

Weidmann

Betriebsanleitung für Dornpresse WEIDMANN Typ WP-U-Junior



WEIDMANN MASCHINENBAU AG

Margarethenstrasse 27, CH-8152 Glattbrugg

info@weidmann-maschinenbau.com / Tel. +41 (0)44 810 62 06 / Fax +41 (0)44 810 87 81 / www.weidmann-maschinenbau.com

Inhalt

Zweck dieser Betriebsanleitung	2
Allgemeine Sicherheitsinformationen und allgemeine Sicherheitsanweisungen	2
Beschreibung der Dornpresse	2
Bestimmungsgemässer Gebrauch.....	2
Wichtige Angaben zur Dornpresse	2
Transport, Handhabung und Lagerung der Dornpresse und oder Komponenten	3
Inbetriebnahme	4
Einrichten.....	5
Werkzeugaufnahme	5
Betrieb (Produktion)	6
Reinigung.....	7
Instandhaltung	7
Wechsel Teflon-Bremsscheibe.....	7
Produktionsstörung.....	8
Störung an der Dornpresse.....	8
Ausserbetriebnahme.....	8
Entsorgung	9
Erklärung bezüglich CE Konformität	9
Massblatt (Lageplan/Grundriss)	10
Zeichnung Einsatzstempel.....	11
Abbildung aller Teile/Ersatzteile.....	12

Zweck dieser Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung ist während der ganzen Lebensdauer der Dornpresse aufzubewahren und bei allen Handhabungen in Zusammenhang mit der Dornpresse zu beachten.

Bei Weiterverkauf der Dornpresse hat der Verkäufer dem Käufer die Betriebsanleitung zu übergeben.

Allgemeine Sicherheitsinformationen und allgemeine Sicherheitsanweisungen

Bei der Benützung der Dornpresse ist mit folgenden Gefährdungen zu rechnen und deshalb sind folgende Schutzmassnahmen zu ergreifen:

Senkung des Pressenstempels: *Stempelbremse muss zwingend immer angezogen sein*



Herabfallende Teile: *Sicherheitsschuhe nach EN20345*



Wegspickende Teile: *Schutzbrille nach EN166 und Schutzhandschuhe*



Beschreibung der Dornpresse

Mechanische Dornpresse mit manueller Bedienung.

Bei Änderungen an der Dornpresse, welche nicht von Hersteller schriftlich bewilligt worden sind, lehnt dieser jegliche Haftung für Mängel an der Dornpresse infolge der Änderung ab.

Bestimmungsgemässer Gebrauch

Der Gebrauch der Dornpresse ist für erwachsene Anwender in Innenräumen von Gewerbe und Industrie vorgesehen.

Die Dornpresse kann für alle Ein- und Auspressarbeiten bis zu 2 Tonnen Druck verwendet werden. Weiter eignet sich die Presse für folgende Arbeiten: Räumen, Richten, Pressen, Biegen, Nieten, Prägen, Stanzen, Montagearbeiten.

Unter anderem sind folgende Fehlanwendungen verboten: Holzspalten, Betätigung des Handrades durch gleichzeitig mehrere Personen.

Arbeiten mit der Dornpresse, Eingriffe an der Dornpresse und deren Handhabung dürfen erst vorgenommen werden, wenn die dazu erforderlichen Informationen aus der Betriebsanleitung von den beteiligten Personen gelesen wurden.

Wichtige Angaben zur Dornpresse

Die Dornpresse ist nach dem aktuellen Stand der Technik gebaut und entspricht den Anforderungen des Bundesgesetzes über die Produktesicherheit und der Verordnung über die Produktesicherheit.

