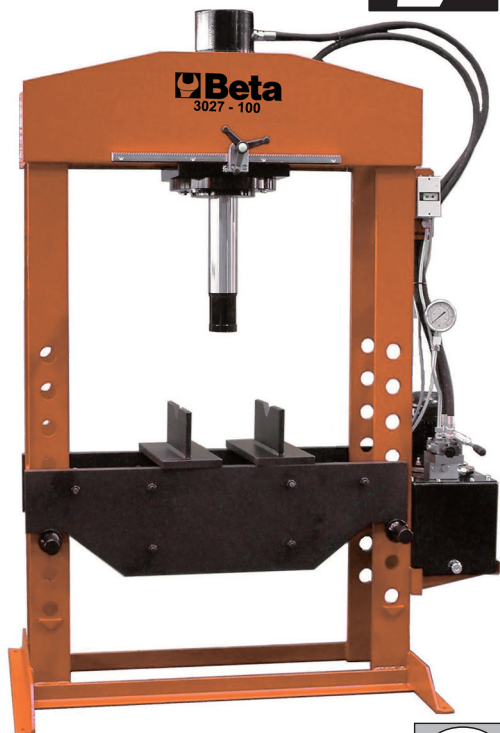




Beta

3027 100



IT ISTRUZIONI PER L'USO

EN INSTRUCTIONS FOR USE

FR MODE D'EMPLOI

DE GEBRAUCHSANWEISUNG

ES INSTRUCCIONES

PT INSTRUÇÕES DE USO

NL GEBRUIKSAANWIJZING

PL INSTRUKCJA OBSŁUGI

HU HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

PRESSA IDRAULICA DA 100 T

MANUALE D'USO ED ISTRUZIONI PRODOTTO DA:
BETA UTENSILI S.P.A.
VIA A. VOLTA 18,
20845, SOVICO (MB) ITALIA

DOCUMENTAZIONE REDATTA ORIGINARIAMENTE IN LINGUA ITALIANA.

ATTENZIONE



IMPORTANTE LEGGERE COMPLETAMENTE IL PRESENTE MANUALE PRIMA DI UTILIZZARE LA PRESSA IDRAULICA. IN CASO DI MANCATO RISPETTO DELLE NORME DI SICUREZZA E DELLE ISTRUZIONI OPERATIVE, POSSONO VERIFICARSI SERI INFORTUNI.

Conservare accuratamente le istruzioni di sicurezza e consegnarle al personale utilizzatore.

DESTINAZIONE D'USO

La pressa idraulica è destinata al seguente uso:






- Indicato per lavorazioni di manutenzione e/o aggiustaggio
- Raddrizzatura
- Pressatura

Non sono consentite le seguenti operazioni:

- È vietato l'utilizzo per lavorazioni cicliche
- Produzioni di serie
- Operazioni di piegatura
- Operazioni di stampaggio
- Lavorazioni utilizzando accessori non fornibili da Beta Utensili S.p.A.
- Lavorazioni di parti contenenti liquidi
- Lavorazioni di parti contenenti materiali pericolosi

SICUREZZA DELLA POSTAZIONE DI LAVORO

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO!

-  Per garantire la sicurezza durante l'impiego della pressa, l'utilizzo è consentito ad una sola persona.
-  Utilizzare la pressa come fornita. E' vietata qualsiasi modifica alla pressa.
-  Impedire che bambini o visitatori possano avvicinarsi alla postazione di lavoro mentre si sta operando con la pressa.
-  Utilizzare la pressa su un pavimento con superficie piana.
-  Non utilizzare la pressa in ambienti potenzialmente ATEX

INDICAZIONE PER LA SICUREZZA DEL PERSONALE

- Non usare la pressa per scopi diversi da quelli per cui è stata progettata.
- Prestare sempre la massima attenzione durante le attività previste per l'utilizzo della pressa al fine di evitare possibili seri infortuni.
- Si raccomanda la massima attenzione, avendo cura di concentrarsi sempre sulle proprie azioni. Non utilizzare la pressa in caso di stanchezza o sotto l'effetto di droghe, bevande alcoliche o medicinali.
- Non rimuovere le protezioni meccaniche, idrauliche, elettriche.
- E' assolutamente vietato operare con il bancale sospeso dalla catena: tutte le operazioni di lavoro sono da compiersi con il bancale appoggiato sulle spine.
- E' assolutamente vietato sollevare il bancale con pesi o carichi posti sullo stesso.

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI PREVISTI DURANTE L'UTILIZZO DELLA PRESSA

! La mancata osservanza delle seguenti avvertenze può causare lesioni fisiche e/o patologie

	UTILIZZARE SEMPRE CALZATURE DI SICUREZZA CON PUNTALE DI PROTEZIONE
	UTILIZZARE SEMPRE OCCHIALI DI PROTEZIONE
	UTILIZZARE SEMPRE GUANTI DI PROTEZIONE

I dispositivi di protezione individuale soprariportati si riferiscono all'utilizzo della pressa in normali ambienti di lavoro. Dove a seguito di specifiche indagini emergano particolari situazioni di rischio, essi dovranno essere integrati come previsto sul documento di valutazione dei rischi ed in ottemperanza alle vigenti normative in materia di sicurezza negli ambienti di lavoro.

!

SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

La pressa deve essere movimentata e posizionata servendosi di muletti sollevatori o gru da officina che sopportino il peso indicato in "Dati tecnici":

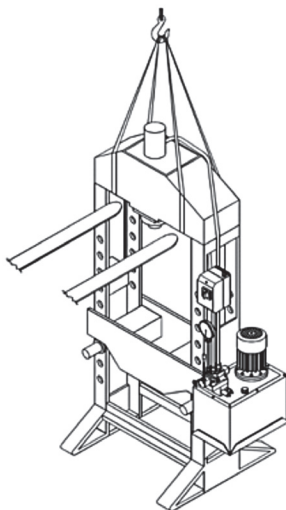


Fig 1

MONTAGGIO

La pressa deve essere installata in locali chiusi rispettando le distanze di sicurezza da muri, colonne, ed altre macchine tenendo uno spazio minimo di 600 mm.

L'illuminazione deve essere realizzata in accordo con la normativa vigente nel luogo di installazione (a cura dell'installatore del impianto d'illuminazione).

La pressa deve essere fissata a un pavimento piano e di portata idonea (vedere peso in Dati tecnici) mediante tasselli diametro 12 mm (tipo Fischer FZA M12x40 o equivalenti).

La pressa viene fornita senza olio. Prima di utilizzarla è necessario riempire il serbatoio con olio secondo quanto descritto nella tabella "Dati tecnici".

DESCRIZIONE DELLA PRESSA

La pressa motorizzata è progettata per la pressatura di componenti per le officine e per le specifiche azioni descritte in “Destinazione d’uso”.

La pressa è costituita da:

- 1) telaio in lamiera di acciaio scatoletta
- 2) bancale in robusta struttura d'acciaio
- 3) spine per posizionamento del bancale
- 4) cilindro idraulico
- 5) due prismi di sostegno
- 6) un quadretto di avviamento / blocco centralina.
- 7) centralina idraulica per il comando (vedere schema Fig. 5) del cilindro che comprende:
 - a. motore elettrico
 - b. una pompa ad ingranaggi di bassa pressione e grande portata
 - c. una pompa a pistoncini ad alta pressione e piccola portata.
 - d. un serbatoio olio
 - e. un distributore con leva ad azione mantenuta
 - f. due tubi rigidi per il collegamento centralina – cilindri
- 8) manometro

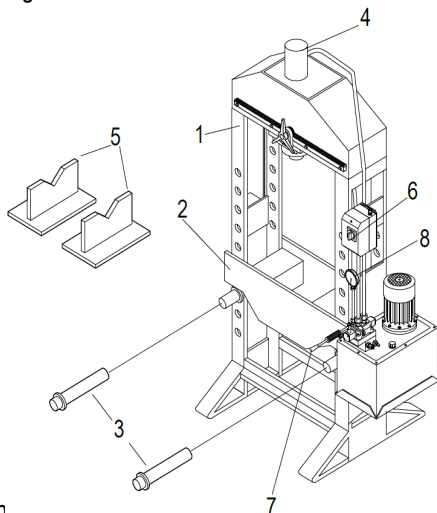


Fig 2

In dotazione vengono anch

- 9) una catena
- 10) un golfare per lo spostamento verticale del bancale:

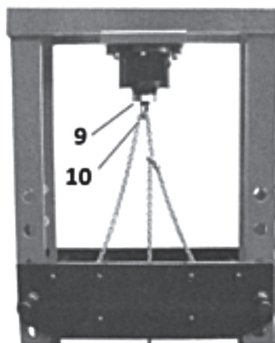


Fig 3

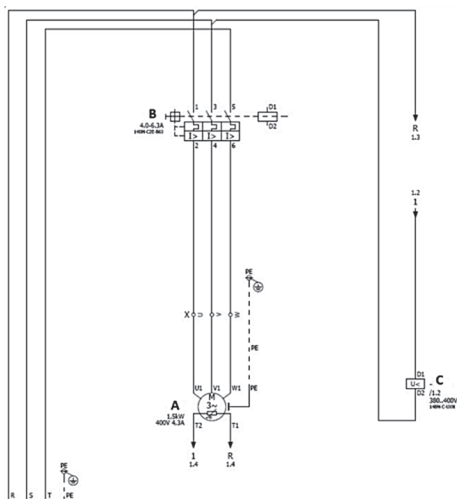
DATI TECNICI

Portata massima	100 ton
Corsa massima bancale	840 mm
Passo bancale	120 mm
Larghezza bancale	1030 mm
Peso pressa	980 Kg
Peso bancale	225 Kg
Velocità di avvicinamento cilindro	0,010 m/sec
Velocità di lavoro cilindro	0,0015 m/sec
Corsa del pistone	320 mm
Pressione interstadio	50 bar
Pressione massima	400 bar = 100 ton
Portata centralina	15,4 : 2,1 L/min
Capacità del serbatoio	30 L
Contenuto di esercizio	25 L usare olio idraulico AGIP OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalenti.

MOTORE ELETTRICO:

SPECIFICHE TECNICHE	3Ph / 50Hz
Potenza del motore elettrico	1,5 Kw
Tensione	230-400V trif. +/- 5%
Frequenza	50 Hz
N° poli	4
Velocità	1400 Giri / 1'

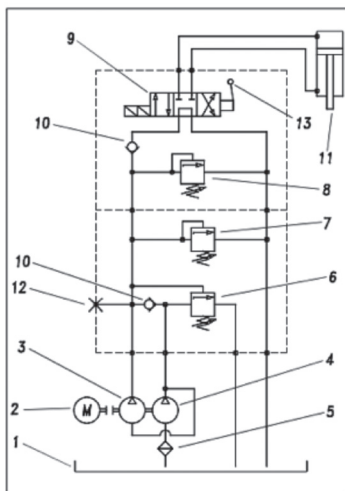
Schema impianto elettrico (secondo norma UNI EN 60204-1):



A: Motore;
B: Magnetotermico;
C: Bobina minima tensione

Fig 4

Schema centralina idraulica:



- 1) Serbatoio
- 2) Motore
- 3) Pompa di lavoro
- 4) Pompa di avvicinamento
- 5) Filtro
- 6) Valvola di massima pressione interstadio
- 7) Valvola di massima pressione pompa
- 8) Valvola di massima pressione distributore
- 9) Distributore
- 10) Valvola di non ritorno
- 11) Cilindro
- 12) Attacco manometro
- 13) Leva di sicurezza ad azione mantenuta

Fig 5

ALLACCIAMENTO IMPIANTO ELETTRICO

Le operazioni sotto elencate devono essere eseguite da personale qualificato.


1) Prima del collegamento elettrico verificare che:

- L'impianto di alimentazione alla pressa sia dotato delle protezioni previste dalle norme vigenti nel paese in cui viene installato.
- La linea di alimentazione abbia la seguente sezione: tensione pressa 400V/50 Hz trifase: minimo 1,5 mm². La pressa viene fornita senza il cavo di alimentazione.

2) Eseguire l'allacciamento di comando del cavo collegandolo con i morsetti dell'interruttore della centralina della pressa (Fig. 2, rif. 6). Il costruttore fornisce il ponte predisposto per il funzionamento a 400V trifase.

3) Provvedere alla messa a terra della macchina.

4) Eseguito l'allacciamento, controllare che il senso di rotazione del motore corrisponda a quello della freccia.

 Una prolungata rotazione in senso contrario della centralina può causare gravi danni alla pompa.

5) Stendere un leggero velo di olio sui perni di sostegno del banco da lavoro della pressa.

ISTRUZIONI PER L'USO

Posizionare il bancale della pressa all'altezza desiderata nel modo seguente (vedere Fig. 3):

- Togliere il tappo salva stelo e avvitare completamente il golfare in dotazione all'estremità del cilindro.
- Passare la catena in dotazione attraverso i perni di collegamento del banco e agganciarla in sicurezza al golfare.
- Azionare l'interruttore di accensione della centralina sul quadro elettrico.
- Azionare la leva (come descritto sotto) per far salire o scendere il pistone, dopo aver liberato e tolto i perni di sostegno del banco.
- Posizionare il banco all'altezza voluta e inserire completamente i perni di sostegno del banco nel foro del corpo pressa immediatamente sotto, togliere la catena, il golfare e rimontare il tappo salva stelo.
- Posizionare i prismi sul bancale, per corretto posizionamento vedere (Fig. 6).
- Centrare il pistone rispetto al pezzo in lavorazione. Per spostare il pistone, allentare la leva di sicurezza, quindi agire sul volantino di movimentazione. Una volta posizionato il pistone, bloccare la leva di sicurezza.
- Azionare l'interruttore (1) di accensione della centralina (Fig. 7).
- Azionare la leva (2) spingendola e tenendola premuta verso il gruppo idraulico, quindi alzare o abbassare la leva stessa per muovere il pistone.
- Eseguire il lavoro, quindi riportare il pistone a riposo nella posizione più alta.

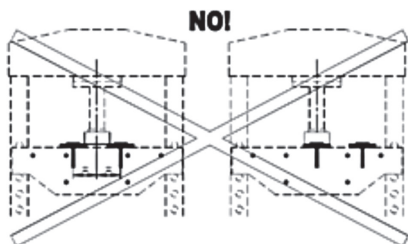
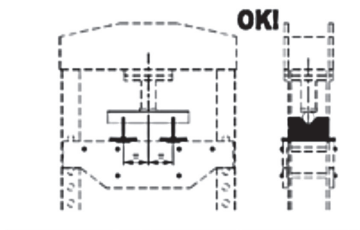


Fig 6

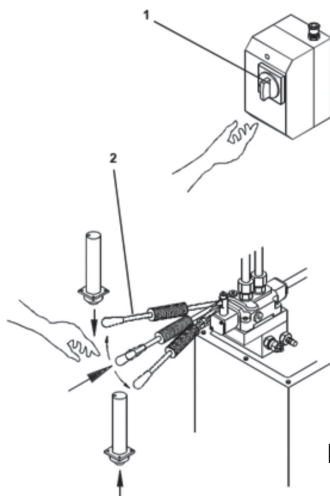


Fig 7

⚠ Assicurarsi che il materiale da trattare sia ben fisso sugli appositi prismi di sostegno.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

Nella fase di avvicinamento, l'olio viene aspirato dalla pompa del primo stadio attraverso il filtro e mandato al gruppo di controllo e regolazione al quale confluisce anche l'olio proveniente dalla pompa del secondo stadio.

Dal gruppo di regolazione l'olio viene mandato al cilindro operatore.

Alla fine dell'avvicinamento, la pressione nel circuito aumenta provocando automaticamente l'intervento della valvola di interstadio che manda in scarico l'olio del primo stadio, mentre rimane in attività solo il secondo stadio che attua la fase di pressata fino al raggiungimento della pressione prefissata sul presso stato o sulla valvola di massima.

REGOLAZIONI

A è la valvola di massima pressione ed è regolata alla pressione indicata in dati tecnici.

B è la valvola di interstadio ed è regolata alla pressione indicata in dati tecnici.

Per effettuare le regolazioni sulla pressione di funzionamento del cilindro agire sul volantino D.

E' opportuno eseguire le regolazioni avvalendosi del manometro.

NOTA: L'aumento della pressione comporta un maggior assorbimento del motore elettrico.

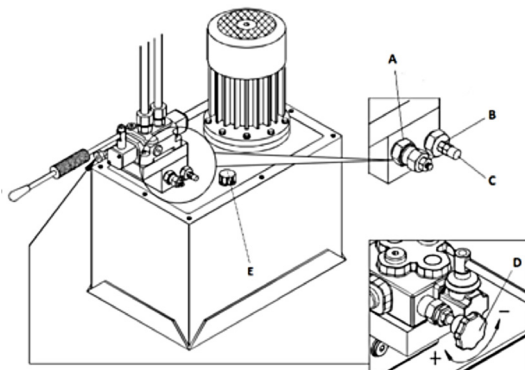


Fig 8

MANUTENZIONE

Ogni 2 mesi:

controllare il livello dell'olio e, se necessario, aggiungerne dal tappo di carico fino al livello. Usare olio idraulico AGIP OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalenti.

Ogni 6 mesi:

- Oliare le parti in movimento della pressa e verificare il funzionamento del manometro.
- Pulire il filtro di aspirazione.
- Controllare che nel circuito tra centralina e cilindro e nel cilindro stesso non vi siano perdite d'olio.

In caso di perdite verificare l'integrità delle guarnizioni e, se è necessario sostituirle.

Ogni anno effettuare un controllo visivo di tutti i componenti della pressa al fine di verificare l'assenza di inconvenienti e di eventuali anomalie.

L'unità idraulica (cilindro/pompa) è un sistema sigillato che in condizioni normali richiede solo una lubrificazione semestrale dei pezzi mobili. Controllare il livello dell'olio mediante l'apposita asta; per eventuali rabbocchi usare olio idraulico AGIP OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalenti. Questa operazione deve essere fatta con pistone a riposo per tanto completamente rientrato.

L'olio nell'unità idraulica va comunque sostituito ogni due anni indipendentemente dalle condizioni generali dell'unità stessa. Non utilizzare Olio per freni!

Qualsiasi altra operazione di manutenzione straordinaria deve essere eseguita da personale qualificato del servizio assistenza Beta S.p.A.

GARANZIA

Questa attrezzatura è fabbricata e collaudata secondo le norme attualmente vigenti nella Comunità Europea. E' coperta da garanzia per un periodo di 12 mesi per uso professionale o 24 mesi per uso non professionale.

Vengono riparati guasti dovuti a difetti di materiale o di produzione, mediante ripristino o sostituzione dei pezzi difettosi a nostra discrezione.

L'effettuazione di uno o più interventi nel periodo di garanzia non modifica la data di scadenza della stessa.

Non sono soggetti a garanzia difetti dovuti all'usura, all'uso errato od improprio e a rotture causate da colpi e/o cadute.

La garanzia decade quando vengono apportate modifiche, la pressa viene manomessa o quando viene inviata all'assistenza smontata.

Sono espressamente esclusi danni causati a persone e/o cose di qualsiasi genere e/o natura, diretti e/o indiretti.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che il prodotto descritto è conforme a tutte le disposizioni pertinenti della Direttiva Macchine 2006/42/CE e relative modifiche, nonché alla seguente normativa:

Il Fascicolo Tecnico è disponibile presso:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB)

ITALIA

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

100 T HYDRAULIC PRESS

OPERATION MANUAL AND INSTRUCTIONS MANUFACTURED:

BETA UTENSILI S.P.A.
VIA A. VOLTA 18,
20845, SOVICO (MB) ITALIA

ORIGINAL DOCUMENTATION DRAWN UP IN ITALIAN.

 CAUTION



IMPORTANT! READ THIS MANUAL THOROUGHLY BEFORE USING THE HYDRAULIC PRESS. FAILURE TO COMPLY WITH THE SAFETY STANDARDS AND OPERATING INSTRUCTIONS MAY RESULT IN SERIOUS INJURY.

Store the safety instructions with care and hand them over to the users.

PURPOSE OF USE

The hydraulic press can be used for the following purposes:






- Recommended for maintenance and/or fitting jobs
- Straightening
- Pressing

The hydraulic press must not be used for the following purposes:

- Cyclical jobs
- Mass production
- Bending operations
- Forming operations
- Jobs using any accessories that cannot be supplied by Beta Utensili S.p.A.
- Working of parts containing any liquids
- Working of parts containing any hazardous materials

WORK AREA SAFETY

CRUSHING HAZARD!

-  For safety to be guaranteed during use, the press must be operated by one person.
-  Use the press as supplied. Do not modify the press.
-  Keep children and bystanders away from your workplace while operating the hydraulic press
-  Operate the press on a floor with a flat surface.
-  Do not use the press in environments with potentially explosive atmospheres (ATEX).

