

Montageanleitung / Assembly instruction / Notice d'assemblage

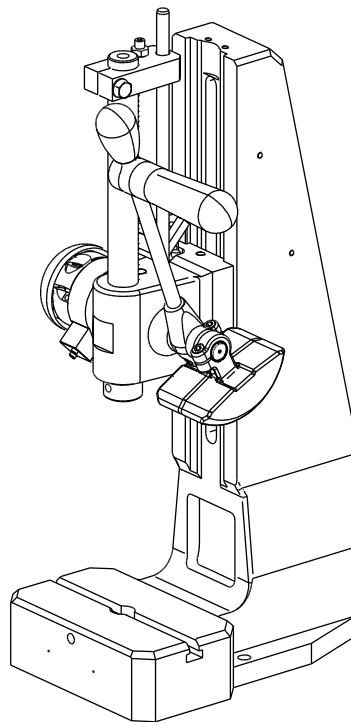
SCHMIDT[®] ManualPress

3 & 6 | Hub / stroke / course 100/160

R = mit Rückhubsperr / with return stroke lock / avec système anti-retour

F = mit Feineinstellung / with fine adjustment / avec réglage fin

Z = mit Zähler / with counter / avec compteur



Inhaltsverzeichnis

1	Deutsch	3
1.1	Sicherheit	3
1.2	ManualPress	4
1.3	Montage und Inbetriebnahme	5
1.4	Wartung und Instandhaltung	10
2	English	14
2.1	Safety	14
2.2	ManualPress	15
2.3	Assembly and start-up	16
2.4	Maintenance and servicing	21
3	Français.....	24
3.1	Sécurité	24
3.2	ManualPress	25
3.3	Montage et mise en service	26
3.4	Entretien et maintenance	31
4	Anhang / Appendix / Annexe	35
4.1	Technische Daten / Technical data / Caractéristiques techniques	35
4.2	Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	36

1 Deutsch

1.1 Sicherheit

Die Presse ist entsprechend den gültigen Sicherheitsvorschriften und dem Stand der Technik konstruiert, gefertigt und auf Funktion geprüft.

Um die Betriebssicherheit zu gewährleisten, beachten Sie:

- Kapitel "Bestimmungsgemäße Verwendung"
- Kapitel "Organisatorische Maßnahmen des Betreibers"

Unabhängig von den in dieser Anleitung aufgeführten Hinweisen gelten die aktuellen landesspezifischen Bestimmungen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Presse darf mit geeigneten Werkzeugen für die folgenden Pressvorgänge eingesetzt werden:

- Montieren
- Nieten
- Verstemmen
- Verkleben
- Prägen
- Formen
- Einpressen
- Bördeln
- Stanzen
- Fügen

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt nicht als bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.

Nehmen Sie keine Veränderungen an den Komponenten vor. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Betreiber.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch

- das Beachten der Dokumentation
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsvorgaben des Herstellers

Organisatorische Maßnahmen des Betreibers

Die Presse darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.

Anleitung

Die in dieser Anleitung beschriebenen Angaben zu Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung müssen eingehalten werden.

Diese Anleitung muss immer griffbereit am Arbeitsplatz aufbewahrt werden.

Personal

Die mit Tätigkeiten an der Presse beauftragten Personen müssen vor Arbeitsbeginn diese Anleitung und hier besonders das Kapitel "1 Sicherheit" gelesen haben. Dies gilt auch für Personen, die nur gelegentlich tätig werden.

Die Presse muss sachgerecht bedient, überprüft und gewartet werden. Die Kompetenzen für diese Arbeiten müssen klar festgelegt sein.

Sicherheitseinrichtung (Typ 3R und Typ 6R)

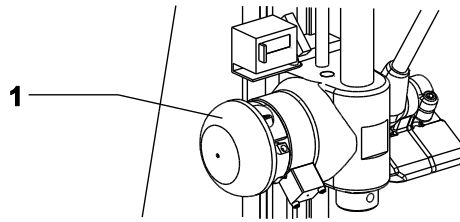


Abbildung 1: Rückhubssperre mit Not-Entriegelung

1 Not-Entriegelung

Die Rückhubssperre ist mit einer Not-Entriegelung ausgerüstet.

Verhalten im Notfall

☞ Drücken Sie bei Gefahr sofort die Not-Entriegelung.

Die Rückhubssperre wird gelöst und ein Rückhub ermöglicht.

1.2 ManualPress

Aufbau

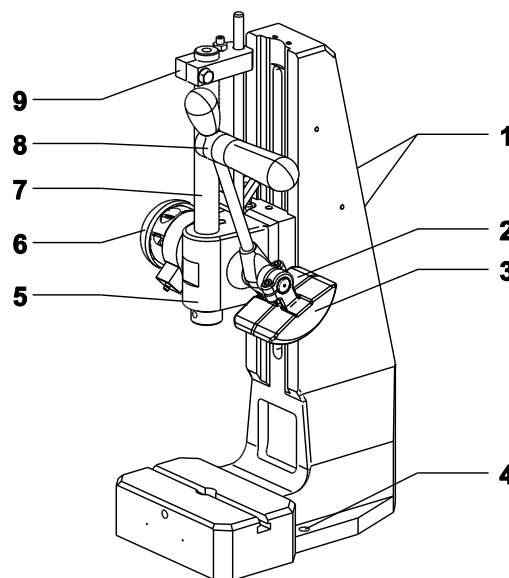


Abbildung 2: Aufbau (Beispiel)

- | | | | |
|---|---|---|------------------------|
| 1 | Klemmschrauben | 6 | Rückhubssperre (3R/6R) |
| 2 | Ausgleichsgewicht Handhebel | 7 | Stößel |
| 3 | Ausgleichsgewicht ergonomischer Handgriff | 8 | Handhebel |
| 4 | Befestigungsbohrung | 9 | Anschlagklemmstück |
| 5 | Schieber | | |

Funktion

Bei Zahnstangenpressen wird die Kraft aus der Bewegung am Handhebel mittels Zahnrad direkt auf eine Zahnstange übertragen. Daraus resultiert ein konstanter Kraftverlauf über den gesamten Arbeitshub.

Der Handhebel ist frei beweglich und wird über eine Feder in Grundstellung gebracht.

Ein Ausgleichsgewicht reguliert hierbei die Rückstellkraft des Handhebels. Wird der ergonomische Handgriff verwendet, muss ein zusätzliches Ausgleichsgewicht montiert werden.

1.3 Montage und Inbetriebnahme

Presse aufstellen

Die Presse muss sicher (im Sinne der Arbeitssicherheit) an ihrem künftigen Einsatzort aufgestellt werden.

- ☞ Verschrauben Sie die Presse mit der Unterkonstruktion.

Transportsicherungen

Anschlagklemmstück

Für den sicheren Transport ist bei Auslieferung der Presse zwischen Ständer und Anschlagklemmstück werkseitig eine Transportsicherung montiert.

- ☞ Lösen Sie die Schraube der Transportsicherung.
- ☞ Entfernen Sie die Transportsicherung.
- ☞ Bewahren Sie die Transportsicherung für spätere Transporte auf.

Welle

Für den sicheren Transport ist bei Auslieferung der Presse auf der Welle werkseitig eine Transportsicherung montiert.

