacisk i maksymalny skok, ponieważ może to skutkować uszkodzeniem uszczelki siłownika. Dlatego nie należy kontynuować pompowania dźwignią pompy lub sterownikiem nożnym po osiągnięciu przez pompę pełnego skoku.

Instrukcja konserwacji



Konserwacja ogólna

Należy przestrzegać niniejszej instrukcji konserwacji, aby zapewnić bezpieczeństwo, wydajność i długi okres żywotności prasy.

- Wszystkie elementy ruchome należy sprawdzać, czyścić i smarować raz w miesiącu bezkwasowym środkiem smarnym odpychającym wilgoć.
- Sprawdzić prasę pod względem wycieków oleju i wezwać autoryzowany serwis, jeśli wycieki występują.
- W przypadku obecności rdzy należy ją usunąć, a następnie zabezpieczyć urządzenie środkiem antykorozyjnym.
- Sprawdzić, czy pierścienie blokujące, linka, nakrętki, śruby i bolce są w nienaruszonym stanie i prawidłowo zamontowane.

Czyszczenie

Zwykłe czyszczenie łagodnym mydłem (tzn. płynem do naczyń, szamponem samochodowym) i miękką szczoteczką.

Dokładne osuszenie ochroni malowane powierzchnie prasy.

NIGDY nie myć prasy myjką ciśnieniową, ponieważ mogłoby to uszkodzić powierzchnię i elementy prasy.

Przechowywanie prasy

Prasę należy zawsze przechowywać w pozycji pionowej w suchym otoczeniu i w umiarkowanej temperaturze.

Naprawa

Naprawy prasy mogą być wykonywane przez specjalistę układów hydraulicznych.

Stosowanie nieoryginalnych części zamiennych może spowodować, że prasa nie będzie bezpieczna do użytku, a także skutkuje utratą gwarancji.

W związku z tym dla zapewnienia niezawodnego i bezpiecznego działania urządzenia należy używać wyłącznie oryginalnych części Compac.

Poziom oleju

W razie konieczności uzupełnienia oleju w prasie sprawdzić rozdział „Okresowe przeglądy i kontrole” i postępować zgodnie z zaleceniem **czynność 3A**.

Informacje dotyczące oleju

Olej należy wymieniać w miarę potrzeb lub co 1-2 lata.

Typ oleju: Castrol Hyspin AWS 32 lub równoważny olej hydrauliczny o jednakowych właściwościach.

NIE STOSOWAĆ płynu hamulcowego, oleju silnikowego ani podobnego!!

Przegląd comiesięczny

Sprawdzić poziom oleju

Siłownik jest samosmarujący.

Przegląd coroczny

Prosimy sprawdzić zalecenia w rozdziale „Okresowe przeglądy i kontrole” i wypełniać rejestr.

Utylizacja / złomowanie

W miarę możliwości należy ponownie wykorzystać opakowanie transportowe lub oddać je do punktu recyklingu.

W przypadku wykonywania serwisu lub naprawy należy spuścić olej do zatwierdzonego pojemnika i przekazać go do uprawnionego punktu odbioru odpadów.

Okresowe przeglądy i kontrole

z uwzględnieniem przeglądów comiesięcznych i corocznych

Coroczny przegląd i użytkowanie na co dzień

Prasę należy poddawać corocznym przeglądom przeprowadzanym zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.

Ważne jest, aby podczas użytkowania urządzenia użytkownik zawsze zwracał uwagę na nieprawidłowości i powstające uszkodzenia lub błędy i natychmiast informował o nich przełożonego, aby mogły one zostać usunięte przed kontynuowaniem pracy.

Wyłącznie osoby wykwalifikowane w zakresie profesjonalnych napraw i urządzeń hydraulicznych mogą przeprowadzać następujące przeglądy i konserwację prasy Compac.
Używać wyłącznie oryginalnych części Compac.

Procedura inspekcji corocznej oraz inspekcji urządzenia wykorzystywanego nieregularnie.