PERSONNEL SAFETY

- Do not use the press for any purpose other than the purposes it has been designed for.
- Always pay the utmost attention during the activities planned for using the lift in order to avoid possible serious injuries.
- Stay alert; watch what you are doing. Do not use the hydraulic press while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication.
- Do not remove any mechanical, hydraulic or electrical guards.
- It is absolutely forbidden to operate the press with the bed suspended from the chain: all the jobs must be carried out with the bed resting on the pins.
- It is absolutely forbidden to lift the bed with any weights or loads on it.

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT TO WEAR WHILE OPERATING THE HYDRAULIC PRESS

⚠ Failure to observe the following warnings may result in physical injury and/or disease.

	ALWAYS WEAR SAFETY FOOTWEAR WITH PROTECTIVE TOE CAPS
	ALWAYS WEAR EYE PROTECTION
	ALWAYS WEAR PROTECTIVE GLOVES

⚠ The above-mentioned personal protective equipment refers to the use of the press in normal work environments. If any hazardous situations are shown following specific surveys, it must be supplemented with such equipment as described in the risk assessment document, in compliance with current standards concerning safety in the workplace.

LIFTING AND HANDLING

The press must be handled and positioned with either lift trucks or workshop cranes supporting the weight stated in "Technical Data":

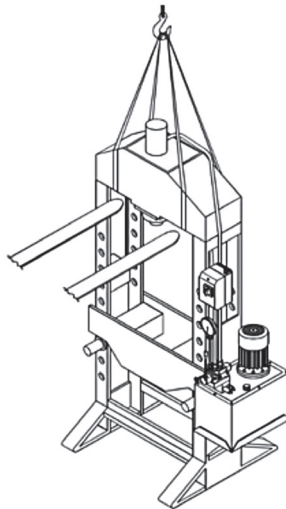


Fig 1

ASSEMBLY

The press must be installed in a closed environment, keeping the required safety distances from the walls, columns and other machines (min. 600 mm).

Lighting must comply with the standards and regulations applicable in the place of installation (under the responsibility of the lighting installer).

The press must be fixed to a flat floor of suitable load bearing capacity (see weight in "Technical Data") by means of dowels 12 mm in diameter (Fischer FZA M12x40 or equivalent dowels).

The press is supplied without oil. Before using it, the tank must be filled with oil as described in the "Technical data" table.

PRESS DESCRIPTION

The motorized press has been designed to press parts in workshops and carry out the operations described in "Purpose of Use".

The press is composed of the following parts:

- 1) box-type sheet steel frame
- 2) sturdy steel bed
- 3) bed positioning pins
- 4) hydraulic cylinder
- 5) two supporting prisms
- 6) one control unit start/shutdown panel
- 7) hydraulic control unit (see diagram Fig. 5) of the cylinder, comprising the following:
 - a. electric motor
 - b. one low-pressure and high-delivery gear pump
 - c. one high-pressure and low-delivery piston pump
 - d. one oil tank
 - e. one distributor with maintained-action lever
 - f. two pipes for connecting control unit - cylinders
- 8) gauge

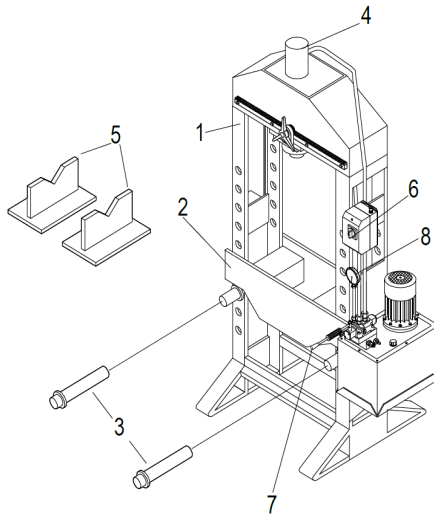


Fig 2

Supplied with:

- 9) one chain
 - 10) one eyebolt
- for vertical displacement of the pallet:

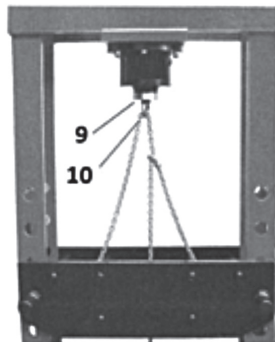


Fig 3

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

TECHNICAL DATA

MAXMUM CAPACITY	100 ton
Maximum bed stroke	840 mm
Bed pitch	120 mm
Bed width	1030 mm
Press weight	980 Kg
Bed weight	225 Kg
Cylinder approach speed	0,010 m/sec
Cylinder working speed	0,0015 m/sec
Piston stroke	320 mm
Interstage pressure	50 bar
Maximum pressure	400 bar = 100 ton
Control unit capacity	15,4 : 2,1 L/min
Tank capacity	30 L
Exercise capacity	25 L use ENI OSO 46 - or ESSO NUTO 46 hydraulic oil or equivalent.

ELECTRIC MOTOR:

SPECIFICATIONS	Wiring diagram (in accordance with UNI EN 60204-1):
Electric motor power	1,5 Kw
Voltage	230-400V trif. +/- 5%
Frequency	50 Hz
N°. of poles	4
Speed	1400 rpm / 1'

Wiring diagram (in accordance with UNI EN 60204-1):

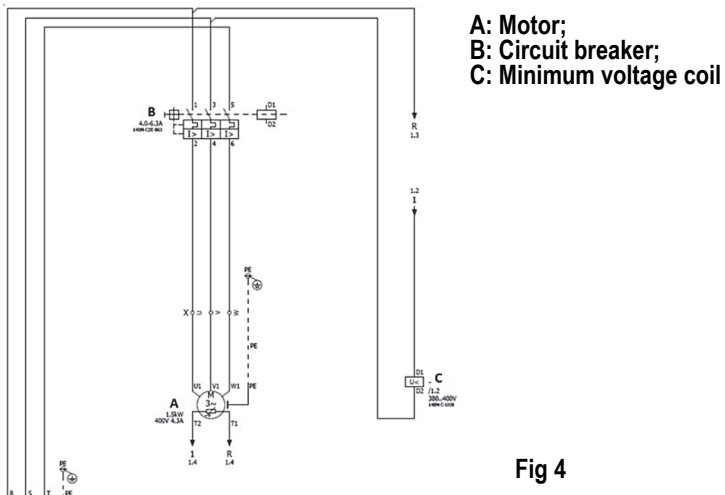
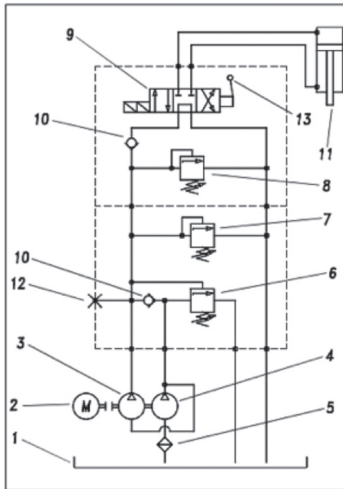


Fig 4

ELECTRICAL SYSTEM CONNECTION:



- 1) Tank
- 2) Motor
- 3) Work pump
- 4) Approach pump
- 5) Filter
- 6) Interstage maximum pressure valve
- 7) Pump maximum pressure valve
- 8) Distributor maximum pressure valve
- 9) Distributor
- 10) Check valve
- 11) Cylinder
- 12) Gauge coupling
- 13) Maintained-action safety lever

Fig 5

ELECTRICAL SYSTEM CONNECTION

The operations below must be carried out by trained personnel.

1) Before establishing the electrical connection, check that:

- The power supply system of the press is fitted with protection devices in compliance with the standards and regulations in force in the country where it is installed.
 - The power supply line has the following section: press voltage 400V/50 Hz, three-phased: min. 1.5 mm².
- The press is supplied without the power cable.

2) Connect the cable to the terminals of the switch of the press control unit (Fig. 2, ref. 6). The manufacturer supplies the bridge designed for three-phase 400V operation.

3) Earth the machine.

4) After establishing the electrical connection, make sure that the direction of rotation of the motor matches the direction of the arrow.

Prolonged rotation of the control unit in the opposite direction could cause serious damage to the pump.

5) Apply a thin film of oil on the support pins of the press workbench.

OPERATING INSTRUCTIONS

Place the press bed at the required height as follows (see Fig. 3):

- Remove the stem cap and tightly screw the eyebolt supplied with the press onto the end of the cylinder.
- Make the chain supplied with the press pass through the connecting pins of the workbench and safely hook it onto the eyebolt.
- Operate the on/off switch of the control unit on the power board.
- Operate the lever (as described below) to make the piston go up or down, after releasing and removing the support pins of the workbench.
- Place the bed at the required height, and fit the support pins of the workbench into the hole of the press body just underneath completely; remove the chain and the eyebolt, and replace the stem cap.
- Place the prisms on the bed; check them for correct positioning (Fig. 6).
- Center the piston with respect to the workpiece. To move the piston, loosen the safety lever, then act on the movement handwheel. Once the piston is in place, lock the safety lever.
- Operate on/off switch (1) of the control unit (Fig. 7).
- Operate the lever (2) by pushing it and keeping it pressed towards the hydraulic unit, then raise or lower the lever itself to move the piston.
- Carry out the work, then return the piston to rest in the highest position.

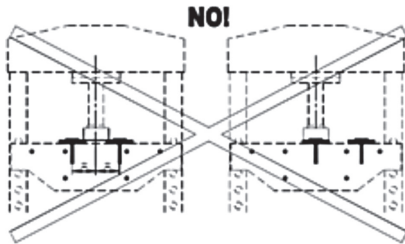
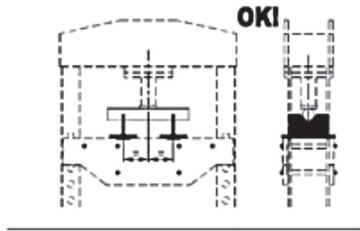


Fig 6

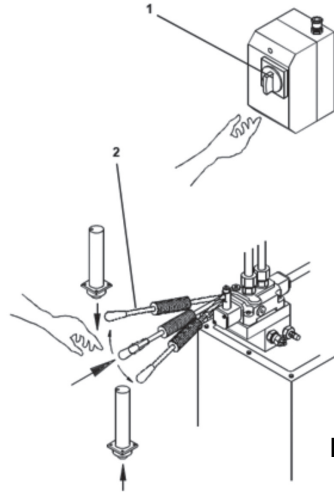


Fig 7

! Make sure that the material to process is firmly fixed to the support prisms.

OPERATING PRINCIPLE

In the approaching phase, oil is sucked by the first-stage pump through the filter and sent to the control and adjustment unit, the oil from the second-stage pump also flowing into it.

From the adjustment unit, oil is sent to the operating cylinder.

When the approaching phase has been completed, pressure in the circuit will increase, thereby automatically starting the interstage valve, which will cause first-stage oil to be discharged; only the second stage will keep operating, implementing the pressing stage, until the pressure set on either the pressure switch or the maximum pressure valve is reached.

ADJUSTMENTS

A is the maximum pressure valve, which is set according to the pressure values stated in "Technical Data".

B is the interstage valve, which is set according to the pressure values stated in "Technical Data".

To adjust the operating pressure of the cylinder, use handwheel D.

The adjustments should be made by means of the gauge.

NB: Any pressure increase will result in increased electric motor absorption.

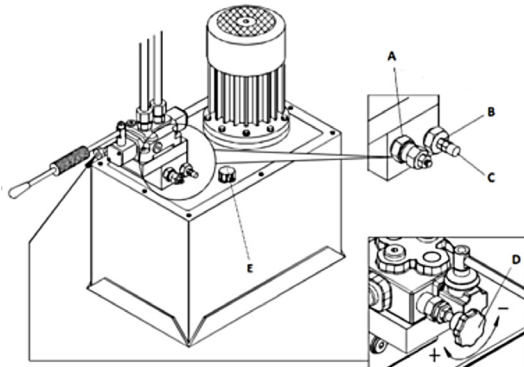


Fig 8

MAINTENANCE

Every 2 months:

Check the oil level, and add oil to level mark from the filler cap, if need be.

Use hydraulic oil AGIP OSO 46 - or ESSO NUTO 46 or any equivalent oil.

Repair and calibration jobs must be carried out by trained personnel. For such jobs you can contact Beta Utensili S.P.A.'s repair centre.

Every 6 months:

- Oil the moving parts of the press and check the operation of the gauge.
- Clean the suction filter.
- Check that there are no oil leaks in the circuit between the control unit and the cylinder, and in the cylinder.

In case of leaks, check the state of the gaskets, and replace them if damaged.

Every year visually inspect all the parts of the press, to make sure that there are no problems or anomalies.

The hydraulic unit (cylinder/pump) is a sealed system which, under normal conditions, only requires the moving parts to be lubricated every six months. Check the oil level by means of the oil rod; to fill up oil, use hydraulic oil AGIP OSO 46 - or ESSO NUTO 46 or any equivalent oil. This operation must be performed with the piston at rest - that is, after bringing it back completely.

Oil in the hydraulic unit must be changed every two years, regardless of the general conditions of the unit. Do not use brake oil!

Any other extraordinary maintenance jobs must be carried out by trained personnel of Beta S.p.A.'s customer service.

WARRANTY

This equipment is manufactured and tested in accordance with current EU regulations, and is covered by a 12-month warranty for professional use and a 24-month warranty for non professional use respectively. We will repair any breakdowns caused by material or manufacturing defects by fixing or replacing the defective pieces or replacing them at our discretion. Should assistance be required once or several times during the warranty period, the expiry date of this warranty will remain unchanged.

This warranty will not cover defects due to wear, misuse or breakdowns caused by blows and/or falls.

This warranty will no longer be valid if any changes are made, or if the press is forced or sent to the customer service in pieces.

warranty explicitly excludes any damage to people and/or things, whether direct or consequential.

DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare, assuming full responsibility, that the described product complies with all the relevant provisions of Machine Directive 2006/42/EC and amendments thereto, as well as with the following standard:

The Technical Brochure is available at:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,
20845 Sovico (MB)
ITALIA

PRESSE HYDRAULIQUE DE 100 T

NOTICE D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS FABRIQUÉ PAR:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,
20845, SOVICO (MB) ITALIE

DOCUMENTATION RÉDIGÉE À L'ORIGINE EN LANGUE ITALIENNE.

ATTENTION



IL EST IMPORTANT DE LIRE INTÉGRALEMENT LE PRÉSENT MANUEL AVANT D'UTILISER LA PRESSE HYDRAULIQUE. LE NON-RESPECT DES NORMES DE SÉCURITÉ ET DES INSTRUCTIONS D'UTILISATION PEUT PROVOQUER DE GRAVES ACCIDENTS.

Garder scrupuleusement les instructions sur la sécurité et les remettre au personnel concerné.

DESTINATION D'USAGE

La presse hydraulique est conçue pour l'usage suivant:

- Indiquée pour les travaux de maintenance et/ou de réglage
- Redressage
- Pressage

Les opérations suivantes ne sont pas autorisées:


- Son utilisation est interdite pour les travaux cycliques
- Productions en série
- Opérations de pliage
- Opérations de moulage
- Usinage avec des accessoires ne pouvant être fournis par Beta Utensili S.p.a.
- Usinage de pièces contenant liquides
- Usinage de pièces contenant des matériaux dangereux

SÉCURITÉ DU POSTE DE TRAVAIL

DANGER D'ÉCRASEMENT!

 Pour garantir la sécurité pendant les opérations avec la presse, une seule personne est autorisée à l'utiliser.

 Utiliser la presse telle qu'elle est fournie. Toute modification apportée à la presse est interdite.

 Empêcher que des enfants ou des visiteurs s'approchent du poste de travail pendant les opérations avec la presse hydraulique.

 Utiliser la presse sur un sol plat.

 Ne pas utiliser la presse dans des milieux contenant des atmosphères potentiellement explosives (ATEX).

RECOMMANDATIONS POUR LA SÉCURITÉ DU PERSONNEL

- Ne pas utiliser la presse pour d'autres usages que ceux pour lesquels elle a été conçue.
- Faire toujours extrêmement attention lors des activités prévues pour l'utilisation de la presse afin d'éviter de graves accidents.
- La plus grande attention doit être apportée aux actions effectuées. Ne pas utiliser la presse en cas de fatigue ou sous l'effet de drogues, de boissons alcooliques ou de médicaments.
- Ne pas enlever les protections mécaniques, hydrauliques, électriques.
- Il est strictement interdit de travailler avec le plateau suspendu par la chaîne : toutes les opérations de travail doivent être effectuées avec le plateau reposant sur les goupilles.
- Il est strictement interdit de lever le plateau sur lequel sont posés des poids ou des charges.

EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE PRÉVUS PENDANT L'UTILISATION DE LA PRESSE

⚠ Le non-respect des indications suivantes peuvent entraîner des lésions physiques et/ou des pathologies.

	UTILISER SYSTÉMATIQUEMENT DES CHAUSSURES DE SÉCURITÉ AVEC BOUT DE PROTECTION
	PORTER SYSTÉMATIQUEMENT DES LUNETTES DE PROTECTION
	UTILISER SYSTÉMATIQUEMENT DES GANTS DE PROTECTION

⚠ Les équipements de protection individuelle susmentionnés se réfèrent à l'utilisation de la presse dans les milieux habituels de travail. En cas de survenance de situations particulières de risque suite à des enquêtes spécifiques, lesdits équipements devront être intégrés comme prévu par le document d'évaluation des risques et dans le respect des normes en vigueur en matière de sécurité au travail.

LEVAGE ET MANUTENTION

La presse doit toujours être déplacée et positionnée au moyen de chariots à fourches ou de grues d'atelier pouvant en supporter le poids indiqué dans la fiche "Données techniques":

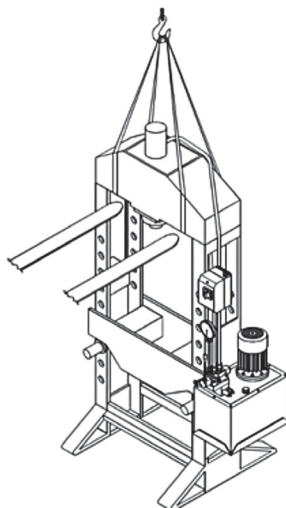


Fig 1

MONTAGE

"La presse doit toujours être installés dans des locaux fermés en respectant les distances de sécurité par rapport aux murs, colonnes et autres machines, prévoyant un espace minimum de 600 mm. L'éclairage doit être prévu dans le respect des règles en vigueur dans le pays d'installation (au soin de l'installateur de l'équipement d'éclairage).

La presse doit être fixée à un sol plat et de portée appropriée (cf. poids dans la fiche "Données techniques"), au moyen de bouchons de 12 mm de diamètre (type Fischer FZA M12x40 ou équivalent). La presse est livrée sans huile. Avant de l'utiliser, le réservoir doit être rempli d'huile comme décrit dans le tableau «Données techniques».

DESCRIPTION DE LA PRESSE

La presse motorisée est conçue pour le pressage de composants pour les ateliers et pour les actions spécifiques décrites dans le paragraphe "Domaines d'utilisation".

La presse se compose de:

- 1) châssis en tôle d'acier renforcée
- 2) plateau en structure d'acier
- 3) broches pour positionnement du plateau
- 4) cylindre hydraulique
- 5) deux prismes de soutien
- 6) un panneau de mise en marche/blocage centrale.
- 7) centrale hydraulique pour la commande (cf. schéma Fig. 5) du cylindre qui comprend:
 - a. moteur électrique
 - b. une pompe à engrenages de basse pression et grande portée
 - c. une pompe à pistons à haute pression et faible portée
 - d. un réservoir d'huile
 - e. un distributeur avec levier à action maintenue
 - f. deux tubes rigides pour le raccord de la centrale – cylindres
- 8) manomètre

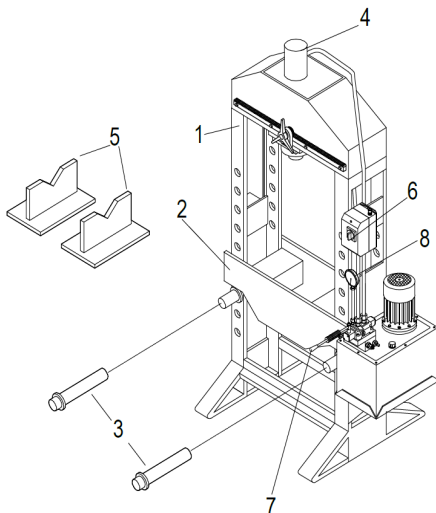


Fig 2

Sont également fournis:

- 9) une chaîne
- 10) un anneau de levage" pour le déplacement vertical de la palette:

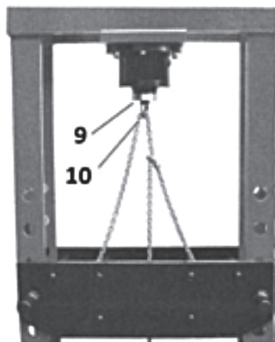


Fig 3

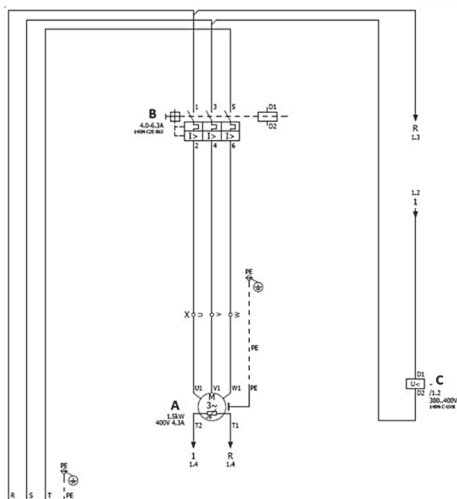
DONNÉES TECHNIQUES

PORTÉE MAXIMUM	100 ton
COURSE MAXIMALE PLATEAU	840 mm
PAS PLATEAU	120 mm
LARGEUR PLATEAU	1030 mm
POIDS PRESSE	980 Kg
POIDS PLATEAU	225 Kg
VITESSE D'APPROCHE DU CYLINDRE	0,010 m/sec
VITESSE DE TRAVAIL DU CYLINDRE	0,0015 m/sec
COURSE DU PISTON	320 mm
PRESSION INTERÉTAGE	50 bar
PRESSION MAXIMALE	400 bar = 100 ton
DEBIT CENTRALE	15,4 : 2,1 L/min
CAPACITÉ DU RÉSERVOIR	30 L
CAPACITÉ D'EXERCICE	25 L utiliser de l'huile hydraulique ENI OSO 46 - ou ESSO NUTO 46 ou équivalente.