- ☞ Entfernen Sie die Transportsicherung.
- ☞ Bewahren Sie die Transportsicherung für spätere Transporte auf.

Pressengrundplatte (optional)

Für Einsätze an wechselnden Arbeitsplätzen kann die Presse auf einer Pressengrundplatte montiert werden. Diese gewährleistet ausreichenden Kippschutz.

Handhebel montieren



VORSICHT

Die maximale Betätigungskraft am Handhebel darf 200 N nicht überschreiten.



VORSICHT

Beschädigung der Welle

Die Ausgleichsgewichte dürfen **nicht** mit einem Hammer auf die Welle aufgeschlagen werden.

☞ Schieben Sie die Ausgleichsgewichte von Hand auf die Welle.

☞ Entfernen Sie die Schutzkappe von der Welle.

☞ Schieben Sie den Handhebel auf die Welle.

☞ Ziehen Sie die Klemmschraube mit einem Drehmoment von 6 bis maximal 10 Nm an.

☞ Schieben Sie ein Ausgleichsgewicht in axialer Verlängerung zum Handhebel auf die Welle.

☞ Ziehen Sie die Klemmschraube mit einem Drehmoment von 6 bis maximal 10 Nm an.

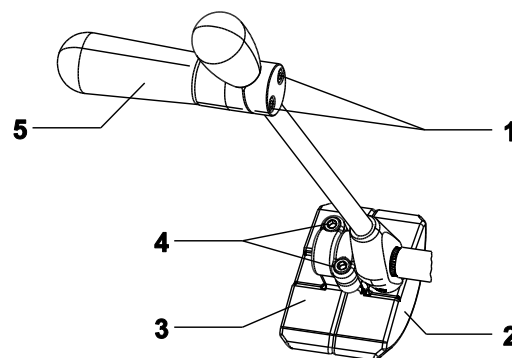


Abbildung 3: Handhebel montieren (Beispiel)

- | | | | |
|---|---|---|-------------------------|
| 1 | Schraube | 4 | Klemmschraube |
| 2 | Ausgleichsgewicht Handhebel | 5 | Ergonomischer Handgriff |
| 3 | Ausgleichsgewicht ergonomischer Handgriff | | |

Ergonomischer Handgriff

Zur Entlastung des Handgelenks kann ein ergonomischer Handgriff am Handhebel montiert werden.

☞ Platzieren Sie den Handgriff entsprechend am Handhebel.

☞ Ziehen Sie die beiden Schrauben am Handgriff mit einem Drehmoment von maximal 5 Nm an.

☞ Schieben Sie das zweite Ausgleichsgewicht auf die Welle.

☞ Ziehen Sie die Klemmschraube mit einem Drehmoment von 6 bis maximal 10 Nm an.

Werkzeuge montieren

Oberwerkzeug

Zur Montage des Oberwerkzeugs steht eine zentrische Aufnahmebohrung mit einem Gewindestift zur Fixierung zur Verfügung.

- ☞ Stecken Sie den Einspannzapfen in die Aufnahmebohrung des Stößels.
- ☞ Fixieren Sie das Oberwerkzeug mit dem Gewindestift.

Maximales Werkzeuggewicht

Presse	max. Werkzeuggewicht [kg]
3/6	2,5
3R/6R	2,0

Unterwerkzeug

Zur Montage des Unterwerkzeugs stehen eine Tischbohrung und eine T-Nut zur Verfügung.

- ☞ Setzen Sie das Unterwerkzeug auf die Tischplatte.
- ☞ Schrauben Sie das Unterwerkzeug auf der Tischplatte fest.

Arbeitshöhe einstellen



VORSICHT

Quetschgefahr bei Verstellen der Arbeitshöhe

Bei nicht festgezogenen Klemmschrauben wird die Höhenverstellung massiv beschädigt und es besteht akute Quetschgefahr beim Verstellen der Arbeitshöhe.

- ☞ Ziehen Sie die Klemmschrauben vor dem ersten Probehub fest an.
- ☞ Achten Sie auf die richtige Funktion der Höhenverstellung.

Die Arbeitshöhe hängt von der Höhe des verwendeten Ober- bzw. Unterwerkzeugs, dem Gesamthub sowie der Höhe des zu bearbeitenden Werkstücks ab.

- ☞ Lösen Sie die Klemmschrauben und halten Sie dabei den Schieber fest.
- ☞ Stellen Sie die gewünschte Arbeitshöhe ein.
- ☞ Ziehen Sie die Klemmschrauben mit einem Drehmoment von 60 Nm an.

Ausladungsadaption (optional)

Die Ausladung der Pressen kann mit einer Ausladungsadaption vergrößert werden. Eine vergrößerte Ausladung kann zu geringeren Nennkräften führen.

- ☞ Lösen Sie die Klemmschrauben des Schiebers.
- ☞ Entfernen Sie den Schieber vom Ständer.
- ☞ Montieren Sie den Schieber mit der Ausladungsadaption wieder am Ständer.
- ☞ Stellen Sie die gewünschte Arbeitshöhe ein.
- ☞ Ziehen Sie die Klemmschrauben mit einem Drehmoment von 60 Nm an.

Für die verschiedenen Ausladungen stehen Tischplatten zur Verfügung. Bei Verwendung einer Tischplatte verringert sich die Arbeitshöhe um die Höhe der Tischplatte.

- ☞ Montieren Sie die Tischplatte mit den T-Nutensteinen auf dem Tisch des Ständers.
- ☞ Prüfen Sie die Fluchtung zwischen Tischplatte und Stößel.

Arbeitshub einstellen

Grobeinstellung

Über das Anschlagklemmstück können Sie den Arbeitshub grob einstellen.

- ☞ Lösen Sie die Sechskantschraube.
- ☞ Fahren Sie mit dem Werkzeug auf das Werkstück.
- ☞ Ziehen Sie die Sechskantschraube wieder an.

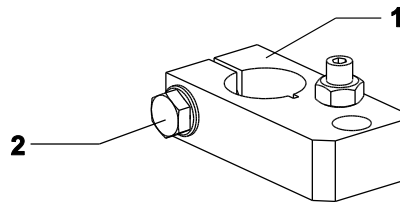


Abbildung 4: Anschlagklemmstück für Grobeinstellung

- | | | | |
|---|--------------------|---|-------------------|
| 1 | Anschlagklemmstück | 2 | Sechskantschraube |
|---|--------------------|---|-------------------|

Feineinstellung (optional)

Über die Mikrometerschraube der Feineinstellung können Sie den Arbeitshub genau einstellen.

- ☞ Lösen Sie den Gewindestift.
- ☞ Stellen Sie mit dem Handhebel den erforderlichen Arbeitshub ein.
- ☞ Justieren Sie den Arbeitshub mit der Mikrometerschraube.
- ☞ Ziehen Sie den Gewindestift wieder an.

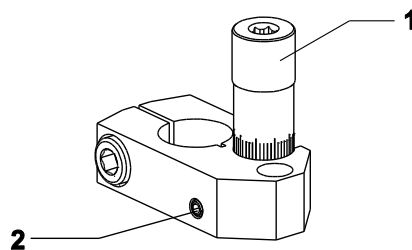


Abbildung 5: Anschlagklemmstück mit Mikrometerschraube

- | | | | |
|---|--------------------|---|--------------|
| 1 | Mikrometerschraube | 2 | Gewindestift |
|---|--------------------|---|--------------|

Rückhubsperr (optional)



VORSICHT

Mindesthub beachten

Der Stößel muss vor Erreichen der UT-Position einen bestimmten Weg zurücklegen, damit die Rückhubsperr funktioniert.