Punkty wymagające działań wskazano na ilustracji poniżej.

1. Identyfikacja prasy

Na podstawie tabliczki znamionowej określić nacisk, typ i datę produkcji prasy.

W przypadku braku dokumentacji można pobrać szkice części zamiennych oraz wykazy części zamiennych wraz z ich numerami, a także zalecenia z naszej strony internetowej: www.compac.eu.

Jeśli produkt nie pochodzi z bieżącego asortymentu, prosimy sprawdzić w zakładce „Old models” zawierającej modele wycofane.

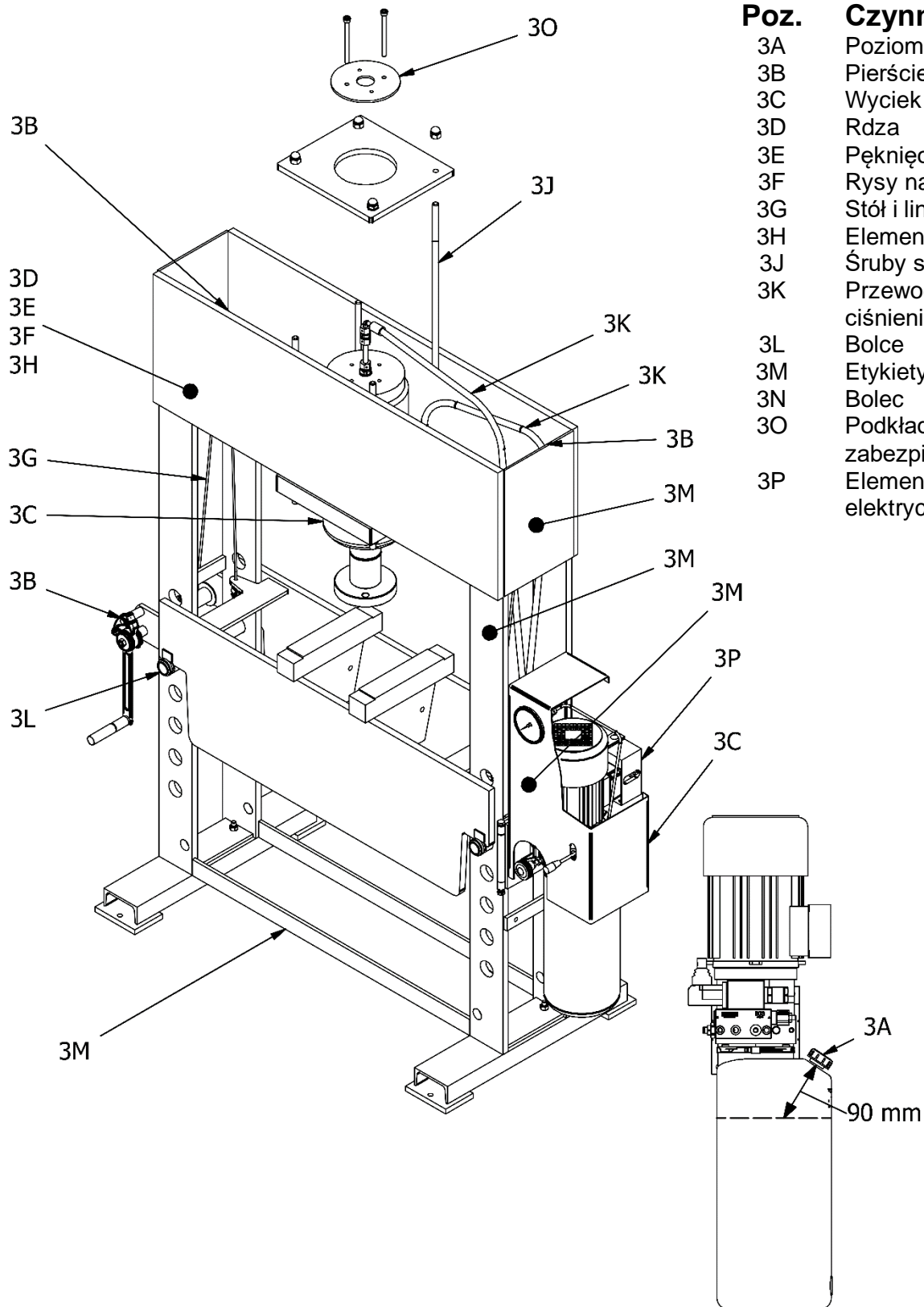
Należy zawsze kupować oryginalne części w firmie Compac.