Massblatt (Lageplan/Grundriss), siehe Seite 10

Zeichnung Einsatzstempel, siehe Seite 11

Abbildung aller Teile/Ersatzteile, siehe Seite 12

Transport, Handhabung und Lagerung der Dornpresse und oder Komponenten

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker, Transporteur

Beim Transport der Dornpresse ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Bereitstellen einer Kleinpalette 80x60 cm und 1 Holzlatte à 260 mm
- ◆ Die stehende Dornpresse mit Gurten am Pressenkopf befestigen. Siehe Massblatt Seite 10.
- ◆ Dornpresse heben

Gefährdung durch Schwerkraft

Gurte auf Beschädigung und Tragkraft prüfen. Gewicht der Dornpresse ist auf dem Massblatt auf Seite 10 zu finden.

Gurte vorschriftsgemäss am Kranhaken einhängen

Gurte gemäss Massblatt auf Seite 10 befestigen



- ◆ Die Dornpresse mittels Kran in die Mitte der Palette stellen
- ◆ Den Pressenstempel mittels Handrad (Ring- oder Sternhandrad) ganz hochfahren
- ◆ Die Holzlatte quer über den Pressentisch legen und mit Stahlband an der Palette sichern

**Gefährdung durch Wegspicken des Stahlbandes ins Auge und durch Schneiden
Schutzbrille nach EN166 tragen**

Schutzhandschuhe tragen



- ◆ Pressenstempel ganz nach unten fahren und Stempelbremse anziehen

Gefährdung durch Quetschen

Hände nicht in Gefahrenbereich des Stempels bringen



Gefährdung durch Einziehen

Zahnkranz nicht berühren



- ◆ Dornpresse verpacken
- ◆ Palette mit Paletthubwagen vorschriftsgemäss transportieren
- ◆ Abladen der Dornpresse von der Palette: siehe Inbetriebnahme Seite 4

Inbetriebnahme

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker

Bei der Inbetriebnahme der Dornpresse ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Stahlbänder aufschneiden

Gefährdung durch Wegspicken des Stahlbandes ins Auge und durch Schneiden
Schutzbrille nach EN166 tragen

Schutzhandschuhe tragen



- ◆ Presse auspacken
- ◆ Kontrolle, ob die Stempelbremse angezogen ist, ansonsten anziehen
- ◆ Die stehende Dornpresse mit Gurten am Pressenkopf befestigen. Siehe Massblatt Seite 10
- ◆ Dornpresse heben

Gefährdung durch Schwerkraft

Gurte auf Beschädigung und Tragkraft prüfen. Gewicht der Dornpresse ist auf dem Massblatt auf Seite 10 zu finden.

Gurte vorschriftsgemäss am Kranhaken einhängen

Gurte gemäss Massblatt auf Seite 10 befestigen



- ◆ Dornpresse am Bestimmungsort langsam mit Kran aufstellen

Gefährdung durch Schwerkraft/Kippgefahr

Fussfläche der Dornpresse nur auf saubere und ebene Oberfläche stellen

Die Dornpresse so zu platzieren, dass die erforderlichen freien Räume gewährleistet sind (siehe Massblatt Seite 10)

Weiter ist zu beachten, dass eine für die Arbeit ausreichende Raumbelichtung vorhanden ist.



- ◆ Gurte lösen
- ◆ Dornpresse mit Schraube M10 an den vorgesehenen Bohrungen auf der Werkbank verankern
- ◆ Drehteller in die vorgesehene Bohrung auf die Tischplatte legen

Gefährdung durch Fehlbeanspruchung

Für Werkstücke ab 5 kg die Handhabung mit folgender Methode beurteilen:

www.suva.ch/88190.d. Gegebenenfalls Hebemittel verwenden.



Einrichten

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Anwender, Dritte, Mechaniker

Beim Einrichten ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Kontrolle, ob die Stempelbremse angezogen ist, ansonsten anziehen

Gefährdung durch Quetschen

Hände nicht in Gefahrenbereich des Stempels bringen

Stempelbremse anziehen



- ◆ Den Drehteller auf gewünschte Aussparungsbreite drehen
- ◆ Drehteller bei Nichtgebrauch entfernen

Gefährdung durch Fehlbeanspruchung

Für Werkstücke ab 5 kg die Handhabung mit folgender Methode beurteilen:

www.suva.ch/88190.d. Gegebenenfalls Hebemittel verwenden.