- ☞ Beachten Sie die Angabe des Mindesthubs (Sperrstellung) für den jeweiligen Pressentyp.

Die Rückhubsperr gibt den Rückhub erst nach Erreichen eines definierten Wegs frei. Dadurch wird der Nutzer gezwungen, einen kompletten Arbeitshub durchzuführen. Dies garantiert einen konstanten Weg bei jedem Hub.

Die Rückhubsperr verfügt über zwei Sperrstellungen. Bei Erreichen dieser Sperrstellungen kann der Stößel nicht mehr zurück bewegt werden. Um die Rückhubsperr zu lösen, muss der Arbeitshub komplett durchgeführt werden.

Presse	Sperrstellung I [mm vor UT]	Sperrstellung II [mm vor UT]	Ausrastgenauigkeit [mm]
3R, 6R	13,0	4,5	0,07

Rückhubsperr einstellen

Bei Veränderung des Arbeitshubs (neue UT-Position), muss die Rückhubsperr neu eingestellt werden.

- ☞ Lösen Sie die Klemmschraube, bis die Kurvenscheibe auf der Welle leicht drehbar ist.
- ☞ Bewegen Sie den Stößel mit dem Handhebel in UT-Position.
- ☞ Drehen Sie die Kurvenscheibe im Uhrzeigersinn, bis diese kurz vor dem Rastbolzen in Ausraststellung steht.

Zwischen Kurvenscheibe und Lagerscheibe muss ein minimaler Spalt (0,1 bis 0,3 mm) eingehalten werden.

- ☞ Ziehen Sie die Klemmschraube wieder fest.
- ☞ Führen Sie einen Probhub aus.

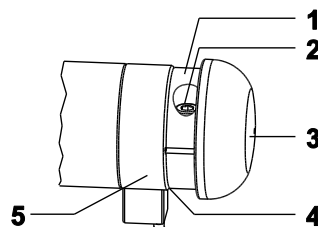


Abbildung 6: Rückhubsperr mit Not-Entriegelung (Beispiel)

- | | | | |
|---|------------------|---|--------------|
| 1 | Kurvenscheibe | 4 | Rastbolzen |
| 2 | Klemmschraube | 5 | Lagerscheibe |
| 3 | Not-Entriegelung | | |

Zähler (optional)

Über einen vierstelligen Zähler kann die Gesamtstückzahl erfasst werden. Der Zähler kann durch den Bediener genullt werden.

- Schaltwinkel = 15°
 - Maximaldrehbewegung = 40°
- ☞ Montieren Sie den Hebel des Zählers auf der Zählerachse. Beachten Sie dabei den Winkel "X".
 - ☞ Befestigen Sie ggf. den Zähler mit den Schrauben am Befestigungswinkel.
 - ☞ Befestigen Sie den Befestigungswinkel mit den Zylinderschrauben am Schieber.

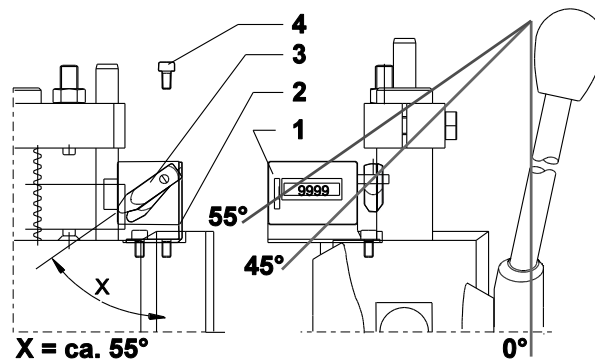


Abbildung 7: Zähler (Beispiel)

- | | | | |
|---|--------------------|---|-------------------|
| 1 | Zähler | 3 | Hebel |
| 2 | Befestigungswinkel | 4 | Zylinderschrauben |

1.4 Wartung und Instandhaltung

Presse reinigen



VORSICHT

Verwenden Sie auf keinen Fall lösungsmittelhaltige Reiniger.

Presse

- ☞ Reinigen Sie die Presse mit einem leicht geölten Tuch.

Stößel/Spindel

- ☞ Bringen Sie den Stößel/die Spindel in UT-Position.
- ☞ Reinigen Sie den Stößel/die Spindel mit einem leicht geölten Tuch.

Triebfeder wechseln



VORSICHT

Triebfeder unter Spannung

Der Schutzkorb der Triebfeder darf **nicht** geöffnet werden.

Typ 3 und Typ 6

- ☞ Demontieren Sie das Anschlagklemmstück.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel nach vorne, bis der Stößel entnommen werden kann.
- ☞ Entfernen Sie den Stößel.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel nach hinten, bis sich die Triebfeder entspannt.
- ☞ Demontieren Sie die Abdeckung.
- ☞ Entfernen Sie die alte Triebfeder.
- ☞ Entfernen Sie die Anlaufscheibe.
- ☞ Stecken Sie die Anlaufscheibe auf die neue Triebfeder.
- Achten Sie hierbei auf die korrekte Position der Anlaufscheibe.
- ☞ Schieben Sie die neue Triebfeder mit der Anlaufscheibe bis zum Anschlag auf die Welle.
- ☞ Montieren Sie die Abdeckung.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel nach vorne, bis sich die Triebfeder einhängt.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel 5,5 Umdrehungen nach vorne, um die Triebfeder vorzuspannen.
- ☞ Führen Sie den Stößel soweit in die Stößelführung ein, bis der Stößel das Stirnrad berührt.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel langsam nach hinten, um den Stößel nach oben zu bewegen.
- ☞ Montieren Sie das Anschlagklemmstück.

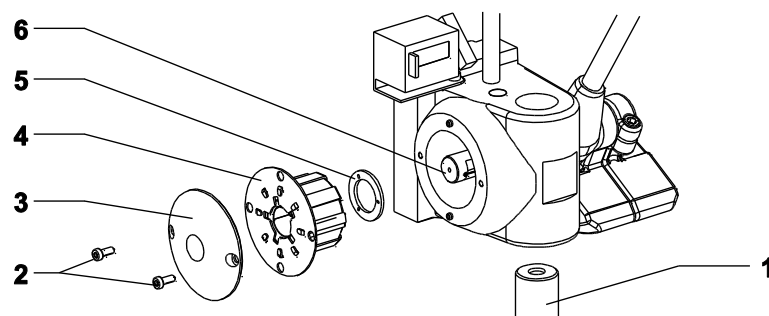


Abbildung 8: Triebfeder wechseln (Typ 3/6)

- | | | | |
|---|-----------|---|---------------|
| 1 | Stößel | 4 | Triebfeder |
| 2 | Schrauben | 5 | Anlaufscheibe |
| 3 | Abdeckung | 6 | Welle |