2. Wyposażenie testowe

Przygotowanie przeglądu

W celu zapewnienia dokładności monomeru prasy można go zdemontować i przesłać do kalibracji. Po skalibrowaniu należy go ponownie zamontować na prasie.

Prasa jest gotowa do przeprowadzenia jej przeglądu.



Poz.	Czynność
3A	Poziom oleju
3B	Pierścień blokujący
3C	Wyciek
3D	Rdza
3E	Pęknięcia
3F	Rysy na powierzchni
3G	Stół i linka
3H	Elementy ruchome
3J	Śruby siłownika
3K	Przewody ciśnieniowe
3L	Bolce
3M	Etykiety
3N	Bolec
3O	Podkładka zabezpieczająca
3P	Elementy elektryczne

3. Kontrola wizualna

Kontrola poziomu oleju w zbiorniku oleju

Czynność 3A: Poziom oleju powinien znajdować się 90 mm od wlewu. Stosować wyłącznie olej CASTROL HYPIN AWS 32 lub inny o podobnych właściwościach. Nigdy nie przepelniać zbiornika oleju. Spuścić olej i napełnić nowym olejem.

UWAGA! Poziom oleju należy kontrolować przy wsuniętym tłoku prasy.

W przypadku wymiany/uzupełniania oleju ważne jest, aby do pompy nie dostały się zanieczyszczenia, ponieważ mogłoby to uszkodzić układ hydrauliczny.



Kontrola pierścieni blokujących.

Czynność 3B: W razie braku pierścienia blokującego, jeśli jest on zardzewiały lub nie jest w 100% nienaruszony:

Oczyszczyć miejsce, w którym zamontowany był pierścień blokujący i **wymienić go na nowy.**

Kontrola widocznych wycieków oleju z układu hydraulicznego

Czynność 3C: Pompować tłok, by wysuwał się w kierunku stołu i ustawić nacisk na minimum 10% wydajności prasy, dociskając głowicę tłoka do klocków wyrównawczych.

Użyć podkładki w celu ochrony klocków wyrównawczych i głowicy tłoka. Przyjrzeć się, czy nie ma wycieków na pompie, siłowniku i rurociągach. W razie wykrycia wycieków wymienić wadliwe, nieszczelne uszczelki lub całe części.

Kontrola widocznych śladów korozji

Czynność 3D: Jeśli korozja jest widoczna, uszkodzone części należy wyczyścić, aby ustalić, czy zmniejszyła się wytrzymałość zardzewiałych części. W takim przypadku należy wymienić części na nowe. Przed montażem nowej części prosimy dopilnować, by część została nasmarowana i powierzchnia części została poddana odpowiedniej obróbce.

Kontrola widocznych pęknięć na spoinach

Czynność 3E: Jeśli w strukturze lub na spoinach są widoczne pęknięcia, nie można dłużej używać tych elementów. Jeśli możliwa jest wymiana części, należy ją wykonać.

Zabronione jest używanie prasy z obecnymi pęknięciami przed usunięciem usterki.

Kontrola widocznych pęknięć lakieru pokrywającego spoiny

Czynność 3F: Jeśli lakier zawiera widoczne pęknięcia, prasę należy poddać kontrolowanemu naciskowi - przy nominalnej wydajności.

Jeśli pęknięcia poszerzają się, przejść do punktu 3D.