MOTEUR ÉLECTRIQUE :

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	3Ph / 50Hz
Puissance du moteur électrique	1,5 Kw
Tension	230-400V triphasé +/- 5%
Fréquence	50 Hz
Nbe de pôles	4
Vitesse	1400 RPM

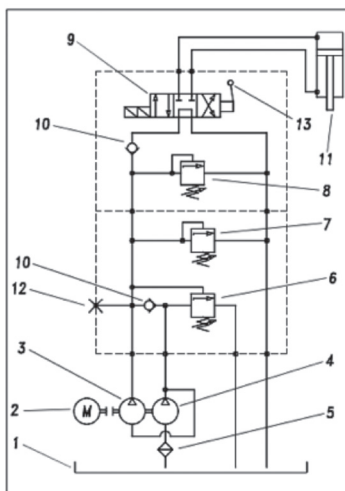
Schéma installation électrique (selon norme UNI EN 60204-1):



A: Moteur;
B: Magnétothermique;
C: Bobine minimale tension

Fig 4

Schéma centrale hydraulique:



- 1) Réservoir
- 2) Moteur
- 3) Pompe de travail
- 4) Pompe d'approche
- 5) Filtre
- 6) Limiteur de pression interétage
- 7) Limiteur de pression pompe
- 8) Limiteur de pression distributeur
- 9) Distributeur
- 10) Clapet anti-retour
- 11) Cylindre
- 12) Raccord manomètre
- 13) Levier de sécurité à action maintenue

Fig 5

BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Les opérations listées ci-après doivent être effectuées par un personnel qualifié.

1) Avant le branchement électrique, vérifier que:

- le système d'alimentation à la presse soit équipé des protections prévues par les normes en vigueur dans le pays d'installation.

• la ligne d'alimentation présente la section suivante : tension presse 400V/50 Hz triphasée : minimum 1,5 mm².

La presse est fournie sans le câble d'alimentation.

2) Effectuer le branchement de commande du câble en le reliant aux bornes de l'interrupteur de la centrale de la presse (Fig. 2, réf. 6). Le fabricant fournit le pont conçu pour le fonctionnement à 400V triphasé.

3) Effectuer la mise à la terre de la machine.

4) Effectuer le branchement. Contrôler que le sens de rotation du moteur corresponde à celui de la flèche.

Une rotation prolongée en sens opposé de la centrale peut endommager sérieusement la pompe.

5) Appliquer un léger voile d'huile sur les broches soutenant la table de la presse.

MODE D'EMPLOI

Positionner le plateau de la presse à la hauteur souhaitée, de la façon suivante (cf. Fig. 3):

- Enlever le bouchon de protection de la tige et visser complètement l'anneau de levage fourni à l'extrémité du cylindre.

- Passer la chaîne fournie à travers les embouts de branchement de la table et l'accrocher à l'anneau de levage de manière sûre.

- Actionner l'interrupteur d'éclairage de la centrale sur le panneau électrique.

-- Actionner le levier (comme décrit ci-dessous) pour faire monter ou descendre le piston, après avoir libéré et enlever les broches de soutien de la table.

- Positionner la table à la hauteur souhaitée et engager complètement les broches de soutien de la table dans l'espace du corps de la presse, immédiatement dessous, enlever la chaîne, l'anneau de levage et remonter le bouchon de protection de la tige.

• Positionner les prismes sur le plateau. Pour un positionnement correct, consulter la Fig. 6.

• Centrez le piston par rapport à la pièce. Pour déplacer le piston, desserrez le levier de sécurité, puis agissez sur le volant de mouvement. Une fois le piston en place, verrouillez le levier de sécurité.

• Actionner l'interrupteur (1) de mise en fonction de la centrale (Fig. 7).

• Actionnez le levier (2) en le poussant et en le maintenant enfoncé vers l'unité hydraulique, puis soulevez ou abaissez le levier lui-même pour déplacer le piston.

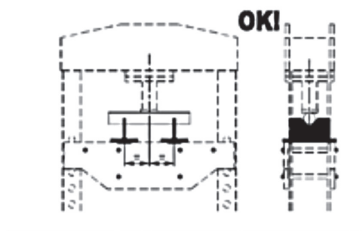


Fig 6

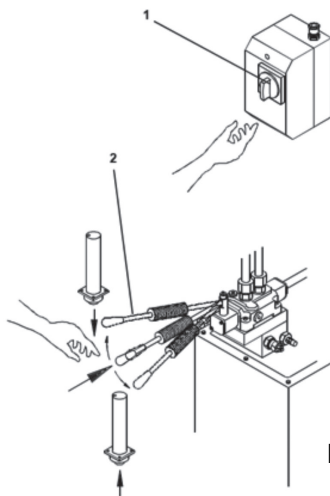


Fig 7

⚠ S'assurer que le matériau à traiter soit correctement fixé sur les prismes de soutien..

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

En phase d'approche, l'huile est aspirée par la pompe du premier stade à travers le filtre et envoyée au groupe de contrôle et de réglage vers lequel arrive aussi l'huile provenant de la pompe du second stade.

L'huile part du groupe de réglage vers le cylindre opérateur.

Au terme de l'approche, la pression augmente dans le circuit et provoque automatiquement l'activation de la soupape d'interétage qui décharge l'huile du premier stade, alors que le second stade seulement reste en activité qui donne lieu à la phase de pressage jusqu'à atteindre la pression préfixée sur le pressostat ou sur le limiteur de pression..

RÉGLAGES

A est le limiteur de pression et est réglé à la pression préconisée dans les données techniques.

B est la soupape d'interétage et est réglée à la pression préconisée dans les données techniques.

Pour effectuer les réglages sur la pression de fonctionnement du cylindre, agir sur le volant D.

Il est recommandé d'effectuer les réglages à l'aide du manomètre.

NOTE : l'augmentation de la pression comporte une absorption supplémentaire du moteur électrique.

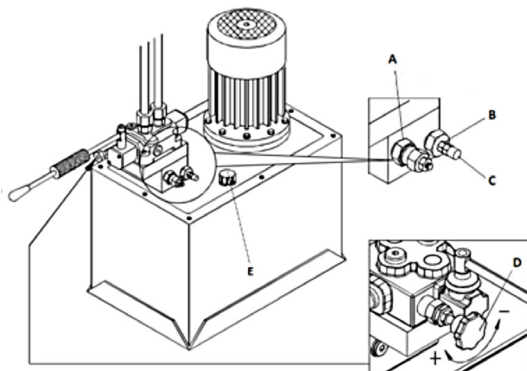


Fig 8

MAINTENANCE

Tous les 2 mois :

contrôler le niveau de l'huile et en ajouter, si nécessaire, par le bouchon de chargement jusqu'au niveau indiqué. Utiliser de l'huile hydraulique AGIP OSO 46 - ou ESSO NUTO 46 ou équivalents.

Les interventions de réparation et l'éventuel étalonnage doivent être effectués par un personnel spécialisé. Pour ce type d'interventions, contacter éventuellement le centre de réparations de Beta Utensili S.p.A.

Tous les 6 mois :

- Huiler les parties en mouvement de la presse et contrôler le bon fonctionnement du manomètre.
- Nettoyer le filtre d'aspiration.
- Contrôler l'absence de fuites d'huile dans le circuit entre la centrale et le cylindre.

En cas de fuites, vérifier l'intégrité des joints et les remplacer si nécessaire.

Une fois par an, effectuer un contrôle visuel de tous les composants de la presse afin de vérifier l'absence d'inconvénients et d'éventuelles anomalies.

L'unité hydraulique (cylindre/pompe) est un système scellé qui, dans des conditions normales, ne demande qu'une lubrification semestrielle des parties mobiles. Contrôler le niveau d'huile grâce à la tige prévue à cet effet ; pour les éventuels remplissages, utiliser de l'huile hydraulique AGIP OSO 46 - ou ESSO NUTO 46 ou équivalents. Cette opération doit être faite avec le piston du vérin en position de repos, c'est-à-dire complètement rentré.

L'huile de l'unité hydraulique doit, de toute façon, être remplacée tous les deux ans, quel que soit l'état de l'unité hydraulique. Ne pas utiliser d'huile pour les freins !

Toute autre opération de gros entretien doit être effectuée par le personnel qualifié du service d'assistance Beta Utensili S.p.A..

GARANTIE

Cet appareil est fabriqué et testé conformément aux normes actuellement en vigueur dans la Communauté Européenne et est couvert par une garantie de 12 mois pour une utilisation professionnelle et de 24 mois pour une utilisation non professionnelle.

Toutes les pannes dues à un défaut matériel ou de production seront réparées, en ajustant ou en remplaçant les pièces défectueuses à notre discrétion.

La réalisation d'une ou de plusieurs interventions pendant la période de garantie n'en modifie pas la date d'échéance.

La garantie ne couvre pas les problèmes dus à l'usure des composants, à un usage erroné ou incorrect de l'outil, aux ruptures causées par des coups et/ou des chutes.

La garantie ne s'appliquera pas en cas de modifications ou d'altérations de la presse ou bien si celle-ci est envoyée à l'assistance technique démonté.

Tous les dommages causés aux personnes et/ou aux biens, directs et/ou indirects et de quelque genre ou nature que ce soit, sont exclus de la garantie..

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Nous déclarons, en assumant la pleine responsabilité, que le produit décrit est conforme à toutes les dispositions de la Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives, ainsi qu'à la norme:

Le Fascicule Technique est disponible chez :

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18

20845 Sovico (MB)

ITALIE

HYDRAULISCHE PRESSE 100 T

BEDIENUNGSANLEITUNG HERGESTELLT VON:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) ITALIEN

DOKUMENTATION ORIGINAL IN ITALIENISCHER SPRACHE VERFASST.

 ACHTUNG



WICHTIG! VOR GEBRAUCH DER HYDRAULISCHEN PRESSE DIESE BEDIENUNGSANLEITUNGEN VOLLSTÄNDIG LESEN. DIE NICHTBEACHTUNG DER SICHERHEITSVORSCHRIFTEN UND DER BEDIENUNGSANLEITUNGEN KANN SCHWERE VERLETZUNGEN VERURSACHEN

Die Sicherheitsanweisungen sorgfältig aufbewahren und dem Bedienerpersonal übergeben.

BESTIMMUNGSZWECK

Die hydraulische Presse ist für den folgenden Gebrauch bestimmt::


- Geeignet für Wartungs- und/oder Justierarbeiten
- Richten
- Pressen

Nicht zulässig sind die folgenden Arbeitsvorgänge:


- Der Einsatz für zyklische Bearbeitungen ist verboten
- Serienproduktionen
- Biegearbeiten
- Gesenkpressarbeiten
- Bearbeitungen unter Verwendung von nicht durch Beta Utensili S.p.A. lieferbares Zubehör
- Bearbeitungen von Teilen, die Flüssigkeiten enthalten
- Bearbeitungen von Teilen, die gefährliche Materialien enthalten


SICHERHEIT DES ARBEITSPLATZES

QUETSCHGEFAHR!

 Zur Gewährleistung der Sicherheit bei der Verwendung der Presse darf diese nur von einer Person bedient werden.

 Die Presse, wie sie geliefert wurde, verwenden. Jede Änderung an der Presse ist verboten..

 Dafür sorgen, dass sich Kinder oder Besucher nicht dem Arbeitsplatz nähern können, wenn Sie mit dem lie hydraulische presse.

 Die Presse auf einem ebenen Untergrund verwenden.

 Die Presse nicht in explosionsfähiger Umgebung (ATEX) verwenden.

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS BEDIENPERSONAL

- Verwenden Sie die Presse für keine anderen Zwecke, als jene, für die sie konstruiert worden ist..
- Während den für den gebrauch des presse vorgesehenen tätigkeiten stets mit höchster aufmerksamkeit vorgehen, ummögliche ernste verletzungen zu vermeiden.
- Bei der Arbeit ist stets mit höchster Vorsicht und Konzentration vorzugehen. Auf keinen Fall mit der presse, wenn Sie müde sind oder unter Drogen-, Alkohol- oder Medikamenteneinfluss stehen.
- uf keinen Fall die mechanischen, hydraulischen und elektrischen Schutzvorrichtungen entfernen.
- Es ist absolut verboten, Arbeiten mit dem Tischbett der Presse durchzuführen, wenn es an der Kette hängt: Das Arbeiten an der Presse darf nur dann erfolgen, wenn das Arbeitsbett der Presse mit den entsprechenden Stiften am Rahmen befestigt ist.
- Es ist absolut verboten, das Arbeitsbett der Presse zum Anheben von Gewichten oder Lasten zu verwenden.

VORGESCHRIEBENE PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG WÄHREND DES GEBRAUCHS DER PRESSE

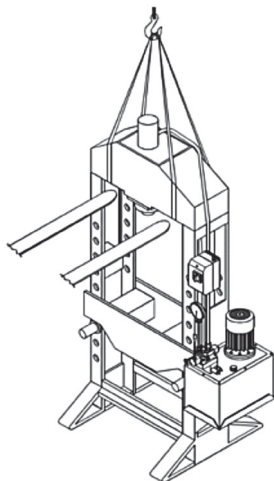
Die Nichtbeachtung der folgenden Warnhinweise kann zu körperlichen Verletzungen und/oder Krankheiten führen.

	STETS SICHERHEITSSCHUHE MIT SCHUTZKAPPE VERWENDEN
	STETS EINE SCHUTZBRILLE TRAGEN
	STETS SCHUTZHANDSCHUHE VERWENDEN

Die oben aufgeführte Schutzausrüstung bezieht sich auf die Verwendung der Presse in normalen Arbeitsumgebungen. Wo infolge von spezifischen Untersuchungen besondere Gefahrensituationen auftreten, müssen diese entsprechend dem Dokument zur Bewertung der Risiken und in Übereinstimmung mit den geltenden Bestimmungen bezüglich der Sicherheit am Arbeitsplatz integriert werden.

ANHEBEN UND HANDLING

Die Presse muss mit einem Gabelstapler oder mit einem geeigneten Werkstattkran mit einer Tragfähigkeit wie in den „Technischen Daten“ angegeben bewegt und positioniert werden:



Ref 1

MONTAGE

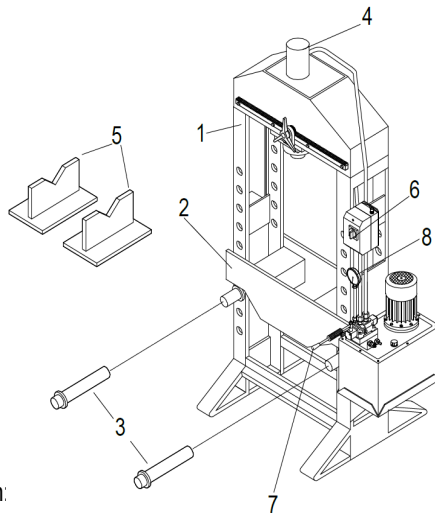
Die Presse ist in geschlossenen Räumen unter Beachtung der Sicherheitsabstände von Wänden, Säulen und anderen Maschinen mit einem Sicherheitsabstand von 600 mm zu installieren. Die Beleuchtung muss den einschlägigen und am Ort der Installation geltenden Vorschriften entsprechen (durch den Zuständigen für die Installation der Beleuchtungsanlage durchzuführen). Die Presse muss auf einem ebenen Boden mit der geeigneten Tragfähigkeit (siehe Gewicht in den Technischen Daten) mittels Dübeln Durchmesser 12 mm (Typ Fischer FZA M12x40 oder gleichwertig befestigt werden. Die Presse wird ohne Öl geliefert. Vor dem Gebrauch muss der Tank mit Öl gefüllt werden, wie in der Tabelle „Technische Daten“ beschrieben.

BESCHREIBUNG DER PRESSE

Die Presse mit Motorantrieb dient zum Pressen bzw. zur Bearbeitung von Teilen, die in Werkstätten gängig sind, und für die im „Gebrauchszweck“ beschriebenen spezifischen Vorgänge.

Die Presse setzt sich aus folgenden Teilen zusammen:

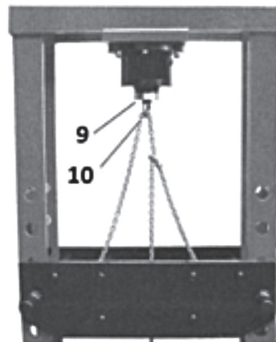
- 1) Geschachtelter Stahlblechrahmen
- 2) Pressenbett aus robuster Stahlkonstruktion
- 3) Stifte für die Positionierung des Arbeitsbetts
- 4) Hydraulikzylinder
- 5) Zwei Stützprismen
- 6) Steuerung / Steuergerät
- 7) Hydrauliksteuerung für den Antrieb (siehe Schema Abb. 5) des Hydraulikzylinders, die Folgendes umfasst:
 - a. elektromotor
 - b. ein Niederdruck-Zahnrad mit hohem Förderstrom
 - c. eine Hochdruck-Kolbenpumpe mit niedrigem Förderstrom
 - d. ein Ölbehälter
 - e. ein Spender mit Totmannhebel
 - f. 2 Rohre für die Verbindung des Steuergerätes mit dem Zylinder
- 8) Druckmesser



Ref 2

Mitgeliefert werden zudem:

- 9) eine Kette
 - 10) eine Ringschraube
- für die vertikale Verschiebung der palette:



Ref 3

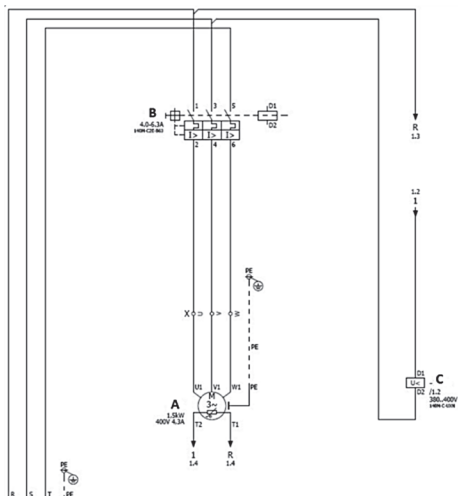
TECHNISCHE DATEN

MAXIMALE HEBEBÜHNE	100 ton
MAX. HUB DES PRESSEBETTS	840 mm
RASTERMAß DES PRESSEBETTS	120 mm
BREITE DES PRESSEBETTS	1030 mm
GEWICHT DER PRESSE	980 Kg
GEWICHT DES PRESSEBETTS	225 Kg
ANNÄHERUNGSGESCHWINDIGKEIT DES ZYLINDERS	0,010 m/s
ARBEITSGESCHWINDIGKEIT DES ZYLINDERS	0,0015 m/s
KOLBENHUB	320 mm
DRUCK ZWISCHENSTUFE	50 bar
MAX. DRUCK	400 bar = 100 ton
DURCHFLUSSLEISTUNG HYDRAULIK	15,4 : 2,1 L/min
TANKFASSUNGSVERMÖGEN	30 L
ÜBUNGSIHALT	25 L Verwenden Sie Hydrauliköl ENI OSO 46 - oder ESSO NUTO 46 oder ein gleichwertiges Öl.