Typ 3R und Typ 6R

- ☞ Ziehen Sie die Abdeckkappe mit einem Sechskantschlüssel (SW 2.5) ab.
- ☞ Entfernen Sie den Sicherungsring.
- ☞ Lösen Sie die Klemmschraube der Not-Entriegelung.
- ☞ Entfernen Sie die Not-Entriegelung.
- ☞ Demontieren Sie das Anschlagklemmstück.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel nach vorne, bis der Stößel entnommen werden kann.
- ☞ Entfernen Sie den Stößel.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel nach hinten, bis sich die Triebfeder entspannt.
- ☞ Lösen Sie die beiden Zylinderschrauben der Lagerscheibe.
- ☞ Entfernen Sie die Lagerscheibe.
- ☞ Entfernen Sie die alte Triebfeder.
- ☞ Entfernen Sie die Anlaufscheibe.
- ☞ Stecken Sie die Anlaufscheibe auf die neue Triebfeder.
Achten Sie hierbei auf die korrekte Position der Anlaufscheibe.
- ☞ Schieben Sie die neue Triebfeder mit der Anlaufscheibe bis zum Anschlag auf die Welle.
- ☞ Montieren Sie die Lagerscheibe mit dem Lagerklotz nach unten zeigend.
- ☞ Ziehen Sie die Zylinderschrauben an.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel nach vorne, bis sich die Triebfeder einhängt.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel 5,5 Umdrehungen nach vorne, um die Triebfeder vorzuspannen.
- ☞ Führen Sie den Stößel soweit in die Stößelführung ein, bis der Stößel das Stirnrad berührt.
- ☞ Drehen Sie den Handhebel langsam nach hinten, um den Stößel nach oben zu bewegen.
- ☞ Montieren Sie das Anschlagklemmstück.
- ☞ Montieren Sie die Rückhub Sperre analog zur Demontage.
- ☞ Stellen Sie die Rückhub Sperre ein.
Weiterführende Informationen hierzu, siehe Kapitel "1.3.6 Rückhub Sperre (optional)".

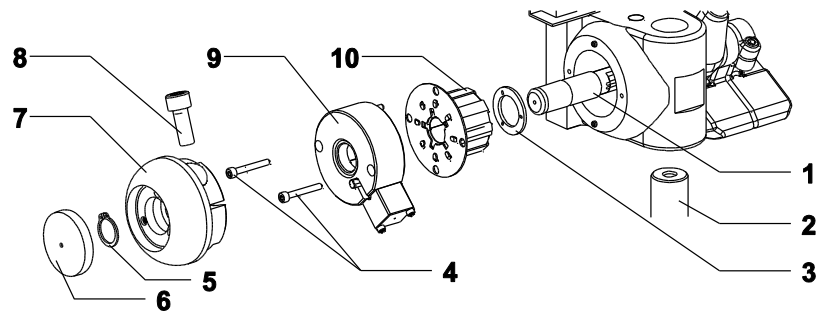


Abbildung 9: Triebfeder wechseln (Typ 3R/6R)

- | | | | |
|---|-------------------------------|----|--------------------------------|
| 1 | Welle | 6 | Abdeckkappe |
| 2 | Stößel | 7 | Not-Entriegelung |
| 3 | Anlaufscheibe | 8 | Klemmschraube Not-Entriegelung |
| 4 | Zylinderschraube Lagerscheibe | 9 | Lagerscheibe |
| 5 | Sicherungsring | 10 | Triebfeder |

2 English

2.1 Safety

The press is designed and built in accordance with the valid safety regulations and state-of-the-art methods and is tested for function and safety.

To ensure operational safety, note:

- Chapter "Designated use"
- Chapter "Organizational measures of the owner"

Independently of the indications specified in this manual, the current country specific regulations regarding work safety and health protection are valid.

Designated use

The press may be used with suitable tools for the following pressing processes:

- Assembling
- Riveting
- Crimping
- Bonding
- Embossing
- Forming
- Pressing
- Flaring
- Punching
- Joining

Any other use for any purposes other than those described above is considered contrary to its designated use. The manufacturer cannot be held liable for damages resulting from this.

Please do not make any changes to the components. The manufacturer cannot be held liable for damages resulting from this. These changes are at the sole risk of the owner.

Designated use also includes

- compliance with the documentation and
- compliance with the inspection and maintenance instructions of the manufacturer

Organizational measures of the owner

The press may only be operated in technically perfect condition.

Manual

The instructions concerning start-up, operation and maintenance described in this manual must be observed.

This manual must be stored within easy reach at the workplace.

Personnel

The persons responsible for the work on the press must have read the manual and, in particular, chapter "1 Safety" before starting work. This also applies to persons who work on the machine only occasionally.

The press must be operated, checked and maintained properly. The competences for these operations must be defined clearly.

Safety device (type 3R and type 6R)

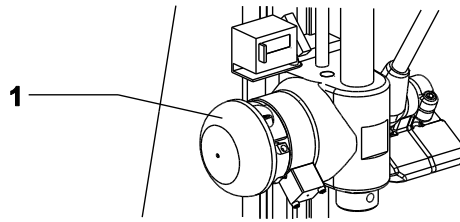


Figure 10: Return stroke lock with emergency release

- 1 Emergency release

The return stroke lock is equipped with an emergency release.

Behavior in case of emergency

- ☞ Press the emergency release immediately in case of emergency.
The return stroke lock is released and enables a return stroke.

2.2 ManualPress

Structure

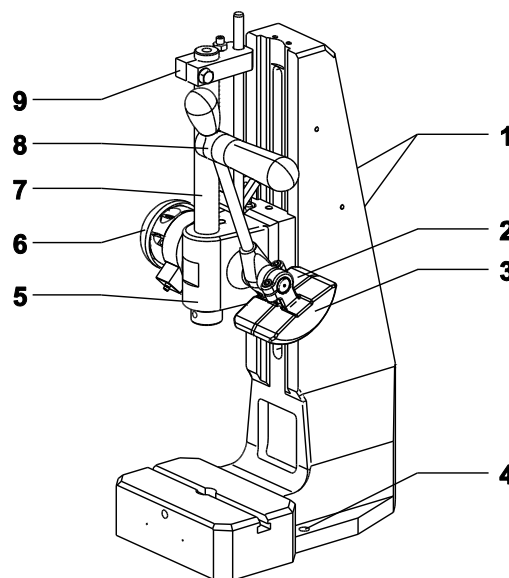


Figure 11: Structure (example)

- | | | | |
|---|--------------------------------|---|----------------------------|
| 1 | Clamping screws | 6 | Return stroke lock (3R/6R) |
| 2 | Counterweight hand lever | 7 | Ram |
| 3 | Counterweight ergonomic handle | 8 | Hand lever |
| 4 | Fastening pin hole | 9 | Stop clamp |
| 5 | Press head | | |

Function

With rack-and-pinion presses, the force resulting from the hand lever movement is transmitted directly to the gear rack. This results in a constant force progression over the entire work stroke.

The hand lever is freely movable and is brought into home position by means of a spring.

A counterweight regulates the restoring force of the hand lever. If the ergonomic handle is used, an additional counterweight must be mounted.

2.3 Assembly and start-up

Installation of the press

The press must be installed safely (in terms of work safety) at its future operating location.

- ☞ Screw the press to the substructure.

Transport locks

Stop clamp

For safe transport, a transport lock is mounted at the factory between the frame and the stop clamp when the press is delivered.

- ☞ Loosen the screw of the transport lock.
- ☞ Remove the transport lock.
- ☞ Keep the transport lock for future transport.