Werkzeugaufnahme

- ◆ Einsatzstempel/Werkzeug unten am Pressenstempel festhalten
- ◆ Lösen der Klemmschraube am Pressenstempel
- ◆ Entfernen des Einsatzstempels/Werkzeugs
- ◆ Einsetzen des Einsatzstempels/Werkzeugs
- ◆ Befestigung des Einsatzstempels/Werkzeuges mittels Klemmschraube am Pressenstempel

Gefährdung durch herabfallende Gegenstände

Nicht vom Hersteller gefertigte Einsatzstempel/Werkzeuge gemäss Zeichnung Einsatzstempel auf Seite 11 herstellen.

Bei losem Einsatzstempel/Werkzeug, Klemmschraube anziehen.



Betrieb (Produktion)

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Anwender, Dritte, Mechaniker

Im Betrieb (Produktion) ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Werkstück ergreifen und auf Drehteller oder Tischplatte legen

Gefährdung durch Fehlbeanspruchung

Für Werkstücke ab 5 kg die Handhabung mit folgender Methode beurteilen:

www.suva.ch/88190.d. Gegebenenfalls Hebemittel verwenden.



- ◆ Einpressteil ergreifen und auf die vorgesehene Stelle des Werkstückes legen
- ◆ Pressenstempel mittels Handrad (Ring- oder Sternhandrad) auf das Werkstück fahren

Gefährdung durch Quetschen

Hände nicht in Gefahrenbereich des Stempels bringen

Stempelbremse anziehen



Gefährdung durch Einziehen

Zahnkranz nicht berühren



- ◆ Der Pressenstempel darf nur bewegt werden, wenn sich kein Körperteil im Gefahrenbereich befindet
- ◆ Pressenstempel drückt auf das Werkstück
- ◆ Werkstück mittels Pressenstempel auf die gewünschte Position pressen
- ◆ Pressenstempel hochfahren
- ◆ Werkstück entnehmen

Gefährdung durch Fehlbeanspruchung

Für Werkstücke ab 5 kg die Handhabung mit folgender Methode beurteilen:

www.suva.ch/88190.d. Gegebenenfalls Hebemittel verwenden.



Reinigung

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Anwender, Dritte

Bei der Reinigung ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Wöchentliche Reinigung des Pressenstempels mittels Reinigungstuch

Instandhaltung

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker

Bei der Instandhaltung ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Pressenstempel wöchentlich mit Gleitbahnöl schmieren
- ◆ Schmiernippel beim Getriebe alle 6 Monate mit Universalfett schmieren
- ◆ Jährliche Kontrolle der Teflon-Bremsscheibe beim Handrad, ggf. auswechseln

Wechsel Teflon-Bremsscheibe

Es dürfen nur Original-Ersatzteile verwendet werden (Bestell-Nr. Bremsscheibe Teflon).

- ◆ Pressenstempel auf Tischplatte senken

Gefährdung durch Quetschen

Hände nicht in Gefahrenbereich des Stempels bringen

Stempelbremse anziehen



Gefährdung durch Einziehen

Zahnkranz nicht berühren



- ◆ Schraube am Zahnkranz lösen und entfernen
- ◆ Zahnkranz entfernen
Falls der Zahnkranz klemmt, Schraube M12 in das Gewinde drehen und mit einem Hammer auf den Schraubenkopf schlagen
- ◆ Zahnkranz von Welle wegziehen
- ◆ Lösen und entfernen des Sterngriffes in der Mitte des Handrades
- ◆ Tellerscheibe und Unterlagsscheibe entfernen
- ◆ Handrad entfernen
- ◆ Nutenkeil entfernen
- ◆ Teflon-Bremsscheibe entfernen
- ◆ Ritzel herausziehen
- ◆ Teflon-Bremsscheibe auf Verzahnungsseite entfernen und ersetzen