Jeśli pęknięcia lakieru nie poszerzają się, oznacza to jedynie problem powierzchniowy.

Kontrola wciągarki

Czynność 3G: Sprawdzić, czy stół jest równo zawieszony i zamontowany w sposób pokazany na szkicu części zamiennych. Upewnić się, że linka stalowa i blokada linki są zamontowane prawidłowo z naciągami 5,7 Nm (linka 4mm). Sprawdzić, czy wałek linki, ramię wciągarki i sama linka nie są zużyte ani nie mają śladów pęknięć ani korozji. (Patrz poz. G3, rys.1) Jeśli występuje któryś z tych trzech problemów - **wymienić element na nowy.**



Czyszczenie i smarowanie elementów ruchomych

Czynność 3H: Starannie oczyścić prasę, a szczególnie elementy ruchome. W przypadku czyszczenia wodą z mydłem elementy ruchome należy przed ponownym użyciem dobrze nasmarować.

Kontrola funkcji przemieszczania siłownika

Czynność 3J: Poluzować zacisk siłownika ruchomego i przesunąć siłownik od boku do boku. Sprawdzić, czy wszystkie 4 śruby podwieszające są prawidłowo zamontowane. Sprawdzić, czy wykonano smarowanie elementów umożliwiających łatwe poruszanie się siłownika. Sprawdzić, czy możliwe jest skuteczne i precyzyjne zamocowanie siłownika.

Czynność 3O: Upewnić się, że podkładka zabezpieczająca jest zamontowana na wierzchu siłownika.

W przypadku uszkodzeń wymienić element.

Kontrola przewodu ciśnieniowego między pompą a siłownikiem

Czynność 3K: Sprawdzić, czy przewód nie jest skruszony. Oznaki skruszenia pojawiają się zazwyczaj w postaci wycieków oleju na płaszczu ochronnym na spodzie węża (patrz poz. 3K, rys. 2).

Zawsze WYMIENIĆ przewód ciśnieniowy w przypadku wycieku oleju przez powłokę ochronną. Przewód może gwałtownie ROZERWAĆ SIĘ na pęknięciu, rozrzucając olej i elementy przewodu i stwarzając zagrożenie dla personelu.

Kontrola bolców stołu

Czynność 3L: Sprawdzić, czy bolce są równe i nie wykazują oznak pęknięć, korozji ani innych uszkodzeń. W razie wątpliwości wymienić bolce na nowe.

Kontrola oznaczeń prasy

Czynność 3M: Sprawdzić, czy wszystkie etykiety i ostrzeżenia są w nienaruszonym i czytelnym stanie.

Jeśli tak nie jest, skontaktować się z firmą Compac i zamówić nowe.



Kontrola instalacji elektrycznej prasy

Czynność 3P: Przegląd instalacji elektrycznej musi być przeprowadzony przez uprawnionego specjalistę instalacji elektrycznych. Instalacja elektryczna, silnik, osłona silnika, przewody prasy muszą być sprawdzane co najmniej raz w roku lub w razie uszkodzenia instalacji elektrycznej albo wystąpienia awarii. Zabronione jest używanie prasy zanim usterka nie zostanie usunięta przez wykwalifikowanego elektryka. Dozwolone jest stosowanie tylko części ze znakiem CE.

Po przeprowadzeniu kontroli instalacji elektrycznej należy sprawdzić funkcję zatrzymywania/uruchamiania pompy. Należy pamiętać, że w położeniu neutralnym ruch tłoka powinien zostać zatrzymany!

4. Test i regulacja:

Naciskać dźwignię obsługową (H) do czasu, gdy tłok wysunie się w maksymalne położenie. Przerwać natychmiast po osiągnięciu maksymalnego położenia. Jeśli niemożliwe jest osiągnięcie maksymalnego skoku, sprawdzić, czy poziom oleju jest zgodny z zaleceniami (patrz instrukcja obsługi). W przeciwnym razie uzupełnić olej. Wsunąć tłok, pociągając dźwignię obsługową (H) do góry, usuwając tym samym ewentualne powietrze z układu hydraulicznego.