Shaft

For safe transport, a transport lock is mounted at the factory to the shaft when the press is delivered.

- ☞ Remove the transport lock.
- ☞ Keep the transport lock for future transport.

Press base plate (optional)

For use at changing workplaces, the press can be mounted on a press base plate. This ensures adequate anti-tipper.

Mounting the hand lever



CAUTION

The maximum force at the hand lever may not exceed 200 N.



CAUTION

Damage of the shaft

The counterweights must **not** be hammered onto the shaft.

☞ Slide the counterweights onto the shaft by hand.

- ☞ Remove the protective cap from the shaft.
- ☞ Slide the hand lever onto the shaft.
- ☞ Tighten the locking screw to a torque of 6 to 10 Nm maximum.
- ☞ Place a counterweight in axial extension to the hand lever on the shaft.
- ☞ Tighten the locking screw to a torque of 6 to 10 Nm maximum.

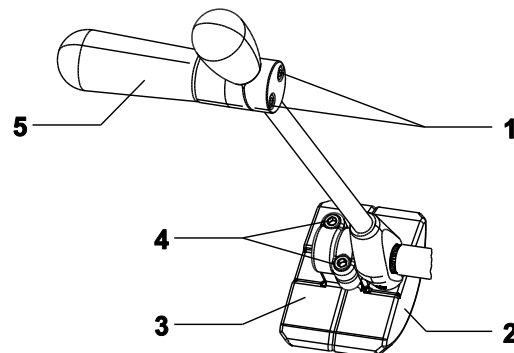


Figure 12: Mount hand lever (example)

- | | | | |
|---|--------------------------------|---|------------------|
| 1 | Screw | 4 | Clamping screw |
| 2 | Counterweight hand lever | 5 | Ergonomic handle |
| 3 | Counterweight ergonomic handle | | |

Ergonomic handle

To relieve the wrist, an ergonomic handle can be mounted on the hand lever.

- ☞ Place the handle on the hand lever accordingly.
- ☞ Tighten the two screws on the handle with a torque of max. 5 Nm.
- ☞ Slide the second counterweight onto the shaft.
- ☞ Tighten the locking screw to a torque of 6 to 10 Nm maximum.

Mounting tools

Upper tool For mounting the upper tool, a centric dowel pin hole with a set screw is available for fixing it.

- ☞ Insert the clamping pin into the dowel pin hole of the ram.
- ☞ Fasten the upper tool using the set screw.

Maximum tool weight

Press	Max. tool weight [kg]
3/6	2,5
3R/6R	2,0

Lower tool For mounting the lower tool, a table bore and a T-slot are available.

- ☞ Place the lower tool on the table plate.
- ☞ Screw the lower tool down to the table plate.

Adjusting the working height



CAUTION

Risk of crushing when adjusting the working height

If the locking screws are not tightened, the height adjustment will be seriously damaged and there is a high risk of crushing when adjusting the working height.

- ☞ Firmly tighten the locking screws before the first test stroke.
- ☞ Ensure the correct functioning of the height adjustment.

The working height depends on the height of the upper or lower tool used, on the total stroke as well as on the height of the work piece to be processed.

- ☞ Loosen the clamping screws while holding the press head.
- ☞ Adjust the desired working height.
- ☞ Tighten the clamping screws with a torque of 60 Nm.

Throat depth adaptation (optional)

The throat depth can be enlarged with a throat depth adaptation. An enlarged throat depth can lead to lower nominal forces.

- ☞ Loosen the clamping screws of the press head.
- ☞ Remove the press head from the frame.
- ☞ Mount the press head with the throat depth adaptation on the frame.
- ☞ Adjust the desired working height.
- ☞ Tighten the clamping screws with a torque of 60 Nm.

Fixture mounting platens are available for the various throat depths. When using a fixture mounting platen, the working height is reduced by the height of the fixture mounting platen.

- ☞ Mount the fixture mounting platen with the T-nuts on the table of the frame.
- ☞ Check the alignment between the fixture mounting platen and ram.

Adjusting the working stroke

Coarse adjustment

The stop clamp allows you to adjust the working stroke coarsely.

- ☞ Loosen the hexagon bolt.
- ☞ Move the tool to the work piece.
- ☞ Tighten the hexagon bolt again.

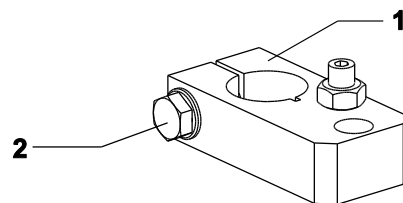


Figure 13: Stop clamp for coarse adjustment

- | | | | |
|---|------------|---|--------------|
| 1 | Stop clamp | 2 | Hexagon bolt |
|---|------------|---|--------------|

Fine adjustment (optional)

You can precisely set the working stroke via the micrometer screw of the fine adjustment.

- ☞ Loosen the set screw.
- ☞ Use the hand lever to set the required working stroke.
- ☞ Adjust the working stroke with the micrometer screw.
- ☞ Tighten the set screw again.

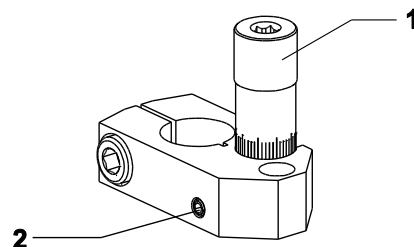


Figure 14: Stop clamp with micrometer screw

- | | | | |
|---|------------------|---|-----------|
| 1 | Micrometer screw | 2 | Set screw |
|---|------------------|---|-----------|

Return stroke lock (optional)



CAUTION

Observe minimum stroke

The ram must cover a certain distance before reaching the BDC position for the return stroke lock to work.

- ☞ Observe the specification of the minimum stroke (locked position) for the respective press type.

The return stroke lock will not enable the return stroke until a target stroke is reached. This forces the user to carry out a complete working stroke. This guarantees a constant stroke with each stroke.

The return stroke lock has two locked positions. When these locked positions are reached, the ram cannot be moved back. In order to unlock the return stroke lock, the working stroke must be executed completely.

Press	Locked position II [mm before BDC]	Locked position I [mm before BDC]	Release accuracy [mm]
3R, 6R	13,0	4,5	0,07

Adjusting the return stroke lock

When changing the working stroke (new BDC position), the return stroke lock must be readjusted.

- ☞ Loosen the clamping screw until the disk cam on the shaft can be rotatable easily.
- ☞ Move the ram in BDC position via the hand lever.
- ☞ Turn the disk cam clockwise until it is in the disengaged position just before the stop bolt.

A minimum gap (0,1 to 0,3 mm) must be maintained between the disk cam and the bearing disk.

- ☞ Tighten the clamping screw again.
- ☞ Execute a sample stroke.

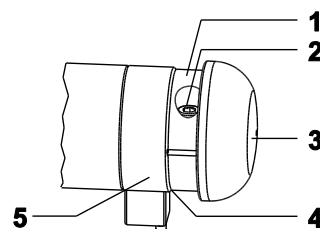


Figure 15: Return stroke lock with emergency release (example)

- | | | | |
|---|-------------------|---|--------------|
| 1 | Disk cam | 4 | Stop bolt |
| 2 | Clamping screw | 5 | Bearing disk |
| 3 | Emergency release | | |

Counter (optional)

The total number of parts can be recorded via a four-digit counter. The counter can be zeroed by the operator.