- ◆ Ritzel einsetzen
- ◆ Teflon-Bremsscheibe ersetzen
- ◆ Nutenkeil einsetzen
- ◆ Handrad montieren
- ◆ Verzinkte Unterlagsscheibe anbringen
- ◆ Schwarze Tellerscheibe mit Vertiefung zum Handrad anbringen
- ◆ Einsetzen und anziehen des Sterngriffes in der Mitte des Handrades
- ◆ Zahnkranz aufschieben
- ◆ Zahnkranz mit Schraube befestigen

Produktionsstörung

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker

Bei Produktionsstörungen ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Falsche Position des Drehtellers (Schlitzbreite): ggf. in die richtige Position drehen
- ◆ Fremdkörper zwischen Tischplatte und Werkstück: ggf. Fremdkörper entfernen

Störung an der Dornpresse

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker

Bei einer Störung an der Dornpresse ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Selbständiges Senken des Pressenstempels: Anziehen der Stempelbremse

Ausserbetriebnahme

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker

Bei der Ausserbetriebnahme ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Drehteller anheben und aus der Zentrierbohrung des Tisches hochziehen
- ◆ Pressenstempel ganz nach unten fahren und Stempelbremse anziehen

Gefährdung durch Quetschen

Hände nicht in Gefahrenbereich des Stempels bringen



Gefährdung durch Einziehen

Zahnkranz nicht berühren



- ◆ Schrauben M10 von der Werkbank lösen
- ◆ Dornpresse mit Kran auf Palette legen (siehe Betriebsart Transport Seite 3)

Entsorgung

Eingriff darf vorgenommen werden durch: Dritte, Mechaniker, Transporteur, Entsorger

Bei der Entsorgung ist wie folgt vorzugehen:

- ◆ Entfernen von Öl und Fett
- ◆ Kunststoffteile demontieren und fachgerecht entsorgen
- ◆ Metallteile fachgerecht entsorgen