Test układu hydraulicznego pod obciążeniem:

Włączyć przesuw tłoka w kierunku obu klocków wyrównawczych.

Ewentualnie umieścić podkładkę na klockach wyrównawczych w celu zabezpieczenia klocków wyrównawczych i głowicy tłoka.

Upewnić się, że stół jest odpowiednio podparty od spodu na bolcach.

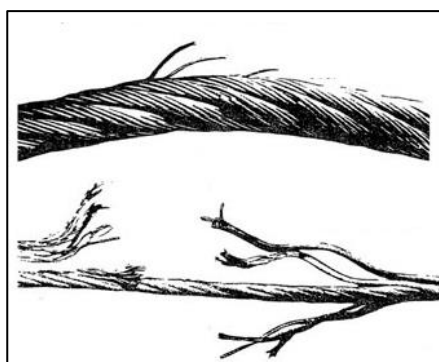
Upewnić się, że bolce są prawidłowo umieszczone.

Zwiększać nacisk aż do uzyskania obciążenia nominalnego.

Pozostawić prasę pod działaniem tego obciążenia przez 2 minuty. Jeśli po 2 minutach spadek nacisku wyniesie mniej niż 5 ton, układ hydrauliczny jest wystarczająco szczelny i sprawny. (Nie mogą występować żadne wycieki oleju z układu hydraulicznego).

Zwolnić tłok i pozwolić na jego powrót na miejsce.

Uszkodzona linka (patrz poz. 3G)



Rys. 1

Uszkodzony przewód ciśnieniowy (patrz poz. 3K)



Rys. 2

Rejestr serwisowy

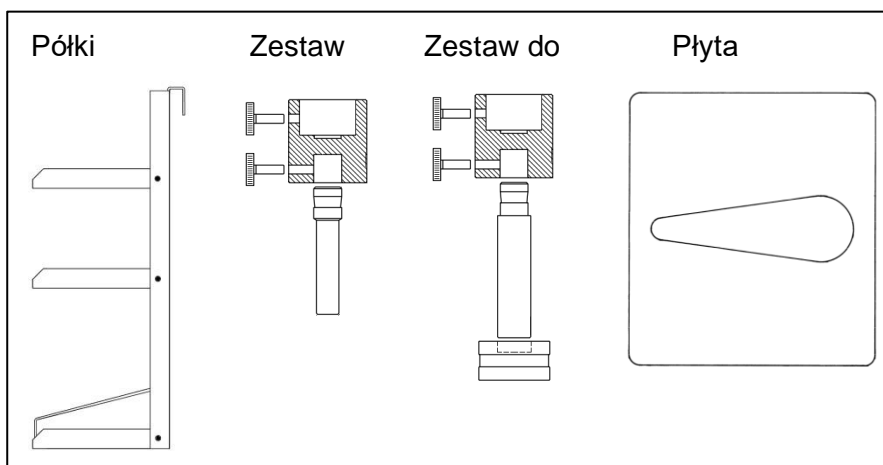
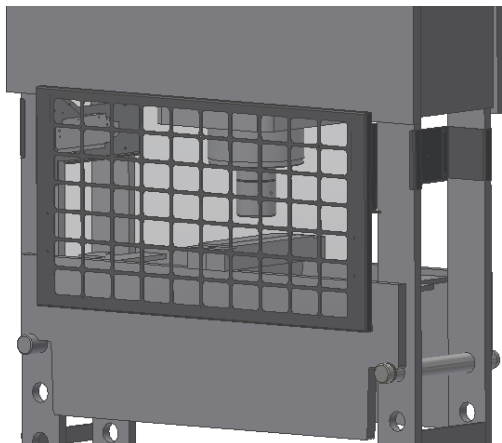
[illegible]

Dodatkowe wyposażenie prasy

Prasa może zostać dostarczona wraz z poniższym wyposażeniem dodatkowym.