- Switching angle = 15°
 - Maximum rotary motion = 40°
- ☞ Mount the lever of the counter on the counter axle. Observe the angle "X".
 - ☞ If necessary, mount the counter with the screws on the mounting bracket.
 - ☞ Mount the mounting bracket with the socket head screws on the press head.

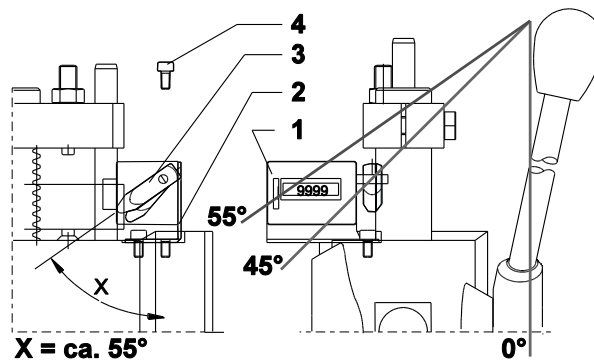


Figure 16: Counter (example)

- | | | | |
|---|------------------|---|--------------------|
| 1 | Counter | 3 | Lever |
| 2 | Mounting bracket | 4 | Socket head screws |

2.4 Maintenance and servicing

Cleaning the press



CAUTION

In any case, do not use any solvent based cleaners.

Press ☞ Clean the press with a lightly oiled cloth.

Ram/spindle ☞ Move the ram/spindle to the BDC position.
☞ Clean the ram/spindle with a lightly oiled cloth.

Change mainspring



CAUTION

Mainspring under tension

The protective cage of the mainspring must **not** be opened.

Type 3 and type 6

- ☞ Dismount the stop clamp.
- ☞ Turn the hand lever forward until the ram can be removed.
- ☞ Remove the ram.
- ☞ Turn the hand lever backwards until the mainspring relaxes.
- ☞ Dismount the cover.
- ☞ Remove the old mainspring.
- ☞ Remove the spacer disk.
- ☞ Place the spacer disk onto the new mainspring.
- ☞ Pay attention to the correct position of the spacer disk.
- ☞ Slide the new mainspring with the spacer disk onto the shaft as far as it will go.
- ☞ Mount the cover.
- ☞ Turn the hand lever forward until the mainspring is hanged in.
- ☞ Turn the hand lever 5,5 turns forward to pre-tension the mainspring.
- ☞ Insert the ram into the ram guide until the ram touches the pinion.
- ☞ Turn the hand lever backwards slowly to move the ram upwards.
- ☞ Mount the stop clamp.

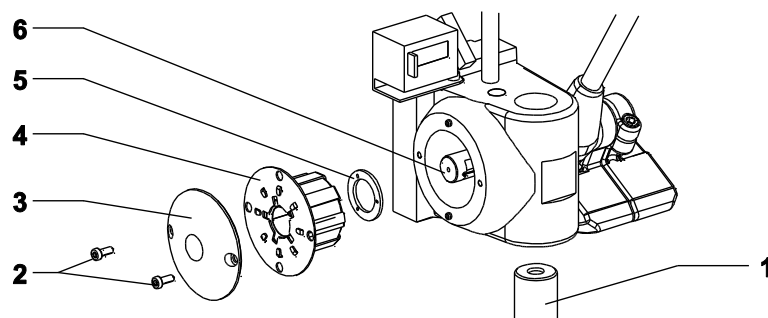


Figure 17: Change mainspring (type 3/6)

- | | | | |
|---|--------|---|-------------|
| 1 | Ram | 4 | Mainspring |
| 2 | Screws | 5 | Spacer disk |
| 3 | Cover | 6 | Shaft |

Type 3R and type 6R

- ☞ Pull off the cap with an Allen wrench (AF 2.5).
- ☞ Remove the locking ring.
- ☞ Loosen the clamping screw of the emergency release.
- ☞ Remove the emergency release.
- ☞ Dismount the stop clamp.
- ☞ Turn the hand lever forward until the ram can be removed.
- ☞ Remove the ram.
- ☞ Turn the hand lever backwards until the mainspring relaxes.
- ☞ Loosen the two socket head screws of the bearing disk.
- ☞ Remove the bearing disk.
- ☞ Remove the old mainspring.
- ☞ Remove the spacer disk.
- ☞ Place the spacer disk onto the new mainspring.
- Pay attention to the correct position of the spacer disk.
- ☞ Slide the new mainspring with the spacer disk onto the shaft as far as it will go.
- ☞ Mount the bearing disk with the bearing block pointing downwards.
- ☞ Tighten the socket head screws.
- ☞ Turn the hand lever forward until the mainspring is hanged in.
- ☞ Turn the hand lever 5,5 turns forward to pre-tension the mainspring.
- ☞ Insert the ram into the ram guide until the ram touches the pinion.
- ☞ Turn the hand lever backwards slowly to move the ram upwards.
- ☞ Mount the stop clamp.
- ☞ Mount the return stroke lock in the same way as for disassembly.
- ☞ Adjust the return stroke lock.

For further information, see chapter "1.3.6 Return stroke lock (optional)".

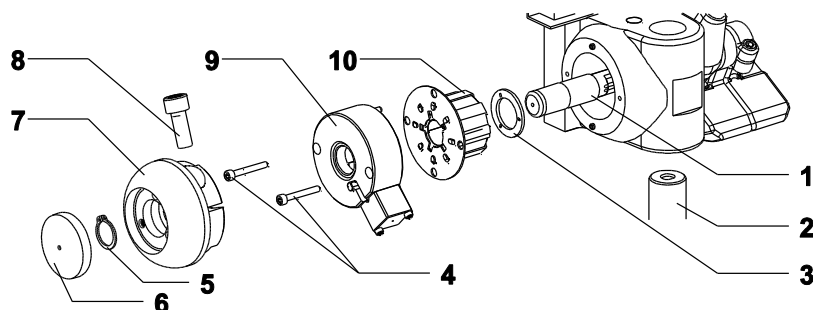


Figure 18: Change mainspring (type 3R/6R)

- | | | | |
|---|--------------------------------|----|----------------------------------|
| 1 | Shaft | 6 | Cap |
| 2 | Ram | 7 | Emergency release |
| 3 | Spacer disk | 8 | Clamping screw emergency release |
| 4 | Socket head screw bearing disk | 9 | Bearing disk |
| 5 | Locking ring | 10 | Mainspring |

3 Français

3.1 Sécurité

La presse est construit et fabriqué selon les consignes de sécurité en vigueur et l'état technique actuel et son fonctionnement a été contrôlé.

Afin de garantir la sécurité de fonctionnement, respectez les instructions figurant dans:

- chapitre "Utilisation conforme à l'emploi prévu"
- chapitre "Mesures d'organisation à remplir par l'exploitant"

Au-delà des consignes indiquées dans ces instructions, les dispositions en matière de protection de la santé et de la sécurité du travail actuellement en vigueur dans le pays respectif doivent être respectées.