Erklärung bezüglich CE Konformität

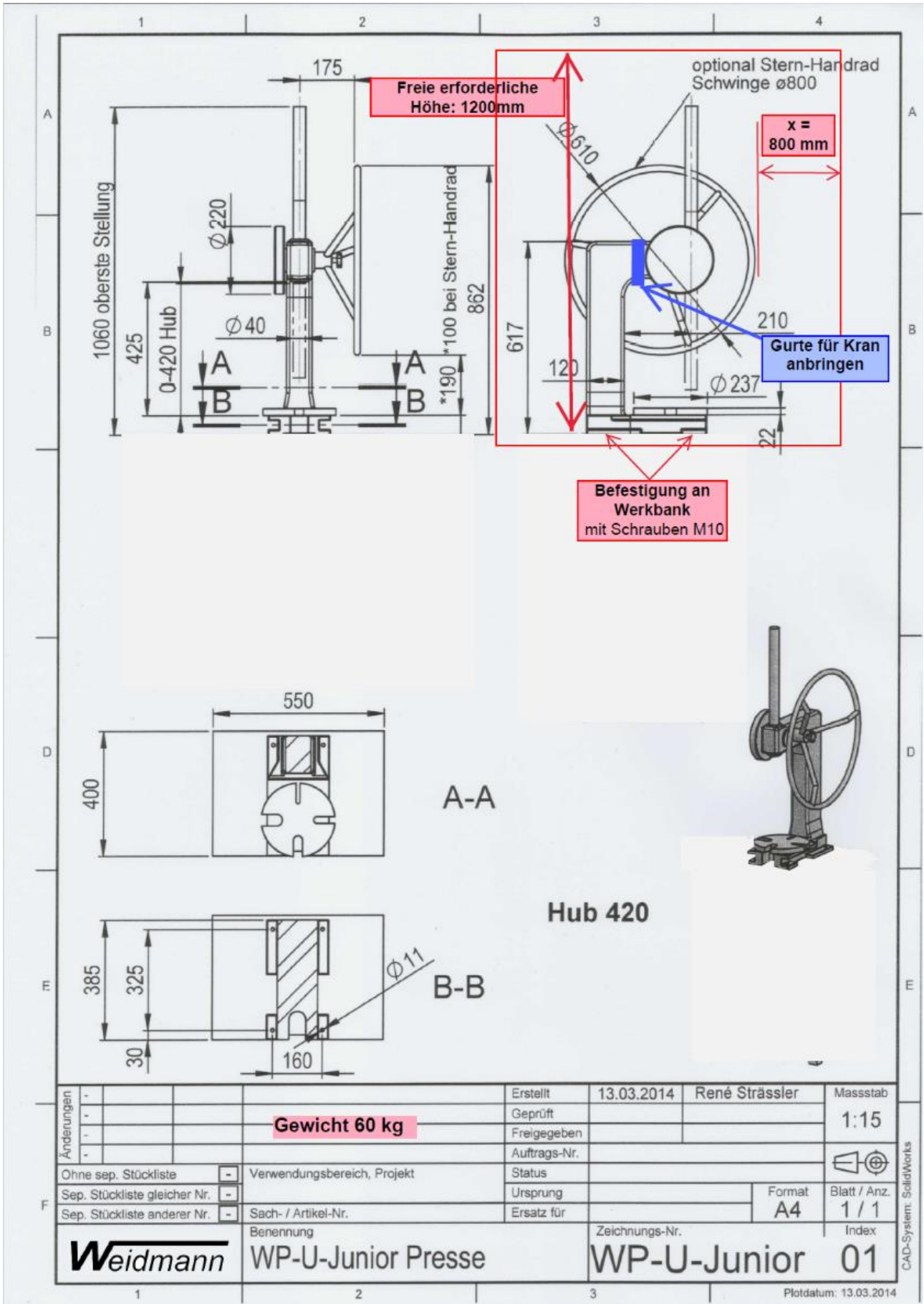
Hiermit erklären wir, dass wir unsere Dornpressen mit **keinem CE-Zeichen versehen dürfen**, da diese nur mit menschlicher Kraft angetrieben werden und keine Hebevorgänge aufweisen und somit nicht in den Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG fallen.

Auszug aus der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Maschinen im Sinn des Artikels 1 der Maschinenrichtlinie, müssen gemäss Artikel 2 der Maschinenrichtlinie bezüglich des Antriebs eine der folgenden Eigenschaften aufweisen:

- eine mit einem anderen Antriebssystem als der unmittelbar eingesetzten menschlichen oder tierischen Kraft ausgestattete oder dafür vorgesehene Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für eine bestimmte Anwendung zusammengefügt sind
- eine Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für Hebevorgänge zusammengefügt sind und deren einzige Antriebsquelle die unmittelbar eingesetzte menschliche Kraft ist

Massblatt (Lageplan/Grundriss)