ELEKTROMOTOR:

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	3Ph / 50Hz
LEISTUNG DES ELEKTROMOTORS	1,5 Kw
SPANNUNG	230-400V dreiphasig +/- 5%
FREQUENZ	50 Hz
ANZAHL POLE	4
DREHZAHL	1400 RPM

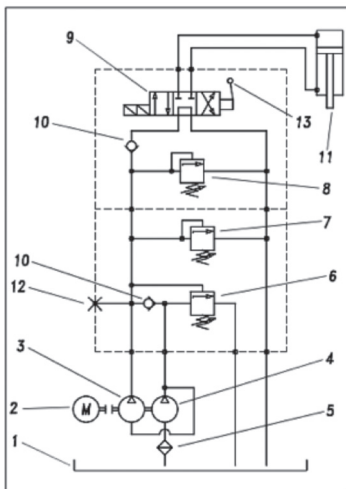
Schaltplan Elektroanlage (gemäß Norm UNI EN 60204-1):



A: Motor;
B: Schutzschalter;
C: Unterspannungsschule

Ref 4

SCHALTPLAN HYDRAULIKSTEUERUNG:



- 1) Behälter
- 2) Motor
- 3) Arbeitspumpe
- 4) Vorlaufpumpe
- 5) Filter
- 6) Überdruckventil Zwischenstufe
- 7) Überdruckventil Pumpe
- 8) Überdruckventil Steuerventil/Verteiler
- 9) Steuerventil/Verteiler
- 10) Rückschlagventil
- 11) Zylinder
- 12) Druckmesseranschluss
- 13) Totmann Sicherheitshebel

Ref 5

ANSCHLUSS ELEKTRISCHE ANLAGE

Die nachstehenden Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

1) Vor dem elektrischen Anschluss ist sicherzustellen, dass:

- Die elektrische Versorgungsanlage der Presse mit den im Installationsland geltenden Rechtsvorschriften vorgesehenen Schutzvorrichtungen ausgerüstet ist.
- Die Versorgungsleitung den folgenden Querschnitt aufweist: Spannung der Presse 400V/50 Hz dreiphasig: min. 1,5 mm². Die Presse wird ohne Netzkabel geliefert.

2) Die Versorgungsleitung an die Klemmen des Schalters des Pressensteuergerätes anschließen (Abb. 2, Ref. 6). Der Hersteller liefert die für den dreiphasigen 400V-Betrieb vorbereitete Brücke.

3) Die Maschine erden.

4) Nach erfolgtem Anschluss sicherstellen, dass die Drehrichtung des Motors jener des Pfeils entspricht.

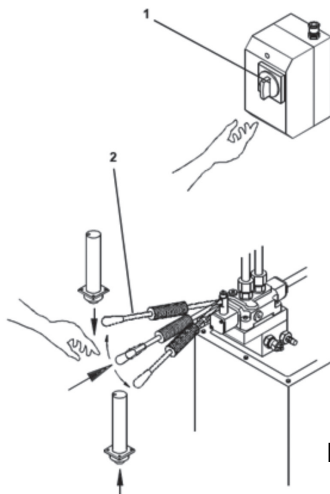
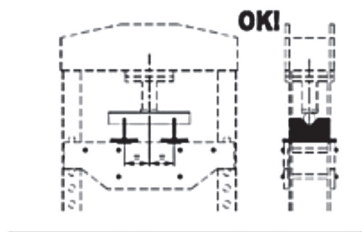
Wenn der Motor längere Zeit entgegen der Drehrichtung der Hydrauliksteuerung dreht, kann das zu schweren Schäden an der Pumpe führen.

5) Die Stützstifte des Arbeitsbetts der Presse hauchdünn ölen.

GEBRAUCHSANWEISUNGEN

Das Arbeitsbett der Presse auf der gewünschten Höhe positionieren, hierzu wie folgt vorgehen (siehe Abb. 3):

- Den Schutzstopfen der Kolbenstange entfernen und die mitgelieferte Ringschraube am Zylinderende fest verschrauben.
- Die mitgelieferte Kette durch die Verbindungsbolzen des Pressebetts führen und sie sicher in die Ringschraube einhaken.
- Den Einschalter des Hydraulikaggregats auf der Schalttafel betätigen.
- Den Hebel (wie unten beschrieben) für den Auf- und Abstieg des Kolbens betätigen, nachdem Sie vorab die Stützstifte des Pressebetts freigelegt und entfernt haben.
- Das Pressebett auf der gewünschten Höhe positionieren und die Stützbolzen des Pressebetts in die Öffnung des Pressenkörpers einführen, die sich unmittelbar unter dem Pressebett befindet. Dann die Kette und die Ringschraube entfernen und den Schutzstopfen der Kolbenstange wieder anbringen.
- Die Prismen auf dem Bett positionieren, für die korrekte Positionierung siehe Abb. 6.
- Den Kolben in Bezug auf das Werkstück zentrieren. Um den Kolben zu bewegen, lösen Sie den Sicherheitshebel und betätigen Sie dann das Bewegungshandrad. Sobald der Kolben eingesetzt ist, den Sicherheitshebel verriegeln.
- Den Einschalter (1) der Hydrauliksteuerung einschalten (Abb. 7).
- Betätigen Sie den Hebel (2), indem Sie ihn drücken und in Richtung der Hydraulikeinheit gedrückt halten. Heben oder senken Sie dann den Hebel selbst, um den Kolben zu bewegen.
- Führen Sie die Arbeit aus und bringen Sie den Kolben wieder in die höchste Position.



Ref 6

Ref 7

Sicherstellen, dass das zu bearbeitende Material gut an den entsprechenden Stützprismen befestigt ist.

FUNKTIONSPRINZIP

In der Annäherungsphase wird das Öl von der Pumpe der ersten Stufe durch den Filter gesaugt und zur Kontroll- und Regelgruppe gepumpt, wo auch das Öl aus der zweiten Stufe zufließt.

Von der Regelgruppe gelangt das Öl in den Arbeitszylinder.

Nach der Annäherungsstufe steigt der Druck im Hydraulikkreis, was den automatischen Eingriff des Zwischenstufenventils bewirkt, das das Öl der ersten Stufe abfließen lässt, während die zweite Stufe den Pressdruck aufbaut, bis der vom Druckmesser oder vom Überdruckventil festgelegte Maximaldruck erreicht wird.

EINSTELLUNGEN

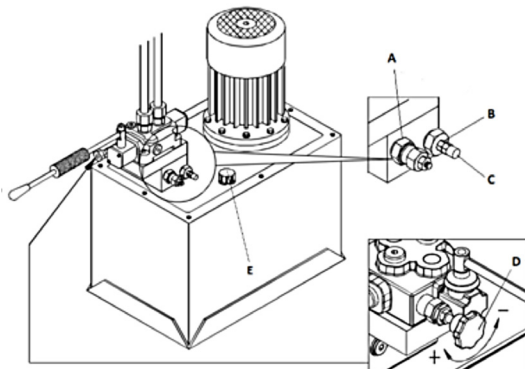
A ist das Überdruckventil; es ist auf den in den technischen Daten angegebenen Druck eingestellt.

B ist das Zwischenstufenventil; es ist auf den in den technischen Daten angegebenen Druck eingestellt.

Die Einstellungen des Betriebsdrucks des Zylinders werden durch Betätigen des Handrads D durchgeführt.

Die Einstellungen sollten mit Hilfe des Druckmessers durchgeführt werden.

HINWEIS: Jede Druckerhöhung bewirkt einen Anstieg der Spannungsaufnahme des Elektromotors.



Ref 8

WARTUNG

Alle 2 Monate:

Den Ölstand kontrollieren und gegebenenfalls über den Einfüllstopfen nachfüllen.

Verwenden Sie bitte Hydrauliköl AGIP OSO 46 - oder ESSO NUTO 46 oder gleichwertiges.

Die Reparatureingriffe und die eventuelle Kalibrierung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden.

Für diese Eingriffe können Sie sich an das Reparaturzentrum von Beta Utensili S.P.A. wenden.

Alle 6 Monate:

- Sämtliche beweglichen Teile der Presse ölen und die Funktionstüchtigkeit des Druckmessers überprüfen.
- Den Ansaugfilter reinigen.
- Sicherstellen, dass der Hydraulikkreis zwischen Hydrauliksteuerung und Zylinder sowie der Zylinder selbst keine Ölleckagen aufweisen.

Bei eventuellen Leckagen die Unversehrtheit der Dichtungen überprüfen und diese gegebenenfalls austauschen.

Einmal im Jahr alle Bauteile der Presse einer Sichtprüfung unterziehen, um sicherzustellen, dass keine Defekte vorhanden sind.

Die Hydraulikeinheit (Zylinder/Pumpe) ist eine versiegelte Baugruppe, die in der Regel nur einer Schmierung ihrer beweglichen Teile alle 6 Monate bedarf. Den Ölstand mittels des vorgesehenen Messstabs kontrollieren; für eventuelles Nachfüllen verwenden Sie bitte Hydrauliköl AGIP OSO 46 - oder ESSO NUTO 46 oder gleichwertiges. Dieser Vorgang muss mit Kolben in Ruhestellung, d.h. vollständig eingefahren, durchgeführt werden.

Das Hydrauliköl in der Hydraulikeinheit muss auf jeden Fall, unabhängig von den allgemeinen Betriebsbedingungen der Einheit, alle zwei Jahre gewechselt werden. Kein Bremsöl verwenden! Alle anderen außerordentlichen Wartungsarbeiten müssen von Fachpersonal der Servicedienstes Beta Utensili S.p.A. durchgeführt werden.

GARANTIE

Dieses Gerät wird entsprechend den in der Europäischen Gemeinschaft geltenden Bestimmungen hergestellt und geprüft und hat eine Garantie für einen Zeitraum von 12 Monaten für den beruflichen Gebrauch oder von 24 Monaten für den privaten Gebrauch.

Störungen, die auf Material- oder Fertigungsfehler zurückzuführen sind, werden unentgeltlich durch Reparatur oder Austausch der defekten Teile beseitigt bzw. wieder instandgesetzt.

Die Durchführung einer oder mehrerer Reparaturen unter Garantie hat keinerlei Auswirkungen auf die Garantiedauer des Werkzeugs.

Von der Garantie ausgeschlossen sind Fehler, die auf natürlichen Verschleiß, unsachgemäßen Gebrauch und Brüche infolge von Stößen und/oder Stürzen zurückzuführen sind.

Die Garantie verfällt, wenn die Presse verändert oder dem Kundendienst in beschädigtem oder zerlegtem Zustand übergeben wird.

Ausdrücklich ausgeschlossen sind Personen- und/oder Sachschäden jeglicher Herkunft, direkter und/oder indirekter Art.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und entsprechenden Änderungen sowie der folgenden Norm entspricht:

Die technische Dokumentation und Akte ist verfügbar bei:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18

20845 Sovico (MB)

ITALIEN

PRENSA HIDRÁULICA DE 100 T

MANUAL DE USO E INSTRUCCIONES FABRICADO POR:
BETA UTENSILI S.P.A.
VIA A. VOLTA 18,
20845, SOVICO (MB) ITALIA

DOCUMENTACIÓN REDACTADA ORIGINARIAMENTE EN ITALIANO.

ATENCIÓN



¡IMPORTANTE! LEA COMPLETAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR LA PRENSA HIDRÁULICA. DE NO RESPETAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD Y LAS INSTRUCCIONES OPERATIVAS, PUEDEN PRODUCIRSE ACCIDENTES GRAVES.

Guarde con cuidado las instrucciones de seguridad y entréguelas al personal usuario.

DESTINO DE USO

La prensa hidráulica está destinada al siguiente uso:






- Indicada para trabajos de mantenimiento y/o ajuste
- Enderezado
- Prensado

No están autorizadas las siguientes operaciones:

- Queda prohibido el uso para trabajos cíclicos
- Producciones de serie
- Operaciones de plegado
- Operaciones de moldeo
- Trabajos utilizando accesorios que no suministra Beta Utensili S.p.A.
- Trabajos de piezas que contienen líquidos
- Trabajos de piezas que contienen materiales peligrosos

NORMAS DE SEGURIDAD DEL PERSONAL

¡PELIGRO DE APLASTAMIENTO!




-  Para garantizar la seguridad durante la utilización de la prensa, el uso está permitido a una sola persona.
-  Utilice la prensa como se suministra. Queda prohibida cualquier modificación a la prensa.
-  Impida que niños o visitantes puedan acercarse al puesto de trabajo mientras se está trabajando con la prensa.
-  Utilice la prensa en un suelo con superficie plana.
-  No utilice la prensa en medios que contienen atmósferas potencialmente explosivas (ATEX).

NORMAS DE SEGURIDAD DEL PERSONAL

- No utilice la prensa para objetos diferentes para los que se ha diseñado.
- Poner siempre la máxima atención durante las actividades previstas para el uso del elevador con el fin de evitar posibles infortunios graves.
- Se recomienda la máxima atención, tratando de concentrarse siempre en lo que se hace. No utilizar el gato en caso de cansancio o bajo el efecto de drogas, bebidas alcohólicas o medicinas.
- No retire las protecciones mecánicas, hidráulicas, eléctricas.
- Queda totalmente prohibido trabajar con la bancada colgando de la cadena: todas las operaciones de trabajo han de llevarse a cabo con la bancada apoyada sobre los vástagos.
- Queda totalmente prohibido levantar la bancada con pesas o cargas situadas en la misma.

DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL PREVISTOS DURANTE LA UTILIZACIÓN DE LA PRENSA

! El incumplimiento de las siguientes advertencias puede ocasionar lesiones físicas y/o enfermedades.

	UTILICE SIEMPRE CALZADO DE SEGURIDAD CON PUNTA DE PROTECCIÓN
	LLEVE SIEMPRE PUESTAS LAS GAFAS DE PROTECCIÓN
	UTILICE SIEMPRE GANTES DE PROTECCIÓN

Los dispositivos de protección individual que se detallan arriba se refieren a la utilización de la prensa en entornos de trabajo normales. De plantearse situaciones especiales de riesgo, tras llevar a cabo las oportunas investigaciones, los mismos tendrán que completarse como queda reflejado en el documento de valoración de riesgos y de acuerdo a la normativa vigente en materia de seguridad en los medios laborales.



ELEVACIÓN Y MOVIMIENTO

La prensa ha de moverse y colocarse utilizando carretillas elevadoras o grúas de taller que sujeten el peso que se detalla en "Datos técnicos":

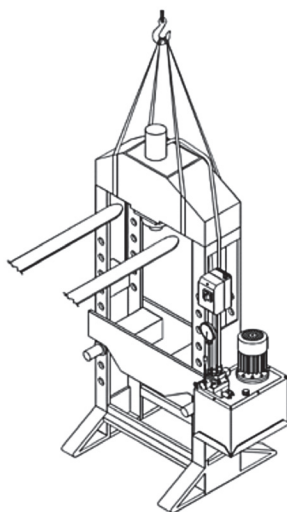


Fig 1

MONTAJE

La prensa ha de instalarse en locales cerrados respetando las distancias de seguridad de paredes, columnas y otras máquinas manteniendo un espacio mínimo de 600 mm.

La iluminación ha de realizarse de acuerdo a la normativa vigente en el lugar de instalación (a realizarse por el instalador de la instalación de iluminación).

La prensa ha de fijarse en un suelo plano y de capacidad adecuada (vea peso en Datos técnicos) mediante tacos de 12 mm de diámetro (tipo Fischer FZA M12x40 o equivalentes).

La prensa se suministra sin aceite. Antes de usarlo, el tanque debe llenarse con aceite como se describe en la tabla "Datos técnicos".

DESCRIPCIÓN DE LA PRENSA

La prensa motorizada se ha diseñado para el prensado de componentes en talleres y conforme a las especificaciones detalladas en "Destino de uso".

La prensa se compone de:

- 1) bastidor en hapa de acero plegada
- 2) bancada en estructura de acero robusta
- 3) vástagos para posicionamiento de la bancada
- 4) cilindro hidráulico
- 5) dos prismas de sostén
- 6) un cuadro de arranque / bloque centralita
- 7) centralita hidráulica para el mando (vea esquema Fig. 5) del cilindro que incluye:
 - a. motor eléctrico
 - b. una bomba de engranajes de baja presión y gran capacidad
 - c. una bomba de pistones de alta presión y poca capacidad
 - d. un depósito de aceite
 - e. un surtidor con palanca de acción mantenida
 - f. dos tubos rígidos para la conexión centralita – cilindros
- 8) manómetro

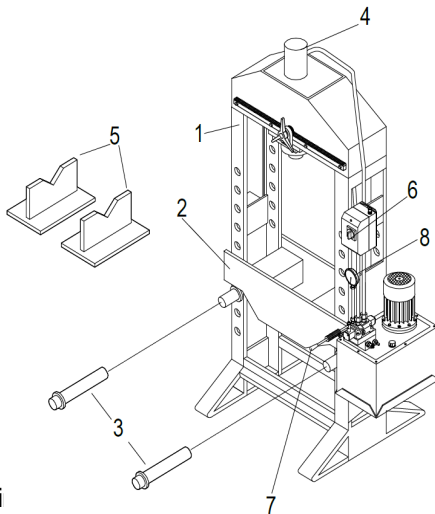


Fig 2

En dotación también se sumi

- 9) una cadena
 - 10) un cáncamo
- para el desplazamiento vertical del palet:

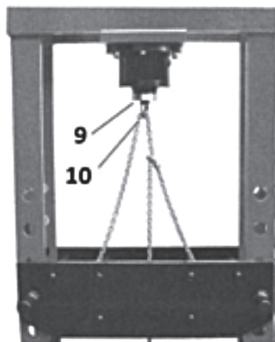


Fig 3

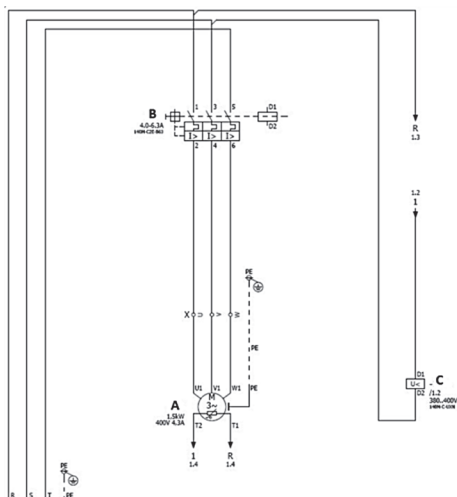
DATOS TÉCNICOS

CAPACIDAD MÁXIMA	100 ton
PASO BANCADA	840 mm
ANCHO BANCADA	120 mm
ANCHO BANCADA	1030 mm
PESO PRENSA	980 Kg
PESO BANCADA	225 Kg
VELOCIDAD DE APROXIMACIÓN DEL CILINDRO	0,010 m/seg
VELOCIDAD DE TRABAJO DEL CILINDRO	0,0015 m/seg
CARRERA DEL PISTÓN	320 mm
PRESIÓN DE INTERFASE	50 bar
PRESIÓN MÁXIMA	400 bar = 100 ton
CAPACIDAD CENTRALITA	15,4 : 2,1 L/min
CAPACIDAD DEL DEPÓSITO	30 L
CONTENIDO DEL EJERCICIO	25 L utilice aceite hidráulico ENI OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalente.

MOTOR ELÉCTRICO:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	3Ph / 50Hz
POTENCIA DEL MOTOR ELÉCTRICO	1,5 Kw
TENSIÓN	230-400V trifásico +/- 5%
FRECUENCIA	50 Hz
N° POLOS	4
VELOCIDAD	1400 RPM

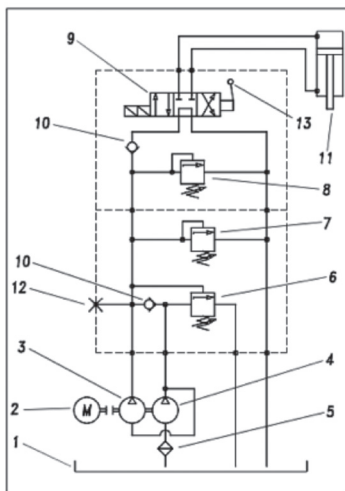
Esquema instalación eléctrica (con arreglo a norma UNI EN 60204-1):



A: Motor;
B: Magnetotérmico;
C: Bobina mínima tensión

Fig 4

Esquema centralita hidráulica:



- 1) Depósito
- 2) Motor
- 3) Bomba de trabajo
- 4) Bomba de aproximación
- 5) Filtro
- 6) Válvula de máxima presión interfase
- 7) Válvula de máxima presión bomba
- 8) Válvula de máxima presión surtidor
- 9) Surtidor
- 10) Válvula antiretroceso
- 11) Cilindro
- 12) Unión manómetro
- 13) Palanca de seguridad de acción mantenida

Fig 5

CONEXIÓN INSTALACIÓN ELÉCTRICA

Las operaciones que se detallan a continuación ha de llevarlas a cabo personal cualificado.

1) Antes de la conexión eléctrica hay que comprobar que:

- La instalación de alimentación a la prensa esté dotada de las protecciones con arreglo a la normativa vigente en el país donde la misma se instala.
- La línea de alimentación tenga la siguiente sección: tensión prensa 400V/50 Hz trifásica: mínimo 1,5 mm².

La prensa se suministra sin el cable de alimentación

2) Lleve a cabo la conexión de mando del cable conectándolo con los bornes del interruptor de la centralita de la prensa (Fig. 2, ref. 6). El fabricante facilita el puente predispuesto para el funcionamiento de 400V trifásico.

3) Lleve a cabo la puesta a tierra de la máquina.