Utilisation conforme à l'emploi prévu

La presse peut être utilisée avec des outils appropriés pour les processus d'assemblages suivantes:

- Assembler
- River
- Mater
- Coller
- Monnayage
- Former
- Emmancher
- Sertir
- Poinçonner
- Assemblage

Toute utilisation sortant du cadre prévu est considérée comme non conforme. Le fabricant ne saurait être tenu pour responsable de dommages en résultant.

Ne procédez à aucune modification sur les composants. Le fabricant ne saurait être tenu pour responsable de dommages en résultant. L'exploitant assume entièrement les risques encourus.

Le cadre d'utilisation exige de suivre les conditions mentionnées ci-dessous:

- le respect de la documentation
- l'exécution correcte des travaux d'entretien et de maintenance prescrits par le fabricant

Mesures organisationnelles de l'exploitant

La presse doit être utilisé uniquement lorsqu'il est en parfait état du point de vue technique et conformément à son emploi prévu.

Manuel

Les consignes décrites dans ces instructions concernant la mise en service, l'utilisation et l'entretien doivent être respectées.

Les instructions doivent être conservées toujours à portée de main sur le poste de travail.

Personnel

Le personnel chargé de travailler sur la presse doit avoir lu les instructions avant de commencer son travail et en particulier le chapitre 1 "Sécurité". Cela s'applique également au personnel qui n'intervient qu'occasionnellement.

Veiller à ce que la presse soit utilisée, contrôlée et entretenue de manière appropriée. Les compétences pour ces travaux doivent être clairement déterminées.

Dispositif de sécurité (type 3R et type 6R)

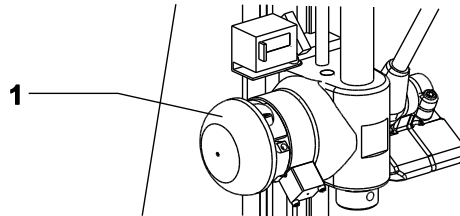


Figure 19: Système anti-retour avec arrêt d'urgence

- 1 Arrêt d'urgence

Le système anti-retour est équipé d'un arrêt d'urgence.

Comportement en cas d'urgence

☞ En cas de danger, appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence.

Le système anti-retour est débloqué et une course de retour est possible.

3.2 ManualPress

Structure

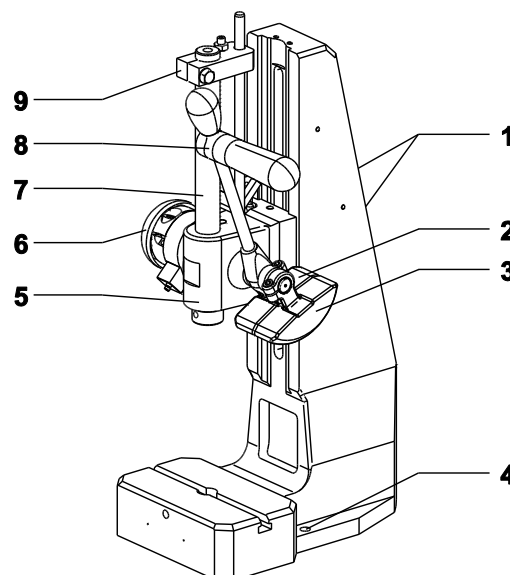


Figure 20: Structure (exemple)

- | | | | |
|---|---------------------------------|---|-----------------------------|
| 1 | Vis de serrage | 6 | Système anti-retour (3R/6R) |
| 2 | Contrepoids levier à main | 7 | Coulisseau |
| 3 | Contrepoids poignée ergonomique | 8 | Levier à main |
| 4 | Alésage de fixation | 9 | Réducteur de course |
| 5 | Tête | | |

Fonctionnement

Lorsque presses à crémaillère, la force résultante du mouvement du levier à main est transmise à l'aide d'une roue dentée sur une crémaillère directement. Le résultat est une distribution constante de la force sur toute la course de travail.

Le levier à main peut être déplacé librement et peut être mis en position initiale à l'aide d'un ressort.

Un contrepoids régule la force de rappel du levier à main. En cas d'utilisation de la poignée ergonomique, un contrepoids supplémentaire doit être monté.

3.3 Montage et mise en service

Installation de la presse

La presse doit être installée sur son futur lieu d'utilisation en respectant les règles de sécurité du travail.

- ☞ Vissez la presse à la sous-structure.

Sécurités de transport

Réducteur de course

Pour un transport en toute sécurité, un sécurité de transport est monté à la livraison de la presse entre le bâti et le réducteur de course.

- ☞ Desserrer la vis du sécurité de transport.
- ☞ Retirez le sécurité de transport.
- ☞ Conservez le sécurité de transport pour le transport futur.

Arbre

Pour un transport en toute sécurité, un sécurité de transport est monté à la livraison de la presse sur l'arbre.

- ☞ Retirez le sécurité de transport.
- ☞ Conservez le sécurité de transport pour le transport futur.

Support de presse (option)

Pour une utilisation sur des postes de travail avec de fréquents changements, la presse peut être montée sur un support de presse. Cela garantit une meilleure stabilité.

Montage du levier à main



ATTENTION

La force maximum au levier à main ne doit pas être supérieure à 200 N.



ATTENTION

Détérioration de l'arbre

Les poids d'équilibrage **ne doivent pas** être frappés sur l'arbre avec un marteau.

☞ Poussez les contrepoids à la main sur l'arbre.

- ☞ Enlevez le capuchon de protection de l'arbre.
- ☞ Remettez le levier à main sur l'axe.
- ☞ Serrez la vis de serrage par un couple de serrage de 6 à 10 Nm au maximum.
- ☞ Placer un contrepoids en extension axiale vers le levier à main sur l'arbre.
- ☞ Serrez la vis de serrage par un couple de serrage de 6 à 10 Nm au maximum.

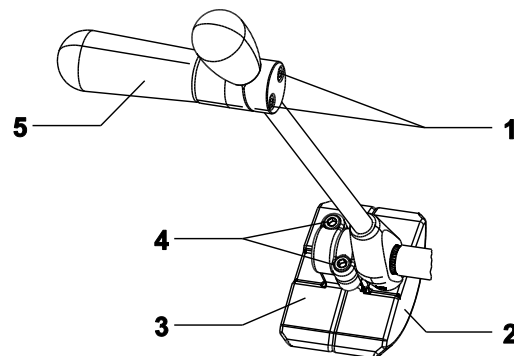


Figure 21: Monter le levier à main (exemple)

- | | | | |
|---|---------------------------------|---|---------------------|
| 1 | Vis | 4 | Vis de serrage |
| 2 | Contrepoids levier à main | 5 | Poignée ergonomique |
| 3 | Contrepoids poignée ergonomique | | |

Poignée ergonomique

Pour soulager le poignet, une poignée ergonomique peut être montée sur le levier à main.

- ☞ Placez la poignée sur le levier à main en conséquence.
- ☞ Serrez les deux vis de la poignée à un couple maximum de 5 Nm.
- ☞ Poussez le deuxième contrepoids sur l'arbre.
- ☞ Serrez la vis de serrage par un couple de serrage de 6 à 10 Nm au maximum.

Montage des outils

Outil supérieur

Vous disposez d'un perçage de positionnement centrique avec une vis sans tête pour la fixation.

- ☞ Insérez le nez de fixation dans le perçage de positionnement du coulisseau.
- ☞ Fixez l'outil supérieur à l'aide de la vis sans tête.