Zeichnung Einsatzstempel

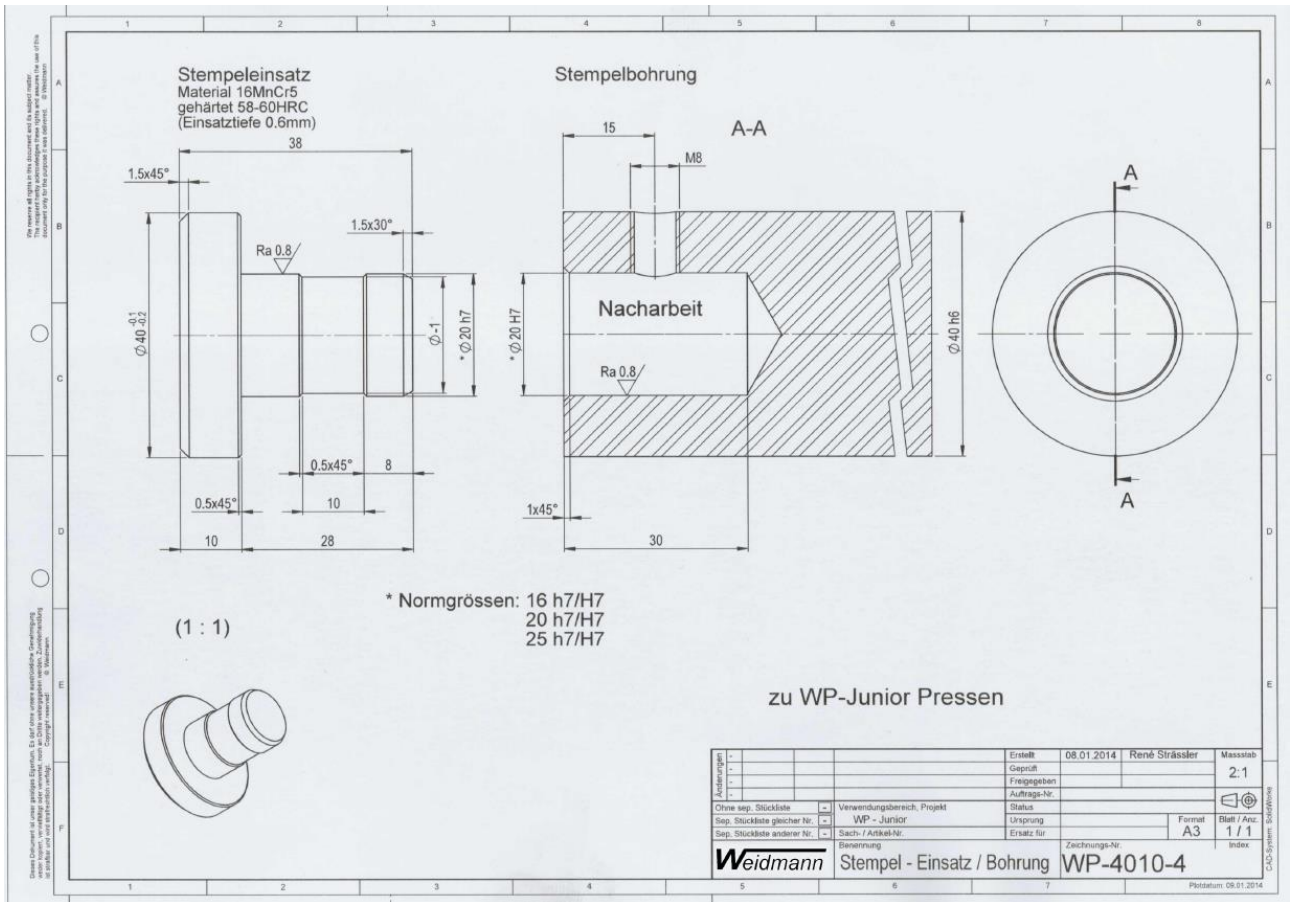
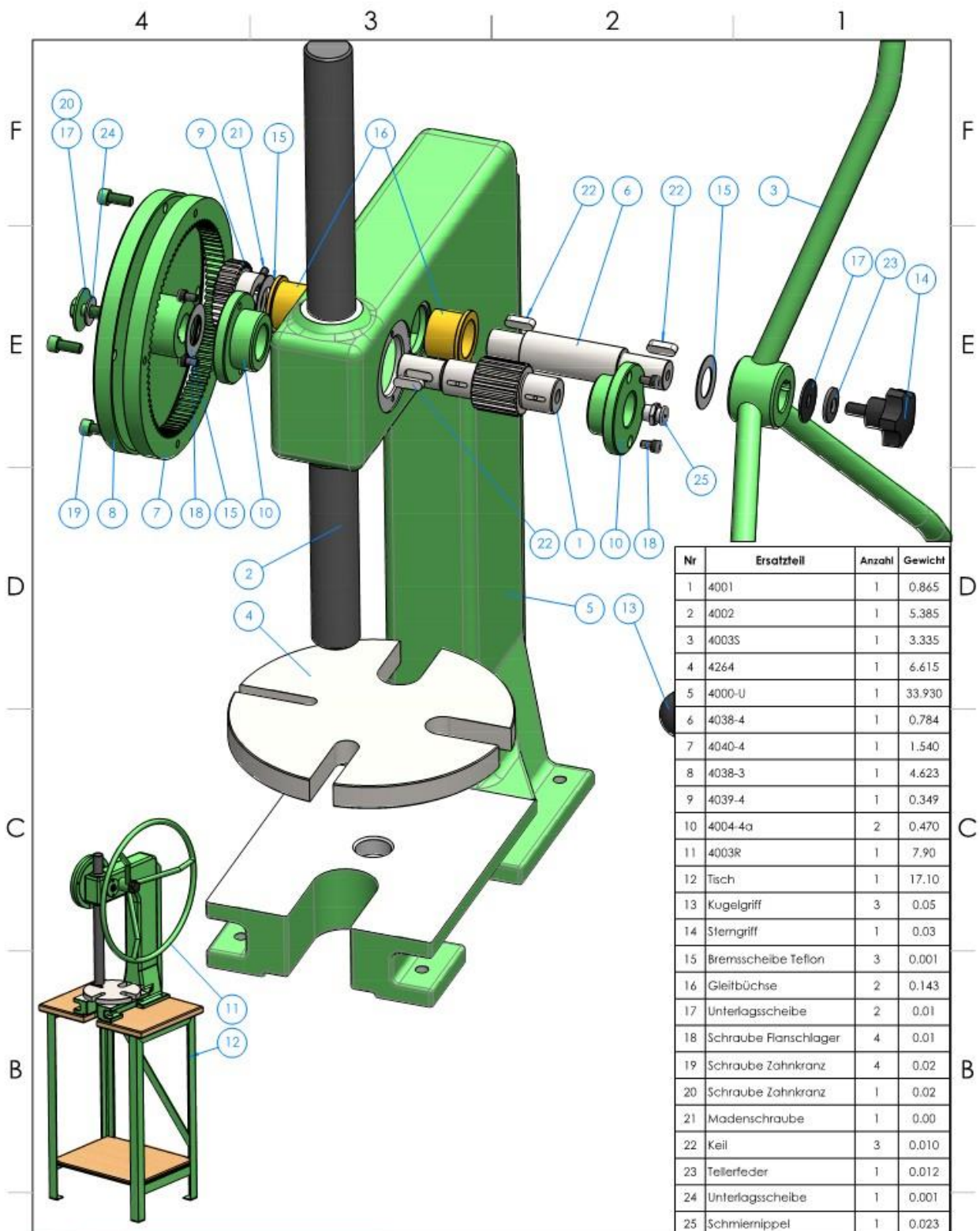