4) Tras llevar a cabo la conexión, compruebe que el sentido de rotación del motor corresponda al de la flecha.

Una rotación prolongada en sentido contrario de la centralita puede ocasionar daños graves a la bomba.

5) Aplique una ligera capa de aceite en los pernos de sostén de la mesa de trabajo de la prensa.

INSTRUCCIONES DE USO

Coloque la bancada de la prensa a la altura deseada de la siguiente manera (vea Fig. 3):

- Retire el tapón de protección del vástago y enrosque completamente el cáncamo que se suministra en dotación en el extremo del cilindro.
- Pase la cadena que se suministra en dotación a través de los pernos de conexión de la mesa y engánchela en condiciones de seguridad al cáncamo.
- Accione el interruptor de encendido de la centralita en el cuadro eléctrico.
- Accione la palanca (como se describe abajo) para subir o bajar el pistón, después de liberar y retirar los pernos de sostén de la mesa.
- Coloque el banco a la altura deseada e introduzca completamente los pernos de sostén de la mesa en el orificio del cuerpo de la prensa inmediatamente abajo, retire la cadena, el cáncamo y retire el tapón de protección del vástago.
- Coloque los prismas en la bancada, para el posicionamiento correcto vea (Fig. 6).
- Centre el pistón en relación con la pieza de trabajo. Para mover el pistón, afloje la palanca de seguridad, luego actúe sobre el volante de movimiento. Una vez que el pistón esté en su lugar, bloquee la palanca de seguridad.
- Accione el interruptor (1) de encendido de la centralita (Fig. 7).
- Accione la palanca (2) empujándola y manteniéndola presionada hacia la unidad hidráulica, luego suba o baje la palanca para mover el pistón.
- Realice el trabajo, luego vuelva a colocar el pistón en la posición más alta.

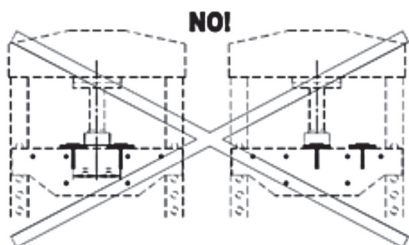
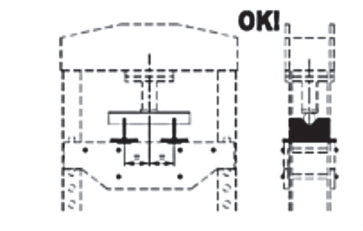


Fig 6

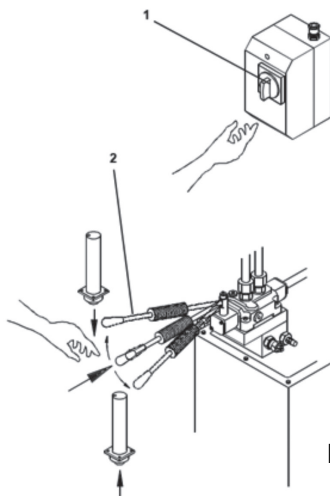


Fig 7

⚠ Asegúrese de que el material a tratar esté bien fijado en los prismas de sostén destinados al efecto.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

En la fase de aproximación, la bomba de la primera fase aspira el aceite a través del filtro y lo envía al grupo de control y ajuste donde confluye también el aceite procedente de la bomba de la segunda fase.

Desde el grupo de ajuste, el aceite se envía al cilindro operador.

Al final de la aproximación, la presión en el circuito aumenta lo cual produce automáticamente la activación de la válvula de interfase que descarga el aceite de la primera fase, mientras que permanece activa tan sólo la segunda fase, que lleva a casa la fase de presado hasta alcanzar la presión establecida en el presostato o en la válvula de máxima.

AJUSTES

A es la válvula de máxima presión y se ajusta según la presión que se indica en los datos técnicos.

B es la válvula de interfase y se ajusta según la presión que se indica en los datos técnicos.

Para efectuar el ajuste en la presión de funcionamiento del cilindro intervenga en el volante D.

Cabe llevar a cabo los ajustes utilizando el manómetro.

NOTA: El aumento de la presión supone una mayor absorción del motor eléctrico.

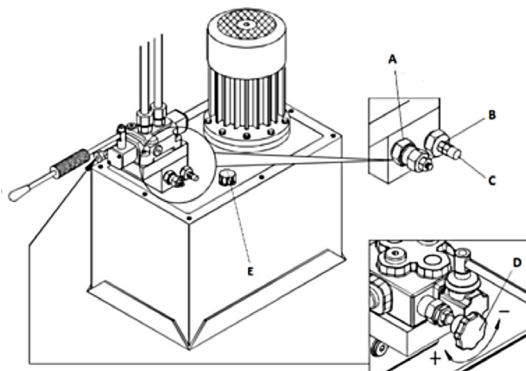


Fig 8

MANTENIMIENTO

Cada 2 meses:

Compruebe el nivel del aceite y, de ser necesario, añádalo desde el tapón de carga hasta el nivel. Utilice aceite hidráulico AGIP OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalentes.

Cada 6 meses

- Engrase las partes en movimiento de la prensa y compruebe el funcionamiento del manómetro.
- Limpie el filtro de aspiración.
- Compruebe que en el circuito entre la centralita y el cilindro, así como en el propio cilindro no haya pérdidas de aceite.

En caso de pérdida, compruebe la integridad de las guarniciones y, de ser necesario, sustitúyalas.

Todos los años lleve a cabo un control visual de todos los componentes de la prensa con el objeto de comprobar la falta de inconvenientes y posibles anomalías.

La unidad hidráulica (cilindro/bomba) es un sistema sellado que en condiciones normales precisa de tan sólo una lubricación semestral de las piezas móviles. Compruebe el nivel de aceite utilizando la varilla destinada al efecto; para el posible rellenado utilice aceite hidráulico AGIP OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalentes. Esta operación ha de llevarse a cabo con pistón en reposo, por consiguiente, totalmente retrocedido.

En cualquier caso, el aceite en la unidad hidráulica ha de sustituirse cada dos años al margen de las condiciones generales de la propia unidad. ¡No utilice aceite para frenos!

Cualquier otra operación de mantenimiento extraordinario ha de llevarla a cabo personal cualificado del servicio de asistencia de Beta Utensili S.p.A.

GARANTÍA

Este aparato se ha fabricado y ensayado conforme a la normativa actualmente vigente en la Unión Europea y tiene una garantía por un periodo de 12 meses para uso profesional o 24 meses para uso no profesional.

Se repararán averías debidas a defectos de material o producción mediante reposición o sustitución de piezas defectuosas a nuestra discreción.

La efectucción de una o más actuaciones durante el período de garantía no modifica la fecha de caducidad de la misma

No están sujetos a garantía defectos debidos al desgaste, al uso incorrecto o impropio y las rupturas ocasionadas por golpes y/o caídas

La garantía cesa cuando se aportan modificaciones, cuando la prensa se altera o se envía para reparación desmontada.

Quedan expresamente excluidos daños ocasionados a personas y/o objetos de cualquier tipo y/o naturaleza, directos y/o indirectos.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra plena responsabilidad que el producto descrito cumple con todo lo dispuesto por la Directiva Máquinas 2006/42/CE y modificaciones correspondientes, así como con las siguiente normativa:

El Informe Técnico está disponible en:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB)

ITALIA

PRENSA HIDRÁULICA DE 100 T

MANUAL DE USO E INSTRUÇÕES FABRICADO POR:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) ITÁLIA

DOCUMENTAÇÃO REDIGIDA NO ORIGINAL NO IDIOMA ITALIANO.

ATENÇÃO



IMPORTANTE: LER TOTALMENTE O PRESENTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR A PRENSA HIDRÁULICA. SE AS NORMAS DE SEGURANÇA E AS INSTRUÇÕES OPERACIONAIS NÃO FOREM RESPEITADAS, PODEM OCORRER ACIDENTES GRAVES.

Guardar cuidadosamente as instruções de segurança e entregá-las ao pessoal utilizador.

FINALIDADE DE USO

A prensa hidráulica é finalizada ao uso a seguir:






- Apropriada para processamentos de manutenção e/ou ajuste
- Retificação
- Prensagem

Não são permitidas as operações a seguir:

- É proibida a utilização para processamentos cíclicos
- Produções de série
- Operações de dobradura
- Operações de estampagem
- Processamentos utilizando acessórios não fornecidos por Beta Utensili S.p.A.
- Processamentos de partes que contêm líquidos
- Processamentos de partes que contêm materiais perigosos

SEGURANÇA DA POSIÇÃO DE TRABALHO

PERIGO DE ESMAGAMENTO!




-  Para garantir a segurança durante o uso da prensa, a utilização é permitida apenas para uma pessoa.
-  Utilizar a prensa conforme fornecida. É proibida qualquer alteração na prensa.
-  Impedir que crianças ou visitantes possam aproximar-se da posição de trabalho enquanto se está operando com prensa.
-  A prensa deve ser utilizado sobre um pavimento com superfície plana.
-  Não utilizar a prensa em ambientes que contenham atmosferas potencialmente explosivas (ATEX).

INFORMAÇÃO PARA A SEGURANÇA DO PESSOAL

- Não usar a prensa para finalidades diferentes daquelas para as quais foi projetada.
- Prestar sempre a máxima atenção durante as atividades previstas para a utilização do macaco a fim de evitar possíveis acidentes graves.
- Recomenda-se a máxima atenção tomando o cuidado de concentrar-se sempre nas próprias ações. Não utilizar o macaco no caso de cansaço ou sob o efeito de drogas, bebidas alcoólicas ou remédios.
- Não remover as proteções mecânicas, hidráulicas, elétricas.
- É absolutamente proibido trabalhar com a plataforma suspensa pela corrente: todas as operações de trabalho devem ser realizadas com a plataforma apoiada sobre os pinos.
- É absolutamente proibido elevar a plataforma com pesos ou cargas colocadas sobre a mesma.

EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL PREVISTOS DURANTE A UTILIZAÇÃO DA PRENSA

⚠ A falta de observação dos seguintes avisos pode causar ferimentos físicos e/ou patologias.

	UTILIZAR SEMPRE CALÇADOS DE SEGURANÇA COM PONTA DE PROTEÇÃO
	USAR SEMPRE OS ÓCULOS DE PROTEÇÃO
	UTILIZAR SEMPRE LUVAS DE PROTEÇÃO

Os equipamentos de proteção individual acima citados referem-se à utilização da prensa em ambientes normais de trabalho. Onde em virtude de investigações específicas surgirem situações particulares de risco, estas deverão ser aperfeiçoadas conforme previsto no documento de avaliação dos riscos e de conformidade com as normas vigentes em matéria de segurança nos ambientes de trabalho.



ELEVAÇÃO E MOVIMENTAÇÃO

A prensa deve ser movimentada e posicionada com a utilização de empilhadores elevadores ou guias de oficina que suportam o peso indicado em “Dados técnicos”:

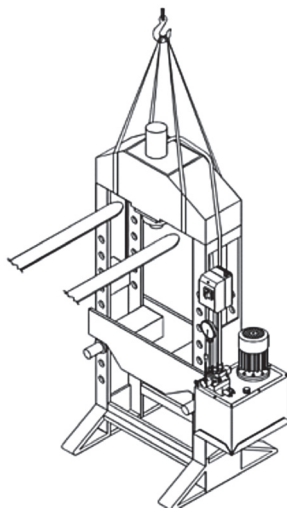


Fig 1

MONTAGEM

A prensa deve ser instalada em locais fechados, respeitando as distâncias de segurança de paredes, colunas e outras máquinas, deixando um espaço mínimo de 600 mm.

A iluminação deve ser realizada de acordo com a norma em vigor no lugar de instalação (a cargo do instalador do sistema de iluminação).

A prensa deve ser fixada sobre um pavimento plano e com capacidade apropriada (ver peso em Dados Técnicos), mediante cavilhas diâmetro 12 mm (tipo Fischer FZA M12x40 ou equivalentes).

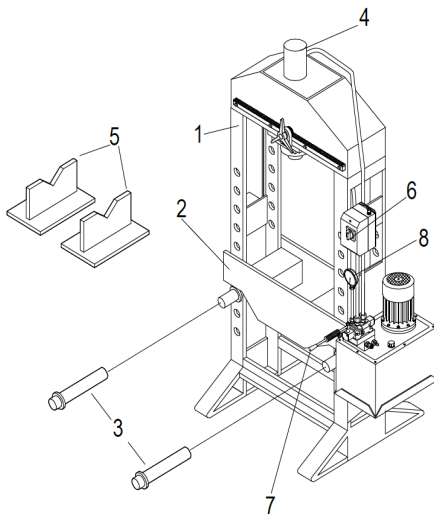
A prensa é fornecida sem óleo. Antes de usá-lo, o tanque deve ser abastecido com óleo conforme descrito na tabela “Dados técnicos”.

DESCRIÇÃO DA PRENSA

A prensa motorizada é projetada para a prensagem de componentes para as oficinas e para as ações específicas descritas na “Finalidade de uso”.

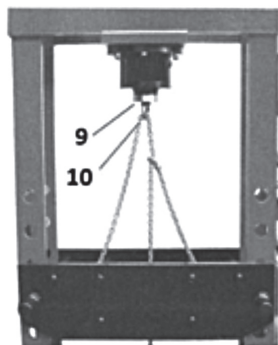
A prensa é composta por:

- 1) chassi em chapa de aço tipo armação
- 2) plataforma em estrutura de aço robusta
- 3) pinos para posicionamento da plataforma
- 4) cilindro hidráulico
- 5) dois prismas de sustentação
- 6) um painel de acionamento / bloqueio unidade de controlo.
- 7) unidade de controlo hidráulica para o comando (ver diagrama Fig. 5) do cilindro que inclui:
 - a. motor elétrico
 - b. uma bomba com engrenagens de baixa pressão e grande vazão
 - c. uma bomba com pistões de alta pressão e pequena vazão
 - d. um reservatório de óleo
 - e. um distribuidor com alavanca de ação retida
 - f. dois tubos rígidos para a ligação da unidade de controlo – cilindros
- 8) manómetro



É fornecida também com:

- 9) uma corrente
- 10) um olhal para deslocamento vertical do palete



DADOS TÉCNICOS

CAPACIDADE MÁXIMA	100 ton
CURSO MÁXIMO DA PLATAFORMA	840 mm
PASSO PLATAFORMA	120 mm
LARGURA PLATAFORMA	1030 mm
PESO PRENSA	980 Kg
PESO PLATAFORMA	225 Kg
VELOCIDADE DE APROXIMAÇÃO CILINDRO	0,010 m/s
VELOCIDADE DE TRABALHO DO CILINDRO	0,0015 m/s
CURSO DO PISTÃO	320 mm
PRESSÃO INTERFASE	50 bar
PRESSÃO MÁXIMA	400 bar = 100 ton
CAPACIDADE DA UNIDADE DE CONTROLO	15,4 : 2,1 L/min
CAPACIDADE DO RESERVATÓRIO	30 L
CONTEÚDO DE EXERCÍCIO	25 L use ENI OSO 46 - ou óleo hidráulico ESSO NUTO 46 ou equivalente

MOTOR ELÉTRICO:

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	3Ph / 50Hz
POTÊNCIA DO MOTOR ELÉTRICO	1,5 Kw
TENSÃO	230-400V trifásico +/- 5%
FREQUÊNCIA	50 Hz
N° DE POLOS	4
VELOCIDADE	1400 RPM

Diagrama sistema elétrico (conforme norma UNI EN 60204-1):

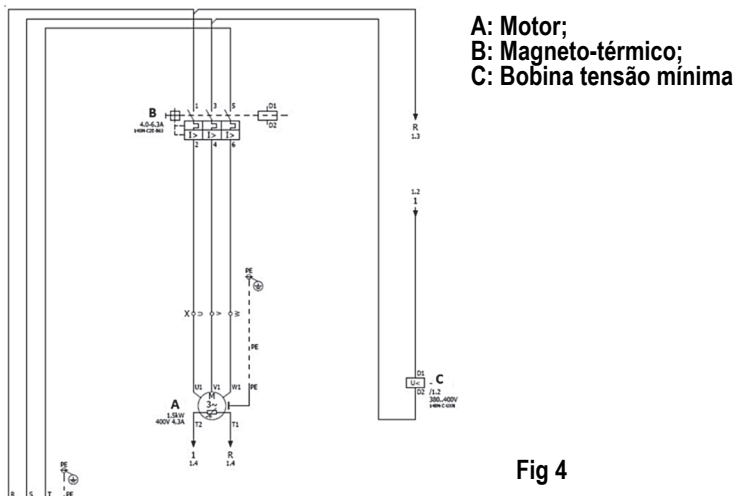
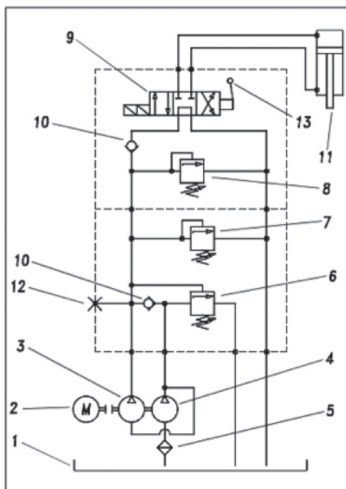


Fig 4

Diagrama unidade de controlo hidráulica:



- 1) Reservatório
- 2) Motor
- 3) Bomba de processamento
- 4) Bomba de aproximação
- 5) Filtro
- 6) Válvula de pressão máxima interfase
- 7) Válvula de pressão máxima bomba
- 8) Válvula de pressão máxima distribuidor
- 9) Distribuidor
- 10) Válvula unidirecional
- 11) Cilindro
- 12) Engate manómetro
- 13) Alavanca de segurança com ação retida

Fig 5

LIGAÇÃO DO SISTEMA ELÉTRICO

As operações indicadas abaixo devem ser realizadas por pessoal qualificado.

1) Antes da ligação elétrica verificar que:

- A instalação de alimentação à prensa esteja equipada com as proteções previstas pelas normas em vigor no país onde for instalada.

- A linha de alimentação tenha a seguinte secção: tensão prensa 400V/50 Hz trifásica: mínimo 1,5 mm².

A prensa é fornecida sem o cabo de alimentação

2) Efetuar a ligação de comando do cabo ligando-o com os bornes do interruptor da unidade de controlo da prensa (Fig. 2, ref. 6). O fabricante fornece a ponte preparada para o funcionamento em 400V trifásico.

3) Providenciar a ligação da máquina à terra.

4) Depois de efetuada a ligação, controlar que o sentido de rotação do motor corresponde ao da flecha.



Uma rotação prolongada em sentido inverso da unidade de controlo pode causar graves danos à bomba.

5) Aplicar uma camada fina de óleo nos pinos de sustentação da plataforma da prensa.

INSTRUÇÕES DE USO

Posicionar a plataforma da prensa na altura desejada conforme a seguir (ver Fig. 3):

- Tirar a tampa de proteção da haste e apertar totalmente o olhal fornecido na extremidade do cilindro.

- Passar a corrente fornecida através dos pinos de ligação da plataforma e enganchá-la em segurança no olhal.

- Acionar o interruptor de ligação da unidade de controlo no quadro elétrico.

- Acionar a alavanca (como descrito abaixo) para fazer subir ou descer o pistão, depois de ter soltado e removido os pinos de sustentação da plataforma.

- Posicionar a plataforma na altura desejada e introduzir completamente os pinos de sustentação da plataforma no furo do corpo da prensa imediatamente em baixo, tirar a corrente, o olhal e remontar a tampa de proteção da haste.

- Posicionar os prismas na plataforma, para o funcionamento perfeito ver (Fig. 6).

- Centralize o pistão em relação à peça de trabalho. Para mover o pistão, solte a alavanca de segurança e a seguir atue no volante de movimento. Assim que o pistão estiver no lugar, trave a alavanca de segurança.

- Acionar o interruptor (1) de ligação da unidade de controlo (Fig. 7).

- Acionar a alavanca (2) empurrando-a e mantendo-a pressionada na direção da unidade hidráulica, a seguir levante ou abaixe a própria alavanca para mover o pistão.

- Execute o trabalho e, em seguida, coloque o pistão de volta na posição mais alta.

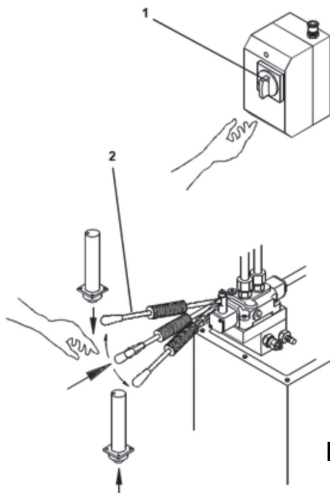
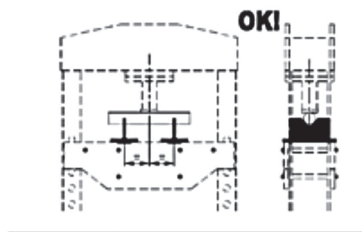


Fig 6

Fig 7

⚠ Verificar que o material a processar esteja bem fixo nos prismas de sustentação apropriados.

PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO

Na fase de aproximação, o óleo é aspirado pela bomba da primeira fase através do filtro e enviado ao conjunto de controlo e regulação onde conflui também o óleo proveniente da bomba da segunda fase. Do conjunto de regulação do óleo é enviado ao cilindro operador.

No final da aproximação, a pressão no circuito aumenta provocando automaticamente a intervenção da válvula de interfase que envia o óleo da primeira fase em descarga, enquanto permanece ativo apenas a segunda fase que atua a fase de prensagem até o alcance da pressão predefinida no pressostato ou na válvula de máxima.

REGULAÇÕES

A é a válvula de pressão máxima e é regulada na pressão indicada nos dados técnicos.

B é a válvula de interfase e é regulada na pressão indicada nos dados técnicos.

Para efetuar as regulações na pressão de funcionamento do cilindro atuar no volante D.

É conveniente fazer as regulações com a utilização de um manómetro.

NOTA: O aumento da pressão implica uma absorção maior do motor eléctrico.

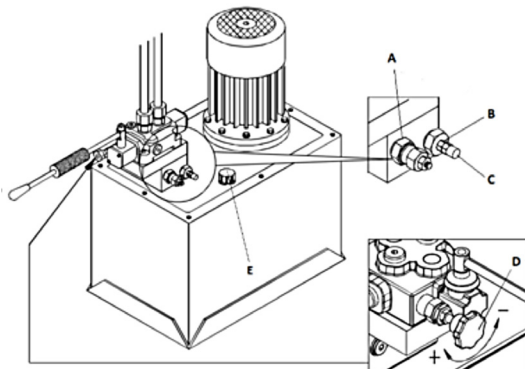


Fig 8

MANUTENÇÃO

Cada 2 meses:

Controlar o nível do óleo e, se necessário, completar até o nível pela tampa de carga.
Usar óleo hidráulico AGIP OSO 46 - ou ESSO NUTO 46 ou equivalentes.

Cada 6 meses:

- Lubrificar as partes em movimento da prensa e verificar o funcionamento do manómetro.
- Limpar o filtro de aspiração.
- Controlar que no circuito entre unidade de controlo e cilindro e no próprio cilindro não haja vazamentos de óleo.

No caso de vazamentos verificar a integridade das guarnições e, se necessário, substituí-las.

Cada ano efetuar um controlo visual de todos os componentes da prensa a fim de verificar a ausência de problemas e possíveis anomalias.

A unidade hidráulica (cilindro/bomba) é um sistema lacrado que em condições normais exige apenas uma lubrificação semestral das peças móveis. Controlar o nível do óleo com a haste apropriada; para eventuais enchimentos usar óleo hidráulico AGIP OSO 46 - ou ESSO NUTO 46 ou equivalentes. Esta operação deve ser feita com pistão em repouso, portanto, totalmente recuado.

O óleo na unidade hidráulica deve ser sempre substituído cada dois anos, independentemente das condições gerais da própria unidade. Não utilizar Óleo para travões!

Qualquer outra operação de manutenção extraordinária deve ser efetuada por pessoal qualificado do serviço de assistência Beta Utensili S.p.A.

GARANZIA

Este aparelho é fabricado e testado segundo as normas vigentes atualmente na Comunidade Europeia e é coberto por garantia durante um prazo de 12 meses para uso profissional ou 24 meses para uso não profissional.

São reparadas avarias devido a defeitos de material ou de fabrico mediante restauração ou substituição das peças defeituosas a nosso critério.

A realização de uma ou mais intervenções no prazo da garantia não altera a data de seu vencimento.

Não estão sujeitos a garantia os defeitos devido ao desgaste, ao uso errado ou impróprio e as quebras causadas por batidas e/ou caídas.

A garantia decai quando são efetuadas alterações, quando a prensa é adulterada ou quando é enviada desmontada para a assistência.

São expressamente excluídos danos causados a pessoas e/ou coisas de qualquer género e/ou natureza, diretos e/ou indiretos.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Declaramos sob a nossa plena responsabilidade que o produto descrito é conforme com todas as disposições pertinentes da Diretiva de Máquinas 2006/42/CE e relativas alterações, assim como a seguinte norma:

O caderno técnico está disponível junto a:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB)

ITALIA

HYDRAULISCHE PERS 100 T

GEBRUIKSHANDLEIDING GEPRODUCEERD DOOR:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,
20845, SOVICO (MB) ITALIË

OORSPRONKELIJK IN DE ITALIAANSE TAAL GESCHREVEN DOCUMENTATIE.

LET OP



BELANGRIJK: LEES DEZE HANDLEIDING HELEMAAL DOOR ALVORENS DE HYDRAULISCHE PERS TE GEBRUIKEN. INDIEN DE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN EN DE AANWIJZINGEN NIET IN ACHT WORDEN GENOMEN, KUNNEN ZICH ERNSTIGE ONGEVALLEN VOORDOEN.

Bewaar de veiligheidsinstructies zorgvuldig en geef ze aan het personeel dat het product gebruikt.

GEBRUIKSDOEL

De hydraulische pers is bestemd voor het volgende gebruik:

- Hij is geschikt voor onderhouds- en/of afstelwerkzaamheden
- Richten
- Persen

De volgende handelingen zijn niet toegestaan:

- Het is verboden om het toestel te gebruiken voor cyclische bewerkingen
- Massaproductie
- Buigwerkzaamheden
- Stampwerkzaamheden
- Bewerkingen met behulp van accessoires die niet door Beta Utensili S.p.A. kunnen worden geleverd.
- Bewerkingen van onderdelen die vloeistoffen bevatten
- Bewerkingen van onderdelen die gevaarlijke stoffen bevatten

VEILIGHEID VAN DE WERKPLEK

BEKNELLINGSGEVAAR!


- Om de veiligheid tijdens het gebruik van de pers te garanderen, mag hij uitsluitend door een enkele persoon worden gebruikt.
- Gebruik de pers zoals deze geleverd is. Elke wijziging van de pers is verboden.
- Voorkom dat kinderen of bezoekers in de buurt van de werkplek kunnen komen terwijl met het de pers wordt gewerkt.
- Gebruik de pers op een vlakke ondergrond.
- Gebruik de pers niet in mogelijke Atex-zones.

AANWIJZINGEN VOOR DE VEILIGHEID VAN HET PERSONEEL

- Gebruik de pers niet voor ander gebruik dan waar hij voor bestemd is.
- Kijk altijd heel goed uit tijdens de activiteiten die moeten worden verricht bij het gebruik van het hefapparaat, om mogelijk ernstig letsel te voorkomen.
- We drukken u op het hart uw aandacht er altijd maximaal bij te houden en u op uw eigen werkzaamheden te concentreren. Gebruik het hefapparaat niet als u moe, of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen bent.
- Verwijder geen mechanische, hydraulische of elektrische beveiligingen.
- Het is streng verboden om met de aan de ketting hangende perstafel te werken: alle werkzaamheden moeten worden verricht terwijl de perstafel op de pennen rust.
- Het is streng verboden om de perstafel op te heffen terwijl er gewichten of ladingen op zijn geplaatst.

INDIVIDUELE BESCHERMINGSMIDDELEN DIE NODIG ZIJN TIJDENS HET GEBRUIK VAN DE HYDRAULISCHE PERS

 Niet inachtneming van de volgende waarschuwingen kan lichamelijk letsel en/of ziektes veroorzaken.

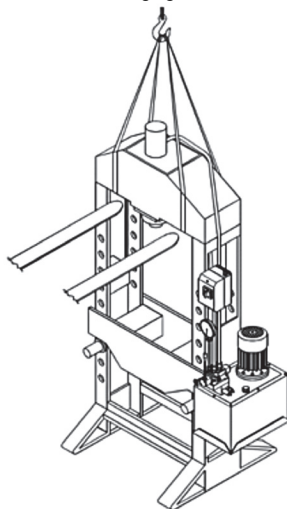
	GEBRUIK ALTIJD VEILIGHEIDSSCHOENEN MET BEVEILIGDE NEUS
	GEBRUIK ALTIJD EEN BESCHERMENDE BRIL
	GEBRUIK ALTIJD BESCHERMENDE HANDSCHOENEN

Bovenstaande individuele beschermingsmiddelen hebben betrekking op het gebruik van de pers in een normale werkomgeving. Waar zich na specifiek onderzoek bijzonder gevaarlijke situaties voordoen moeten deze worden aangevuld zoals op het beoordelingsdocument van de gevaren staat aangegeven en met inachtneming van de geldende voorschriften op het gebied van veiligheid op de werkplek.

 Niet inachtneming van de volgende waarschuwingen kan lichamelijk letsel en/of ziektes veroorzaken.

OPTILLEN EN VERPLAATSEN

De pers moet worden verplaatst en geplaatst met behulp van vorkheftrucks of werkplaatskranen die geschikt zijn voor het gewicht dat in "Technische gegevens" wordt aangegeven:



afb. 1

MONTAGE

De pers moet in gesloten ruimten worden geïnstalleerd met inachtneming van de veiligheidsafstanden tot wanden, kolommen en andere machines waarbij een minimumruimte van 600 mm moet worden aangehouden. De verlichting moet (door de installateur van de verlichtingsinstallatie) worden verwezenlijkt in overeenstemming met de voorschriften die gelden op de plaats van installatie.

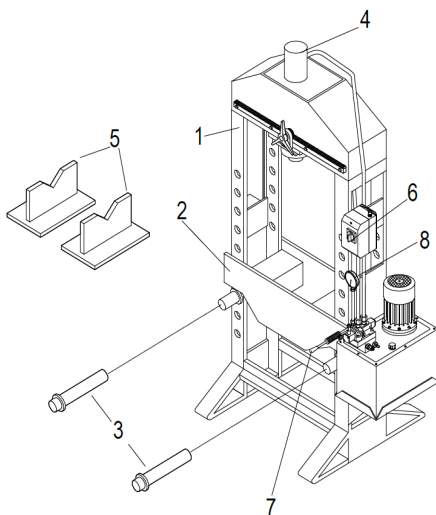
De pers moet met pluggen met een diameter van 12 mm (type Fischer FZA M12x40 of gelijkwaardig) op een vlakke vloer met een geschikte draagkracht (zie gewicht in de Technische gegevens) worden bevestigd. De pers wordt zonder olie geleverd. Voor gebruik moet de tank met olie worden gevuld zoals beschreven in de tabel "Technische gegevens".

BESCHRIJVING VAN DE PERS

De gemotoriseerde pers is ontworpen voor het persen van onderdelen voor werkplaatsen en voor de specifieke werkzaamheden die beschreven zijn in "Beoogd gebruik".

De pers bestaat uit:

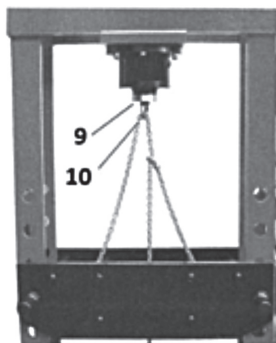
- 1) een frame van plaatstaal
- 2) een perstafel met stevige staalconstructie
- 3) pennen voor het positioneren van de perstafel
- 4) een hydraulische cilinder
- 5) twee steunprisma's
- 6) een start/ stop bedieningspaneel regeleenheid
- 7) een hydraulische regeleenheid voor de besturing (zie schema in Afb. 5) van de cilinder die omvat:
 - a. een elektromotor
 - b. een lage druk, hoge capaciteit tandwielpomp
 - c. een hogedruk zuigerpomp met een laag debiet
 - d. een olietank
 - e. een verdeler met hendel met bediening volgens het "hold-to-run"-principe (moet worden vastgehouden)
 - f. twee starre leidingen voor het aansluiten van de regeleenheid - cilinders
- 8) manometer



afb. 2

Verder wordt meegeleverd:

- 9) een ketting
- 10) een oogbout voor verticale verplaatsing van de pallet:



afb. 3

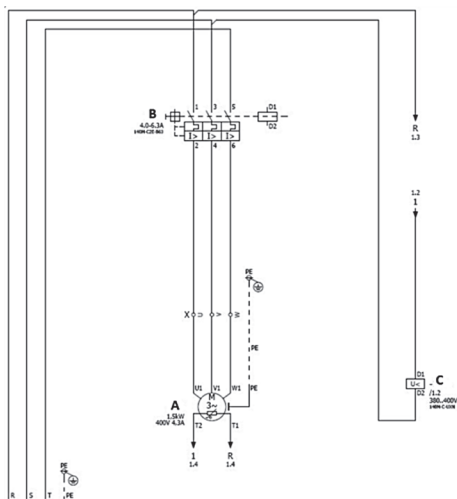
TECHNISCHE GEGEVENS

MAXIMUM DRAAGVERMORGEN	100 ton
MAXIMUMSLAG PERSTAFEL	840 mm
SLAGLENGTE PERSTAFEL	120 mm
BREEDTE PERSTAFEL	1030 mm
GEWICHT VAN DE PERS	980 Kg
GEWICHT VAN DE PERSTAFEL	225 Kg
NADERINGSSNELHEID CILINDER	0,010 m/sec
WERKSNELHEID VAN DE CILINDER	0,0015 m/sec
ZUIGERSLAG	320 mm
TUSSENDRUK	50 bar
MAXIMUMDRUK	400 bar = 100 ton
DEBIET REGELEENHEID	15,4 : 2,1 L/min
INHOUD VAN DE TANK	30 L
TRAININGSINHOUD	25 L gebruik ENI OSO 46 - of ESSO NUTO 46 hydraulische olie of gelijkwaardig.

ELEKTROMOTOR:

TECHNISCHE SPECIFICATIES	3Ph / 50Hz
VERMORGEN VAN DE ELEKTROMOTOR	1,5 Kw
SPANNING	230-400V driefase +/- 5%
FREQUENTIE	50 Hz
AANTAL POLEN	4
SNELHEID	1400 RPM

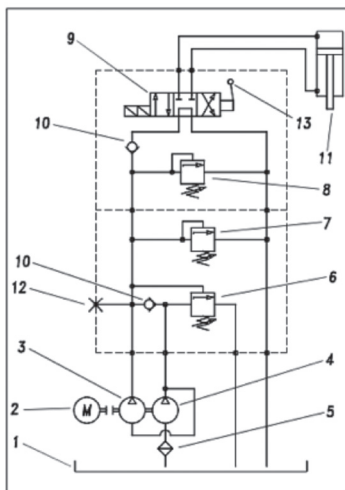
Schema elektrische installatie (volgens NEN-EN 60204-1):



A: Motor;
B: Installatieautomaat;
C: Onderspanningspoel

afb. 4

Schema hydraulische regeleenheid:



- 1) Tank
- 2) Motor
- 3) Werkpomp
- 4) Naderingspomp
- 5) Filter
- 6) Ontlastklep tussendruk
- 7) Ontlastklep pomp
- 8) Ontlastklep verdeler
- 9) Verdeler
- 10) Terugslagklep
- 11) Cilinder
- 12) Aansluiting manometer
- 13) Veiligheidshendel met bediening volgens het "hold-to-run"-principe

afb. 5

DE ELEKTRISCHE INSTALLATIE AANSLUITEN

De hieronder vermelde handelingen moeten door vakbekwaam personeel worden verricht.

1) Controleer voor de elektrische aansluiting of:

- De voeding van de pers is voorzien van de beveiligingen in overeenstemming met de normen die van kracht zijn in het land waar de pers is geïnstalleerd.
- De voedingskabel de volgende doorsnede heeft: spanning van de pers 400V/50 Hz driefase: minimaal 1,5 mm². De pers wordt geleverd zonder netsnoer.

2) Verricht de aansluiting van de bedieningskabel door hem op de klemmen van de schakelaar van de regeleenheid van de pers aan te sluiten (Afb. 2, nr. 6). De fabrikant levert de bypass die is bedoeld voor werking bij 400V driefase.

3) Zorg voor de aardaansluiting van de machine.

4) Na de aansluiting controleert u of de draairichting van de motor overeenkomt met die van de pijl.

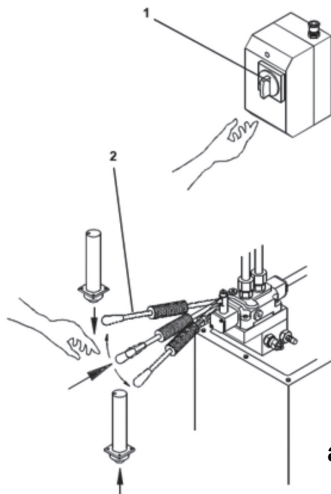
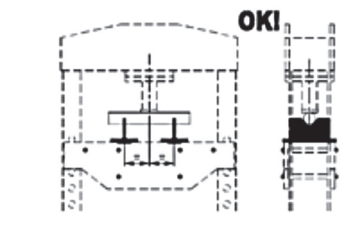
! Indien deze langdurig in de omgekeerde richting van de regeleenheid draait kan dat ernstige schade aan de pomp veroorzaken.

5) Breng een dun laagje olie aan op de steunpennen van de werkbank van de pers.

GEBRUIKSAANWIJZING

Plaats de perstafel als volgt op de gewenste hoogte (zie afb. 3):

- Verwijder de beschermkap van de stang en schroef de meegeleverde oogbout volledig op het uiteinde van de cilinder.
- Haal de bijgeleverde ketting door de verbindingspennen van de werkbank en bevestig deze veilig aan de oogbout.
- Schakel de aan/uitschakelaar van de regeleenheid op het bedieningspaneel in.
- Na de steunpinnen van de werkbank los te hebben gemaakt en te hebben verwijderd, gebuikt u de hendel (zoals hieronder beschreven) om de zuiger omhoog of omlaag te brengen.
- Zet de werkbank op de gewenste hoogte en steek de steunpinnen ervan volledig in het gat in het perslichaam dat zich er meteen onder bevindt. Verwijder de ketting, de oogbout en doe de beschermkap weer op de stang.
- Plaats de prisma's op de perstafel. Zie voor een correcte plaatsing Afb. 6.
- Centreer de zuiger ten opzichte van het werkstuk. Om de zuiger te verplaatsen, maakt u de veiligheidshendel los en voert u vervolgens het handwiel voor beweging in. Zodra de zuiger op zijn plaats zit, vergrendelt u de veiligheidshendel.
- Schakel de aan/uitschakelaar (1) van de regeleenheid in (Afb. 7).
- Gebruik de hendel (2) door erop te duwen en deze in de richting van de hydraulische eenheid gedrukt te houden, en vervolgens de hendel zelf omhoog of omlaag te bewegen om de zuiger te bewegen.
- Voer het werk uit en laat de zuiger weer in de hoogste positie rusten.



afb. 6

afb. 7

⚠ Controleer of het materiaal dat moet worden bewerkt goed stevig op de steunprisma's ligt.

WERKINGSPRINCIPE

Tijdens de naderingsfase wordt de olie uit de pomp van de eerste fase opgezogen via het filter en naar de besturings- en regelgroep gestuurd, waar ook de olie uit de pomp van de tweede fase naartoe stroomt. Vanuit de regeleenheid wordt de olie naar de hoofdcilinder gestuurd.

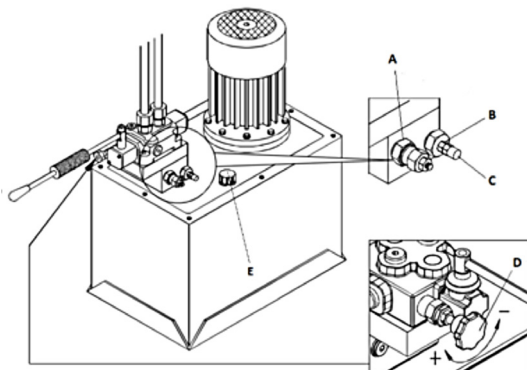
Aan het einde van de naderingsfase neemt de druk in het circuit toe, waardoor het tussendrukventiel automatisch ingrijpt en de olie van de eerste fase naar buiten stuurt, terwijl alleen de tweede fase blijft werken en de persfase verricht tot de vooraf ingestelde druk op de drukschakelaar of op de ontlastklep wordt bereikt.

AFSTELLINGEN

A is de overdrukklep en is ingesteld op de druk die in de technische gegevens staat aangegeven. B is het tussendrukventiel en is ingesteld op de druk die in de technische gegevens staat aangegeven. Om de werkdruk van de cilinder in te stellen, draait u het handwiel D.

Het wordt aangeraden om de instellingen met behulp van de manometer te verrichten.

OPMERKING: de drukverhoging leidt tot een hogere absorptie van de elektromotor.



afb. 8

ONDERHOUD

"Om de 2 maanden:

Controleer het oliepeil en voeg indien nodig via de olievuldop olie toe tot het peil wordt bereikt. Gebruik hydraulische olie AGIP OSO 46 - of ESSO NUTO 46 of gelijkwaardig.