Ekran ochronny

Jeśli istnieje ryzyko wyrzutu przedmiotów lub narzędzi, należy stosować ekran ochronny lub podjąć środki ochronne zapewniające równoważny poziom bezpieczeństwa.



Półki

Półki przeznaczone są składowania pozostałych akcesoriów i zawieszają się u góry po lewej stronie obudowy prasy.

Zestaw do łożysk kulkowych

Standardową głowicę prasy zdemonstrować, wykręcając małą śrubę motylkową z boku, a następnie nacisnąć w dół, aby zdjąć głowicę. Zestaw zawiera adapter do głowicy, który zastępuje głowicę standardową.

Załączony trzpień należy zamontować w adapterze i przykręcić małą śrubą z boku adaptera.

Załączone klocki do prasowania należy dobierać zgodnie z rodzajem wyciskanego łożyska.

Kłoczek należy położyć na łożysku kulkowym i wyśrodkować razem z drążkiem naciskowym - wówczas łożysko jest gotowe do wciśnięcia lub wyciśnięcia.

Zestaw do trzpieni

Standardową głowicę prasy zdemontować, wykręcając małą śrubę motylkową z boku, a następnie nacisnąć w dół, aby zdjąć głowicę. W skład zestawu wchodzi głowica naciskowa/adapter, który odwraca się większą średnicą do góry w stronę tłoka, i w ten sposób zastępuje on standardową głowicę naciskową.

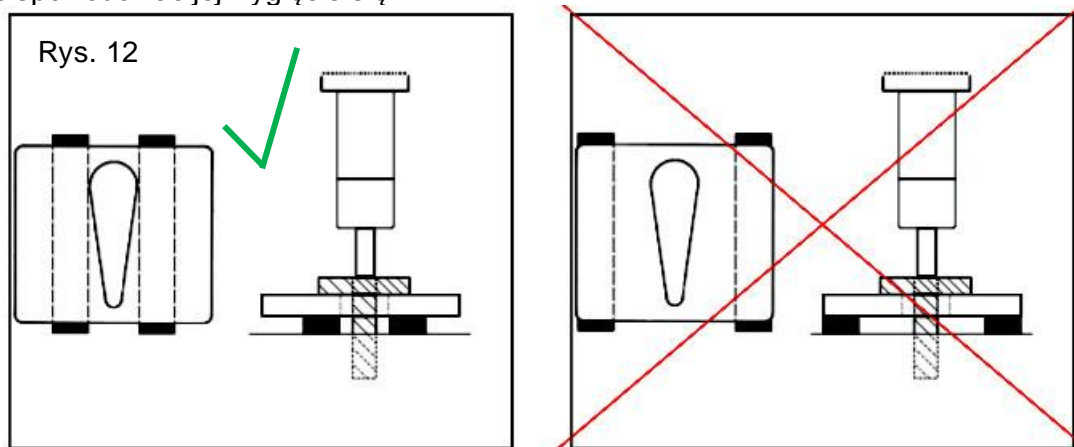
Wybrany trzpień należy zamontować w adapterze i przykręcić małą śrubą z boku.

Płyta prasująca

Płyta prasująca przeznaczona jest tylko do wyciskania np. wałów z łożysk lub z tulei albo do rozdzielania sprasowywanych ze sobą obiektów. Płyty prasującej należy używać razem z klockami wyrównawczymi ustawionymi możliwie najbliżej łezkowatego otworu, aby uzyskać optymalne podparcie obrabianego obiektu i płyty prasującej. (Patrz rys. 12)

UWAGA!!

Płyta prasująca jest przeznaczona do stosowania przy nacisku **maks. 8 ton**. Stosowanie większego nacisku może spowodować jej wygięcie się.



Załącznik - elementy wchodzące w zakres dostawy prasy

- Deklaracja zgodności WE
- Szkic części zamiennych / Wykaz części zamiennych
- Schemat hydrauliczny
- Schemat elektryczny