Abbildung aller Teile/Ersatzteile



Nr	Ersatzteil	Anzahl	Gewicht
1	4001	1	0.865
2	4002	1	5.385
3	4003S	1	3.335
4	4264	1	6.615
5	4000-U	1	33.930
6	4038-4	1	0.784
7	4040-4	1	1.540
8	4038-3	1	4.623
9	4039-4	1	0.349
10	4004-4a	2	0.470
11	4003R	1	7.90
12	Tisch	1	17.10
13	Kugelgriff	3	0.05
14	Sterngriff	1	0.03
15	Bremsscheibe Teflon	3	0.001
16	Gleitbüchse	2	0.143
17	Unterlagsscheibe	2	0.01
18	Schraube Flanschlager	4	0.01
19	Schraube Zahnkranz	4	0.02
20	Schraube Zahnkranz	1	0.02
21	Madenschraube	1	0.00
22	Keil	3	0.010
23	Tellerfeder	1	0.012
24	Unterlagsscheibe	1	0.001
25	Schmiernippel	1	0.023

	<h2 style="margin: 0;">ERSATZTEILE</h2>	
WEIDMANN MASCHINENBAU	Bemerkungen : Dated: 04/04/2022	Typ WP-U-Junior
Weidmann Maschinenbau AG CH-8152 Glattbrugg		A4