Om de 6 maanden:

- Olie de bewegende delen van de pers en controleer de werking van de manometer.
- Maak het zuigfilter schoon.
- Controleer of er geen olielekken zijn in het circuit tussen de regeleenheid en de cilinder en in de cilinder zelf.

Controleer in geval van lekkage of de afdichtingen intact zijn en vervang deze indien nodig.

Verricht ieder jaar een visuele controle van alle onderdelen van de pers om te controleren of er geen problemen en eventuele storingen zijn.

De hydraulische eenheid (cilinder/pomp) is een gesloten systeem, waarvan de bewegende delen onder normale omstandigheden slechts om het half jaar moeten worden gesmeerd. Controleer het oliepeil met behulp van de peilstok; gebruik de hydraulische olie AGIP OSO 46 - of ESSO NUTO 46 of gelijkwaardig om eventueel bij te vullen. Deze handeling moet worden verricht met de zuiger op de ruststand, dus helemaal ingetrokken.

De olie in de hydraulische eenheid moet in ieder geval om de twee jaar volledig worden vervangen, onafhankelijk van de algemene toestand van de eenheid zelf. Gebruik geen remvloeistof!

Alle andere buitengewone onderhoudswerkzaamheden moeten worden verricht door gekwalificeerd Beta Utensili S.p.A. servicepersoneel.

GARANZIA

Deze apparatuur is vervaardigd en getest in overeenstemming met de voorschriften die momenteel van kracht zijn in de Europese Gemeenschap.

De apparatuur heeft 12 maanden garantie bij professioneel gebruik of 24 maanden bij niet-professioneel gebruik.

Storingen veroorzaakt door materiaal- of fabrieksfouten worden naar ons goedgevoelen ofwel gerepareerd of de defecte onderdelen worden vervangen.

Eén of meerdere reparaties tijdens de garantieperiode wijzigt de verloopdatum ervan niet.

Defecten veroorzaakt door slijtage, een verkeerd of oneigenlijk gebruik, of door vallen en/of stoten worden niet door de garantie gedekt.

De garantie vervalt wanneer er wijzigingen worden aangebracht, wanneer er met de pers wordt geknoeid en wanneer deze gedemonteerd naar de servicedienst wordt gestuurd.

Schade toegebracht aan personen en / of voorwerpen van welke aard en / of natuur, direct en / of indirect is uitdrukkelijk uitgesloten.

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

We verklaren onder eigen verantwoordelijkheid dat het beschreven product voldoet aan alle bepalingen van de Machinerichtlijn 2006/42/EG en bijbehorende wijzigingen en ook aan de volgende normen:

Het technische dossier is verkrijgbaar bij:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB)

ITALIË

PRASA HYDRAULICZNA 100 T

INSTRUKCJA OBSŁUGI I ZALECENIA PRODUKOWANEGO PRZEZ:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) WŁOCHY

DOKUMENTACJA ORYGINALNA SPORZĄDZONA JEST W JĘZYKU WŁOSKIM.

 UWAGA



BARDZO WAŻNE, ABY PRZED UŻYCIEM PRASY HYDRAULICZNEJ PRZECZYTAĆ CAŁĄ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI. NIEPRZESTRZEGA-
NIE ZASAD BEZPIECZEŃSTWA I INSTRUKCJI OPERACYJNYCH MOŻE BYĆ
PRZYCZYNĄ POWAŻNYCH WYPADKÓW.

Starannie przechowywać instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i przekazać je personelowi korzystającemu z urządzenia.

PRZEZNACZENIE UŻYTKOWE


Prasa hydrauliczna przeznaczona jest do następującego użycia:

- Wskazana do prac konserwacyjnych i/lub napraw
- Prostowania
- Prasowania

Nie są dozwolone następujące operacje:

- Zabrania się używania do cyklicznego przerabiania
- Produkcji seryjnej
- Operacji zginania
- Operacji wytłaczania
- Obróbki przy użyciu akcesoriów, które nie są dostarczane przez Beta Utensili S.p.A.
- Obróbki części zawierających płyny
- Obróbki części zawierających materiały niebezpieczne

BEZPIECZEŃSTWO NA STANOWISKU PRACY NIEBEZPIECZEŃSTWO ZMIAŁDZANIA!

 W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas korzystania z prasy, stosowanie jest dozwolone tylko jednej osobie.

 Używać prasę taką jaka została dostarczona. Wszelkie modyfikacje prasy są zabronione.

 Nie pozwalać dzieciom lub odwiedzającym zbliżać się do stanowiska pracy, podczas używania prasa.

 Używać prasy na podłożu o powierzchni płaskiej.

 Nie używać prasy w środowiskach potencjalnie ATEX.

ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PERSONELU

- Nie używać prasy do celów innych niż te, do których została zaprojektowana.
- Należy zawsze skupić maksymalną uwagę w czasie prac z użyciem podnośnika w celu uniknięcia możliwych poważnych obrażeń.
- Zaleca się maksymalną uwagę i skupienie się zawsze na czynnościach, które się wykonuje. Nie używać podnośnika, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
- Nie usuwać zabezpieczeń mechanicznych, hydraulicznych, elektrycznych.
- Zabrania się kategorycznie pracy z paletą zawieszoną na łańcuchu: wszystkie prace należy wykonywać z paletą spoczywającą na kołkach.
- Absolutnie zabrania się podnoszenia palety z umieszczonymi na niej ciężarami lub ładunkami.

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ PRZEWIDZIANE W TRAKCIE UŻYWANIA PRASY HYDRAULICZNEJ

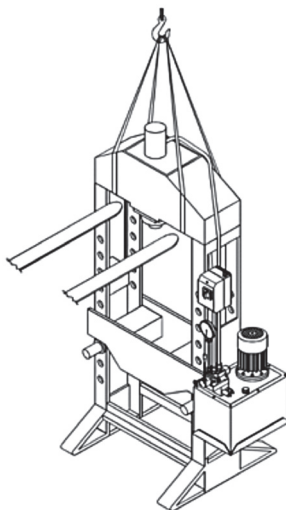
⚠ Nieprzestrzeganie poniższych zaleceń może spowodować obrażenia ciała i/lub patologie.

	STOSOWAĆ ZAWSZE OBUWIE OCHRONNE Z ZABEZPIECZAJĄCYM NOSKIEM
	ZAKŁADAĆ ZAWSZE OKULARY OCHRONNE
	UŻYWAĆ ZAWSZE RĘKAWIC CHRONIĄCYCH

⚠ Środki ochrony indywidualnej, wymienione powyżej, odnoszą się do stosowania prasy w normalnych warunkach roboczych. W przypadku, gdy w wyniku specyficznych badań zaistnieją szczególne sytuacje zagrożenia, powinny one zostać zintegrowane stosowanie do przewidywań na dokumencie oceny ryzyka i zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa w miejscu pracy.

PODNOSZENIE I PRZENOSZENIE

Prasę należy przemieszczać i ustawiać za pomocą wózków widłowych lub dźwigów warsztatowych o masie wskazanej w „Danych technicznych”:



Rys. 1

MONTAŻ

Prasę należy instalować w pomieszczeniach zamkniętych przestrzegając odległości bezpieczeństwa od ścian, kolumn i innych maszyn, zachowując minimalną przestrzeń 600 mm.

Oświetlenie musi być wykonane zgodnie z przepisami obowiązującymi w miejscu instalacji (przez instalatora systemu oświetlenia).

Prasę należy przymocować do płaskiej podłogi o odpowiedniej nośności (patrz ciężar w danych technicznych) za pomocą kotew o średnicy 12 mm (typu Fischer FZA M12x40 lub podobnymi).

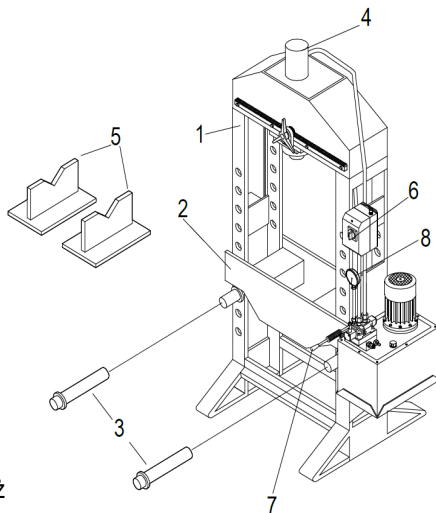
Prasa jest dostarczana bez oleju. Przed użyciem zbiornik należy napęlić olejem zgodnie z opisem w tabeli „Dane techniczne”.

OPIS PRASY

Prasa z napędem silnikowym przeznaczona jest do prasowania elementów dla warsztatów oraz do specjalnych czynności opisanych w „Przeznaczeniu użytkowym”.

W skład prasy wchodzi:

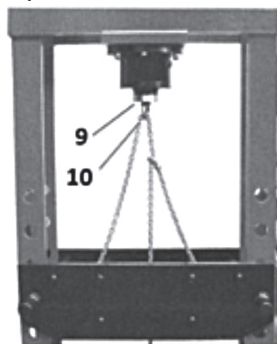
- 1) rama ze skrzynkowej blachy stalowej
- 2) paleta o stabilnej konstrukcji stalowej
- 3) kołki do pozycjonowania palety
- 4) cylinder hydrauliczny
- 5) dwa pryzmaty wspierające
- 6) panel bloku zapłonu/jednostki sterującej.
- 7) hydrauliczna jednostka sterująca (patrz schemat rys. 5) cylindra, w skład którego wchodzi:
 - a. silnik elektryczny
 - b. niskociśnieniowa pompa zębata o dużym natężeniu przepływu
 - c. wysokociśnieniowa pompa tłokowa o małym przepływie
 - d. zbiornik oleju
 - e. dystrybutor z dźwignią o działaniu podtrzymanym
 - f. dwie sztywne rury do łączenia jednostki sterującej - cylindrów
- 8) manometr



Rys. 2

Wposażenie zawiera również

- 9) łańcuch
 - 10) śrubę oczkową
- do pionowego przemieszczenia palety:



Rys. 3

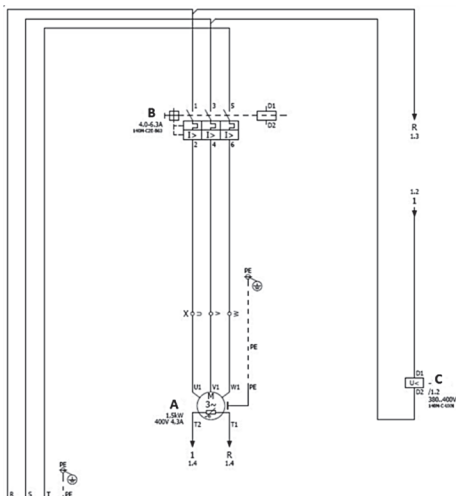
DANE TECHNICZNE

OBCIĄŻENIE MAKSYMALNE	100 ton
MAKSYMALNY SKOK PALETY	840 mm
STOPIEŃ PALETOWY	120 mm
SZEROKOŚĆ PALETY	1030 mm
WAGA PRASY	980 Kg
WAGA PALETY	225 Kg
PRĘDKOŚĆ PODEJŚCIA TŁOKA	0,010 m/sek
PRĘDKOŚĆ ROBOCZA CYLINDRA	0,0015 m/sek
SKOK TŁOKA	320 mm
CIŚNIENIE MIĘDZYSTOPNIOWE	50 bar
MAKSYMALNE CIŚNIENIE	400 bar = 100 ton
ZASIĘG JEDNOSTKI STERUJĄCEJ	15,4 : 2,1 L/min
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA	30 L
TREŚĆ ĆWICZEŃ	25 L stosować olej hydrauliczny ENI OSO 46 - lub ESSO NUTO 46 lub równoważny.

SILNIK ELEKTRYCZNY:

DANE TECHNICZNE	3Ph / 50Hz
MOC SILNIKA ELEKTRYCZNEGO	1,5 Kw
NAPIĘCIE	230-400V trójfazowej +/- 5%
CZĘSTOTLIWOŚĆ	50 Hz
LICZBA STYKÓW	4
PRĘDKOŚĆ	1400 RPM

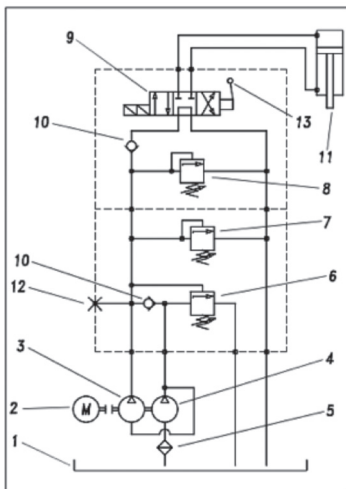
Schemat instalacji elektrycznej (zgodnie z UNI EN 60204-1):



**A: Silnik;
B: Magnetotermiczny;
C: Cewka podnapięciowa"**

Rys. 4

SCHEMAT AGREGATU HYDRAULICZNEGO:



- 1) Zbiornik
- 2) Silnik
- 3) Pompa robocza
- 4) Pompa podejścia
- 5) Filtr
- 6) Międzyzstoppniowy zawór maksymalnego ciśnienia
- 7) Zawór maksymalnego ciśnienia pompy
- 8) Zawór maksymalnego ciśnienia dystrybutora
- 9) Dystrybutor
- 10) Zawór zwrotny
- 11) Cylinder
- 12) Złącze manometru
- 13) Dźwignia bezpieczeństwa o działaniu podtrzymanym

Rys. 5

PODŁĄCZENIE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ

Czynności wymienione poniżej muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel.

1) Przed wykonaniem podłączenia elektrycznego sprawdzić, czy:

- System zasilania prasy wyposażony jest w zabezpieczenia wymagane przepisami obowiązującymi w kraju w którym jest instalowany

- Linia zasilająca ma następujący przedział: napięcie prasy 400V/50 Hz trójfazowe: minimum 1,5 mm². Prasa jest dostarczana bez kabla zasilającego.

2) Podłączyć sterowanie kablowe, podłączając je do zacisków przełącznika jednostki sterującej prasy (Rys. 2, poz. 6). Producent dostarcza mostek przeznaczony do pracy trójfazowej 400V.

3) Uziemić maszynę.

4) Po wykonaniu podłączenia sprawdzić, czy kierunek obrotów silnika jest zgodny z kierunkiem strzałki.

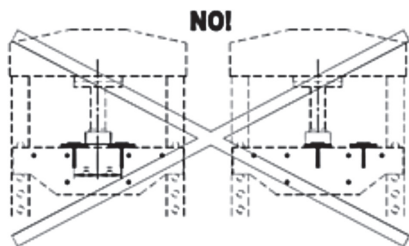
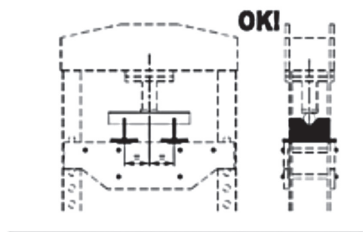
Długotrwały obrót jednostki sterującej w przeciwnym kierunku może spowodować poważne uszkodzenie pompy.

5) Rozprowadzić cienką warstwę oleju na kołkach podporowych stołu roboczego prasy.

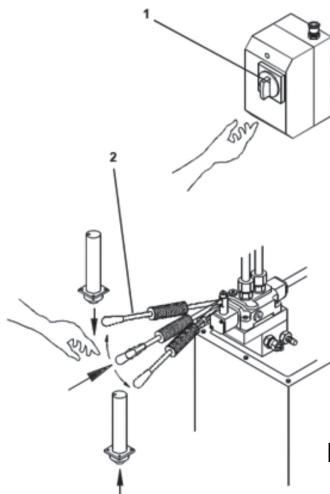
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Ustawić paletę prasy na żądanej wysokości w następujący sposób (patrz rys. 3):

- Zdjąć nasadkę chroniącą trzpień i całkowicie przykręcić śrubę oczkową z wyposażenia na końcu cylindra.
- Przełożyć dostarczony łańcuch przez kołki mocujące stołu roboczego i zahaczyć go mocno na śrubie oczkowej.
- Uruchomić przełącznik zapięcia jednostki sterującej na panelu elektrycznym.
- Używać dźwigni (jak opisane poniżej), aby podnieść lub opuścić tłok, po zwolnieniu i usunięciu kołków podporowych stołu roboczego.
- Ustawić stół na żądanej wysokości i całkowicie wprowadzić kołki podporowe stołu do otworu w korpusie prasy bezpośrednio poniżej, zdjęj łańcuch, śrubę oczkową i ponownie założyć nasadkę ochronną trzpienia.
- Ustawić pryzmaty na stole, w celu prawidłowego ustawienia patrz (Rys. 6).
- Wyśrodkuj tłok w stosunku do przedmiotu obrabianego. Aby ruszyć tłok, należy poluzować dźwignię bezpieczeństwa, a następnie nacisnąć pokrętko ruchu. Gdy tłok znajdzie się na swoim miejscu, zablokuj dźwignię bezpieczeństwa.
- Używać przełącznika (1), aby włączyć jednostkę sterującą (rys. 7).
- Przesunąć dźwignię (2), popychając ją i przytrzymując wciśniętą w kierunku zespołu hydraulicznego, a następnie podnieś lub opuść samą dźwignię, aby przesunąć tłok.
- Wykonaj pracę, a następnie ustaw tłok w najwyższej pozycji.



Rys. 6



Rys. 7

! Upewnij się, że obrabiany materiał jest dobrze zamocowany na odpowiednich przymatach wsporczych.

ZASADA DZIAŁANIA

W fazie podejścia olej jest zasysany przez pompę pierwszego stopnia przez filtr i przesyłany do jednostki sterująco-regulacyjnej, do której również przepływa olej z pompy drugiego stopnia.

Z zespołu regulacyjnego olej jest przesyłany do cylindra roboczego.

Pod koniec fazy podejścia ciśnienie w obwodzie wzrasta, automatycznie powodując zadziałanie zaworu międzystopniowego, który wypuszcza olej z pierwszego stopnia, podczas gdy tylko drugi stopień pozostaje aktywny, który wykonuje fazę tłoczenia, aż do osiągnięcia ciśnienia ustawionego na wyłączniku ciśnieniowym lub zaworze maksymalnego ciśnienia.

REGULACJE

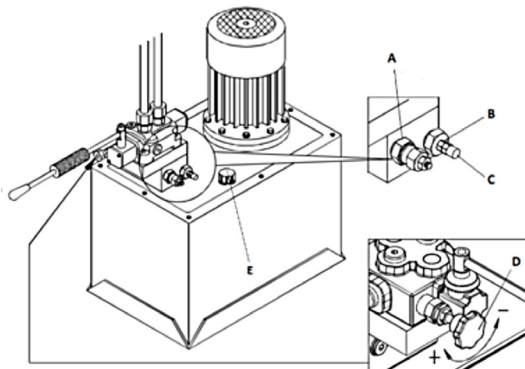
A - zawór maksymalnego ciśnienia, który jest ustawiony na ciśnienie wskazane w danych technicznych.

B - zawór międzystopniowy i jest ustawiony na ciśnienie podane w danych technicznych..

Aby wyregulować ciśnienie robocze cylindra, używać pokrętki D.

Regulacji należy dokonywać za pomocą manometru.

UWAGA: Wzrost ciśnienia prowadzi do większej absorpcji silnika elektrycznego.



Rys. 8

KONSERWACJA

Co 2 miesiące:

sprawdzać poziom oleju i, jeśli to konieczne, dolewać przez korek wlewu do osiągnięcia poziomu.
Stosować olej hydrauliczny AGIP OSO 46 - lub ESSO NUTO 46 lub podobny.

Co 6 miesięcy:

- Oliwić ruchome części prasy i sprawdzać działanie manometru.
- Czyścić filtr ssący.
- Sprawdzać, czy nie ma wycieków oleju w obwodzie między jednostką sterującą a cylindrem oraz w samym cylindrze.

W przypadku wycieków należy sprawdzić stan uszczelek i, jeśli to konieczne, wymienić je.

Co roku przeprowadzać wizualną kontrolę wszystkich elementów prasy w celu sprawdzenia, czy nie występują uszkodzenia i ewentualne anomalie.

Jednostka hydrauliczna (cylinder/pompa) to szczelny układ, który w normalnych warunkach wymaga jedynie co półrocznego smarowania części ruchomych. Sprawdzać poziom oleju za pomocą odpowiedniego wskaźnika; do każdego dolewania używać oleju hydraulicznego AGIP OSO 46 - lub ESSO NUTO 46 lub równoważnego. Czynnosc tę należy wykonywać, gdy tłok jest w spoczynku, a zatem całkowicie wsunięty.

Olej w jednostce hydraulicznej należy wymieniać co dwa lata, niezależnie od ogólnych warunków samej jednostki. Nie używaj oleju hamulcowego!

Wszelkie inne nadzwyczajne prace konserwacyjne muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel z serwisu obsługi Beta Utensili S.p.A.

GWARANCJA

To urządzenie jest produkowane i testowane zgodnie z normami obowiązującymi obecnie we Wspólnocie Europejskiej. Obejmuje gwarancję na okres 12 miesięcy w przypadku użytku profesjonalnego lub 24 miesiące w przypadku użytku nieprofesjonalnego.

Usterki spowodowane wadami materiałowymi lub produkcyjnymi są naprawiane przez odnowienie lub wymianę wadliwych części według naszego uznania.

Przeprowadzenie jednej lub więcej interwencji w okresie gwarancyjnym nie zmienia daty jej wygaśnięcia.

Wady spowodowane zużyciem, nieprawidłowym lub niewłaściwym użytkowaniem oraz pęknięcia spowodowane uderzeniami i / lub upadkami nie podlegają gwarancji.

Gwarancja traci ważność w przypadku wprowadzenia zmian, ingerencji w prasę lub wysłania jej do serwisu obsługi rozmontowanej.

Szkody wyrządzone ludziom i / lub rzeczom jakiegokolwiek rodzaju i / lub natury, bezpośrednie i / lub pośrednie, są wyraźnie wykluczone.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że opisany produkt jest zgodny ze wszystkimi odnośnymi przepisami dyrektywy maszynowej 2006/42 / WE wraz ze zmianami, a także z następującą normatywą:

Dokumentacja techniczna dostępna jest pod adresem:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB)

WŁOCHY

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ



100 TONNÁS HIDRAULIKUS PRÉST

HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV ÉS ÚTMUTATÓ, AMELYNEK GYÁRTÓJA:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) OLASZORSZÁG

A DOKUMENTUM EREDETIJE OLASZ NYELVEN ÍRÓDOTT.

FIGYELEM



A HIDRAULIKUS PRÉS HASZNÁLATA ELŐTT OLVASSUK EL FIGYELMESEN A JELEN ÚTMUTATÓT. A BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK ÉS ÚTMUTATÁSOK BE NEM TARTÁSA, KOMOLY SÉRÜLÉSEKET OKOZHAT.

Az útmutatót gondosan meg kell őrizni és minden esetben át kell adni a felhasználó személyzetnek. FELHASZNÁLÁSI CÉLZAT






A hidraulikus prést az alábbi célokra fejlesztették ki:

- Karbantartási és/vagy javítási munkák elvégzéséhez ajánlott
- Kiegészítés
- Préselés

A szerszám nem használható a következő célokra:

- Tilos az alábbi ciklikus munkák elvégzéséhez használni
- Sorozatgyártás
- Összehajtási munka
- Nyomdai munka
- Nem a Beta Utensili S.p.A. által biztosított kiegészítővel végzendő munkák
- Folyadékot tartalmazó tárgyak megmunkálása
- Veszélyes anyagot tartalmazó tárgyak megmunkálása

MUNKAHELY BIZTONSÁGA ÖSSZENYOMÓDÁSI VESZÉLY!

-  A prés biztonságos felhasználásának garantálásához, a berendezést egyszerre csak egy személy használhatja.
-  A prést a megvásárlási kiserelésben kell használni. Tilos bármilyen módosítást végezni.
-  Figyeljünk arra, hogy gyermekek illetve látogatók ne lépjenek be abba a munkahelyi környezetbe, ahol a prést hasznosítják.
-  A prést vízszintes talajon kell használni.
-  Tilos a prést ATEX robbanásveszélyes környezetben használni.

SZEMÉLYI BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK




- Tilos a prést az eredeti céljától eltérő más célra használni.
- Prestare sempre la massima attenzione durante le attività previste per l'utilizzo della pressa al fine di evitare possibili seri infortuni.
- Használat alatt komoly odafigyelést tanácsolunk. Ne használjuk az emelőt, ha fáradtak vagyunk, drogok, alkohol vagy gyógyszerek hatása alatt állunk.
- Tilos a mechanikai, hidraulikai és elektromos védőelemeket eltávolítani.
- Szigorúan tilos láncra függesztett munkaággal dolgozni: bármilyen munkafolyamatot csak a támasztékra tett munkaággal szabad elvégezni.
- Szigorúan tilos az álványzatot megemelni, ha azon teher vagy súly található.

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

A HIDRAULIKUS PRÉS HASZNÁLATA ALATT VISELENDŐ SZEMÉLYVÉDELMI ESZKÖZÖK

! Az alábbi előírások be nem tartása komoly sérüléseket és/vagy betegségeket okozhat.

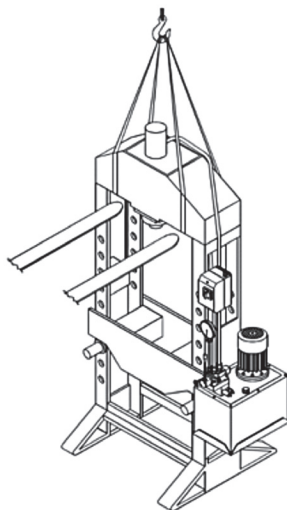
	VISELJÜNK MINDIG MUNKVÉDELMI CIPŐT, LÁBUJJVÉDELMI BETÉTTTEL
	VISELJÜNK MINDIG MUNKAVÉDELMI SZEMÜVEGET
	MUNKAVÉDELMI KESZTYŰT KELL VISELNI

A fent megjelölt személyvédelmi eszközök használata, a hidraulikus prés normál munkakörnyezetben történő felhasználására vonatkozik. Abban az esetben, ha különleges veszélyhelyzetek állnának elő, az óvintézkedéseket át kell tekinteni és azokat ki kell egészíteni, ahogy azt a munkahelyen érvényben levő biztonsági előírásokban foglalt vészhelyzeti felmérések is előírják.



EMELÉS ÉS MOZGATÁS

A prést emelőtargonccal vagy műhelydaruvval kell mozgatni, amelyek elbírják a „Technikai adatok” táblázatban eltüntetett súlyt:



1 ábra

ÖSSZESZERELÉS

"A prést zárt környezetben kell beszerelni, a falaktól, oszlopoktól és más berendezésektől legalább 600 mm-es biztonsági távolságra.

A munkakörnyezet megvilágítása a felhasználási hely előírásainak megfelelő kell legyen (a munkakörnyezet megvilágítását beszerelő feladata).

A prést sima és az elvárásoknak megfelelő talajzatra kell erősíteni (lásd a „Technikai adatok” táblázatban feltüntetett súly)

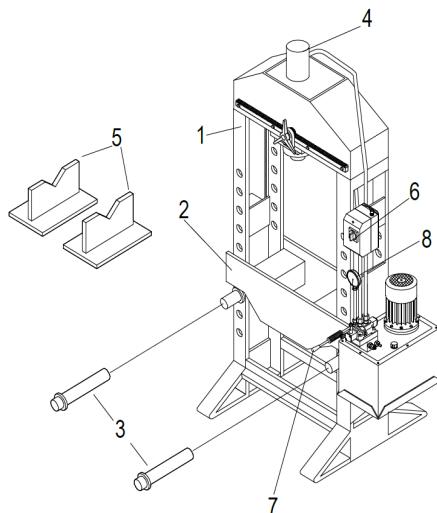
12mm átmérőjű rögzítőcsavarok felhasználásával (FZA M12x40 Fischer szeg vagy ahhoz hasonló)."

A sajtót olaj nélkül szállítják. Használata előtt a tartályt olajjal kell feltölteni a „Műszaki adatok” táblázatban leírtak szerint.

A PRÉS LEÍRÁSA

A motoros prést a műhelyben használatos munkadarabok megmunkálására és a „Felhasználási célzatok” részben leírt munkák elvégzésére fejlesztették ki.

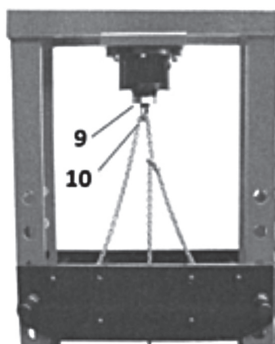
- 1) műanyagházas acél lemez álványzat
- 2) erős szerkezetű acél munkaágy
- 3) támaszték a munkaágy elhelyezéséhez
- 4) hidraulikus henger
- 5) kétprizmás tartó
- 6) be/kikapcsoló irányító panel
- 7) a henger irányító egységének hidraulikus központja (bekötési rajzhoz lásd 5. ábra), amelynek részei:
 - a. elektromos motor
 - b. alacsony nyomású, nagy teherbírású fogaskerekes pumpa
 - c. nagy nyomású, alacsony teherbírású dugattyús pumpa
 - d. olaj tartály
 - e. egy karos elosztó, folytonos vezérléssel
 - f. két kemény cső a központi egység és a henger összekötéséhez
- 8) nyomásmérő



2 ábra

A kiszereléshez tartozik még:

- 9) egy lánc
 - 10) egy szemescsavar
- a raklap függőleges elmozdításához:



3 ábra

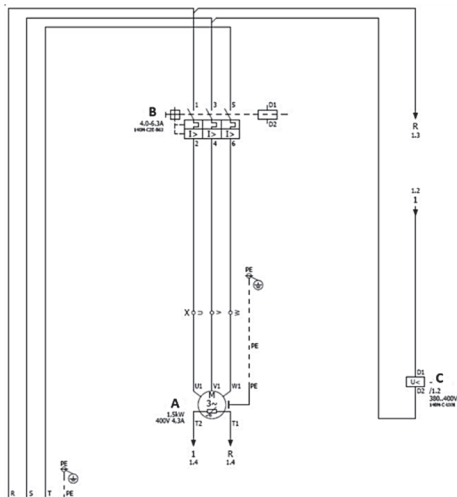
TECHNIKAI ADATOK

MAXIMÁLIS TERHELÉS	100 tonna
MUNKAÁGY MAXIMÁLIS LÖKETE	840 mm
MUNKAÁGY HOSSZA	120 mm
MUNKAÁGY SZÉLESSÉGE	1030 mm
PRÉS SÚLYA	980 Kg
MUNKAÁGY SÚLYA	225 Kg
HENGER KÖZELEDÉSI GYORSASÁGA	0,010 m/sec
A HENGER MŰKÖDÉSI SEBESSÉGE	0,0015 m/sec
DUGATTYÚ FUTAMA	320 mm
SZAKASZKÖZI NYOMÁS	50 bar
MAXIMÁLIS NYOMÁS	400 bar = 100 tonna
KÖZPONTI EGYSÉG TEHERBÍRÁSA	15,4 : 2,1 L/perc
TARTÁLY KAPACITÁSA	30 L
GYAKORLAT TARTALMA	25 L használjon ENI OSO 46 - vagy ESSO NUTO 46 hidraulikaolajat vagy azzal egyenértékű terméket.

ELEKTROMOS MOTOR:

TECHNIKAI RÉSZLETEK	3Ph / 50Hz
ELEKTROMOS MOTOR TELJESÍTMÉNYE	1,5 Kw
FESZÜLTÉSÉG	230-400V háromfázisú +/- 5%
FREKVENCIA	50 Hz
PÓLUS SZÁM	4
SEBESSÉG	1400 RPM

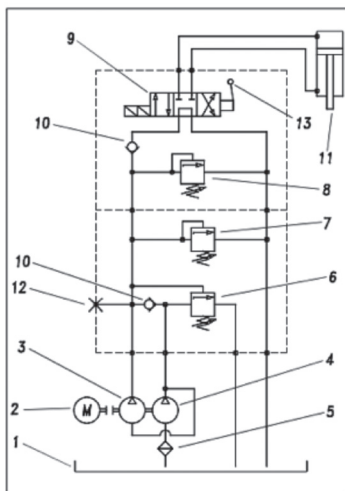
Elektromos bekötési rajz (UNI EN 60204-1 irányelv szerint):



A: Motor;
B: Magnetotermikus;
C: Kisfeszültségű tekercs

4 ábra

Hidraulikus központ bekötési rajza:



- 1) Tartály
- 2) Motor
- 3) Munkavégzési dugattyú
- 4) Közéltő dugattyú
- 5) Szűrő
- 6) Maximális szakaszközi nyomás szelep
- 7) Maximális dugattyú nyomás szelep
- 8) Maximális elosztó nyomás szelep
- 9) Elosztó
- 10) Visszafolyásgátló szelep
- 11) Henger
- 12) Nyomásmérő csatlakozója
- 13) Folyamatos irányítású biztonsági kar

5 ábra

AZ ELEKTROMOS HÁLÓZAT BEKÖTÉSE

Az alább feltüntetett feladatokat kizárólag szakképzett dolgozó láthatja el.

1) Az elektromos bekötés megkezdése előtt, ellenőrizzük le a következőket:

- Az áramellátás csatlakoztatása előtt, bizonyosodjunk meg arról, hogy a prést ellátták a felhasználási országban törvényileg előírt védelmi elemekkel.
- A tápellátási vonalnak rendelkeznie kell a következő szekcióval: háromfázisú 400V/50 Hz prés feszültség: minimum 1,5 mm²

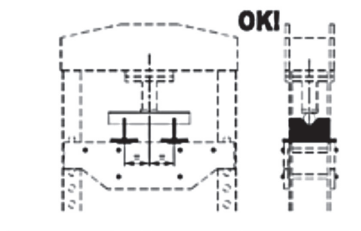
A sajtót tápkábel nélkül szállítják.

- 2) Az irányító egység bekötéséhez a csipeszek segítségével csatlakoztassuk a vezetékét a prés központi egységéhez (2. ábra, 6. ref.). A gyártó biztosítja a háromfázisú 400V-os működéshez szükséges hidat.
 - 3) Végezzük el a berendezés földelését.
 - 4) A bekötés elvégzését követően, ellenőrizzük le, hogy a forgási irány megfelel a nyíl által jelöltnek.
- Ha a központi egység hosszabb időn át rossz irányba forog, a dugattyú komoly sérülését okozhatja.
- 5) A prés munkaágyát tartó támasztó csapokra kenjünk egy vékony réteg kenőzsírt.

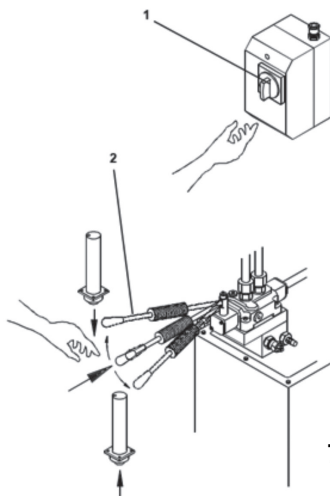
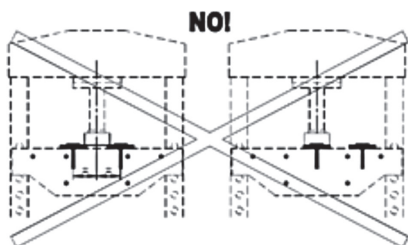
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

Állítsuk a munkaágyat az általunk kiválasztott magasságra, a következő módon (lásd 3. ábra):

- Távolítsuk el a tengelyvédő kupakot és csavarjuk fel a kiszerelésben adott szárnyas csavart, egészen a henger magasságáig.
- A kiszerelésben adott láncot fűzzük át a munkaágy csatlakoztatásához szükséges támasztékon, és akasszuk a szárnyas csavarba.
- Az elektromos irányító panelen keresztül aktiváljuk a bekapcsoló gombot.
- Miután szabadá tettük és eltávolítottuk a munkaágy támasztékait, az irányítókarral emeljük fel vagy engedjük le a dugattyút (az alábbiakban leírtak szerint).
- Állítsuk a munkaágyat a kívánt magasságra, ezt követően illesszük a munkaágy alatti résekbe a tartóékeket a prés testbe, távolítsuk el a láncokat, a szárnyas csavart és helyezzük vissza a tengelyvédő kupakot.
- Helyezzük a prizmat a munkaágyra, a helyes tájolásra vonatkozóan lásd (6. ábra).
- A dugattyút a munkadarabhoz képest állítsa középre. A dugattyú elmozdításához lazítsa meg a biztonsági kart, majd hatjon a mozgó kézikerekre. Miután a dugattyú a helyén van, rögzítse a biztonsági kart.
- Aktiváljuk a központi egység (7. ábra) bekapcsoló gombját (1).
- Működtesse a kart (2), nyomja és tartsa nyomva a hidraulikus egység felé, majd emelje vagy engedje le magát a kart a dugattyú mozgatásához.
- Végezze el a munkát, majd helyezze vissza a dugattyút a legmagasabb helyzetbe.



6 ábra



7 ábra

! Bizonyosodjunk meg arról, hogy a munkadarab biztosan álljon a rögzítő prizmán.

MŰKÖDÉSI ELV

A közelítési fázisban az olajat az első lépcső szivattyúja beszívja a szűrőn, és elküldi azt a vezérlő és szabályozó egységbe, ahová a második fokozatú szivattyúból érkező olaj is áramlik.

Az olajat a vezérlőegységből az operatív hengerbe juttatják.

A közelítés végén az áramkörben a nyomás növekszik, ami automatikusan a szakaszközi szelep beavatkozását idézi elő, ami kiüriti az első fokozat olaját, mindeközben csak a második fokozat marad aktív és végrehajtja a préselési fázist a nyomás eléréséig, amit a nyomás- vagy nyomáscsökkentő szelepek állítottak be előzőleg.

SZABÁLYOZÁS

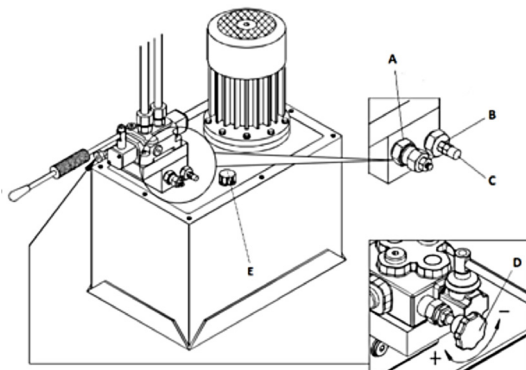
A, a maximális nyomásszelep, a műszaki adatokban megadott nyomásértékre van beállítva.

B, a szakaszok közötti szelep, a műszaki adatokban megadott nyomásértékre van szabályozva.

A henger üzemi nyomásának szabályozásához a D irányító egységén kell állítani.

A szabályozási munkák esetén tanácsos nyomásmérőt használni.

MEGJEGYZÉS: A nyomás megnövekedése, az elektromos motor nagyobb mértékű igénybevételét jelenti.



8 ábra

KARBANTARTÁS

Kéthavonta:

ellenőrizze az olajsintet, és ha szükséges, töltsse fel a töltőkupakon keresztül a szintig.
Használjunk AGIP OSO 46 - vagy ESSO NUTO 46 vagy azzal egyenértékű hidraulikai olajat.

Hathavonta:

- Olajozzuk meg a prés mozgó részeit, és ellenőrizzük le a nyomásmérő működését.
- Tisztítsuk meg az elszívó szűrőjét.
- Ellenőrizzük le, hogy nincs-e olajszivárgás a vezérlőegység és a henger közötti áramkörben, valamint magában a hengerben.

Szivárgás esetén ellenőrizzük le a tömitések épségét, és ha szükséges, cseréljük ki őket.
Évente, végezzünk szemrevételezést, ellenőrizzük le a prés részeit, így megelőzhetjük a kellemetlenségeket illetve az esetleges meghibásodásokat.

A hidraulikus egység (henger/dugattyú) egy zárt rendszer, amely normál körülmények között csak a mozgó alkatrészek féléves kenését igényli. Ellenőrizze le az olajsintet a mérőpálcával, bármilyen feltöltéshez használjon AGIP OSO 46 - vagy ESSO NUTO 46 vagy azzal egyenértékű hidraulikai olajat. Ezt a műveletet a dugattyú nyugalmi állapotában kell elvégezni, ezért teljesen visszahúzott helyzetben.

A hidraulikus egységben lévő olajat két évente ki kell cserélni, függetlenül a berendezés általános állapotától. Tilos fékolajat használni!

Az egyéb rendkívüli karbantartási műveleteket a Beta Utensili S.p.A. szervízszolgálatának képzett személyzete kell elvégezze.

GARANZIA

Az emelőszerkezetet az Európai Közösség által előírt normatívák értelmében vizsgálták be. A garancia a professzionális felhasználás esetében 12 hónapon, nem professzionális felhasználás esetében 24 hónapon át érvényes.

Kizárólag anyaghibából történő javítást vagy gyártási helyreállítást vagy a hibás részek cseréjét végezzük el, saját meglátásunk szerint.

A garancia által fedett munkálatok elvégzése nem befolyásolja a garancia érvényességét, annak lejárata nem változik.

A garancia nem fedi az elhasználódásból, helytelen vagy az előírtól eltérő használatból származó meghibásodásokat, illetve a csapódásból és/vagy ütésből származó meghibásodásokat.

A garancia azonnal érvényét veszti, ha a présen módosításokat hajtottak végre vagy átépítették, vagy ha szétszerelt állapotban küldik a szervizbe.

A garancia semmi esetre sem fedi a személyi és/vagy tárgyak, legyenek azok bármilyen természetűek, legyen a kár közvetett és/vagy közvetlen.



BETA UTENSILI S.p.A.

via Alessandro Volta, 18 - 20845 Sovico (MB) ITALY

Tel. +39 039.2077.1 - Fax +39 039.2010742

www.beta-tools.com