Poids de l'outil maximal

Presse	Poids de l'outil maximal [kg]
3/6	2,5
3R/6R	2,0

Outil inférieur

Vous disposez d'un alésage dans la table et d'une rainure en T pour procéder au montage de l'outil inférieur.

- ☞ Placez l'outil inférieur sur la table de presse.
- ☞ Vissez l'outil inférieur à la table de presse.

Réglage de la hauteur de travail



ATTENTION

Risque d'écrasement lors du réglage de la hauteur de travail

Si les vis de serrage ne sont pas bien serrées, le réglage de la hauteur est fortement endommagé, ce qui représente un risque d'écrasement lors du réglage de la hauteur de travail.

- ☞ Bien serrez les vis de serrage avant la première course d'essai.
- ☞ Veillez au bon fonctionnement du réglage de la hauteur.

La hauteur de travail dépend de la hauteur de l'outil supérieur ou inférieur utilisé, de la course totale ainsi que de la hauteur de la pièce à façonner.

- ☞ Desserrez les vis de la tête tout en la maintenant afin d'éviter sa chute.
- ☞ Réglez la hauteur de travail souhaitée.
- ☞ Serrez les vis de serrage avec un couple de 60 Nm.

Adaptation col de cygne (option)

La profondeur du col de cygne peut être augmentée au travers d'une adaptation du col de cygne. L'augmentation de la profondeur de col de cygne peut conduire à une diminution de l'effort nominal.

- ☞ Desserrez les vis de la tête.
- ☞ Retirez la tête du bâti.
- ☞ Remontez la tête en intercalant l'adaptation col de cygne.
- ☞ Réglez la hauteur de travail souhaitée.
- ☞ Serrez les vis de serrage avec un couple de 60 Nm.

Pour les différentes adaptations de col de cygne, nous proposons des tables associées. De par son épaisseur, l'utilisation d'une telle table entraîne une diminution de la hauteur de travail.

- ☞ Veuillez monter la table associée avec les écrous en T sur la table du bâti.
- ☞ Veuillez vérifier l'alignement entre l'alésage de la table et celui du coulisseau.

Réglage de la course de travail

Réglage approximatif

Au le réducteur de course, il est possible d'effectuer un réglage sommaire de la course de travail

- ☞ Desserrez la vis à 6 pans.
- ☞ Déplacez l'outil jusque sur la pièce.
- ☞ Resserrez la vis à 6 pans.

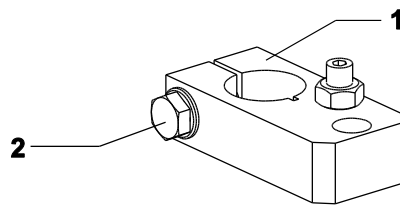


Figure 22: Réducteur de course pour réglage approximatif

- | | | | |
|---|---------------------|---|--------------|
| 1 | Réducteur de course | 2 | Vis à 6 pans |
|---|---------------------|---|--------------|

Réglage fin (option)

Au travers de la vis micrométrique, il est possible de régler la course de travail avec précision.

- ☞ Desserrez la vis sans tête.
- ☞ Réglez la course désirez avec le levier à main.
- ☞ Ajustez la course avec la vis micrométrique.
- ☞ Resserrez vis sans tête.

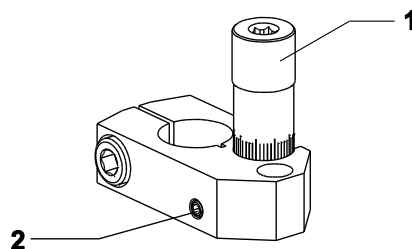


Figure 23: Réducteur de course avec vis micrométrique

- | | | | |
|---|-------------------|---|---------------|
| 1 | Vis micrométrique | 2 | Vis sans tête |
|---|-------------------|---|---------------|

Systeme anti-retour (option)



ATTENTION

Respecter une course minimum

Pour que l'arrêt d'urgence fonctionne, il faut qu'une course minimum soit réalisée.

- ☞ Respectez la course minimum (position de blocage) pour chaque type de presse.

Le système anti-retour ne débloque la course de retour que lorsqu'une course définie a été atteinte. L'utilisateur est ainsi obligé d'effectuer une course de travail complète. Cette opération garantit une course constante à chaque course.

Le système anti-retour dispose deux positions de blocage. Lorsque ces positions de blocage sont atteintes, le coulisseau ne peut plus être reculé. Pour libérer le verrouillage de la course retour, la course de travail doit être terminée.

Presse	Position de blocage I [mm avant PMB]	Position de blocage II [mm avant PMB]	Précision de décliqueter [mm]
3R, 6R	13,0	4,5	0,07

Régler le système anti-retour

Lorsque la course de travail est modifiée (nouveau position PMB), le système anti-retour doit être à nouveau réglé.

- ☞ Desserrez la vis de serrage jusqu'à ce que la came tourne légèrement sur son axe.
- ☞ A l'aide du levier à main, bougez le coulisseau jusqu'au PMB.
- ☞ Tournez la came dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il soit en position débrayée juste avant le boulon d'arrêt.

Un espace minimum (0,1 à 0,3 mm) doit être maintenu entre la came et le disque de palier.

- ☞ Resserrez la vis de serrage.
- ☞ Faites un essai.

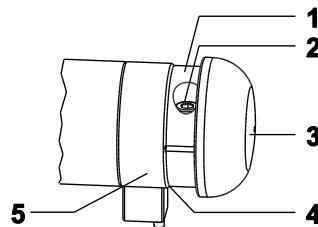


Figure 24: Système anti-retour avec arrêt d'urgence (exemple)

- | | | | |
|---|-----------------|---|------------------|
| 1 | Came | 4 | Boulon d'arrêt |
| 2 | Vis de serrage | 5 | Disque de palier |
| 3 | Arrêt d'urgence | | |

Compteur (option)

Un compteur totaliseur permet de suivre le nombre de pièces produites. Celui-ci possède une fonction de remise à zéro.

- Angle de commutation = 15°
- Débattement maximum = 40°

- ☞ Montez le levier du compteur sur l'axe du compteur en respectant l'angle de commutation "X".
- ☞ Au travers des vis, fixez le compteur à la tôle avec renvoi d'angle.
- ☞ Au travers des vis métriques, fixez la tôle avec renvoi d'angle au bâti.

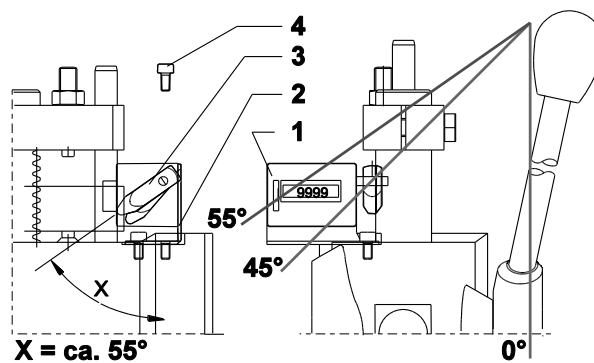


Figure 25: Compteur (exemple)

- | | | | |
|---|---------------------|---|------------------------|
| 1 | Compteur | 3 | Levier |
| 2 | Équerre de fixation | 4 | Vis à tête cylindrique |

3.4 Entretien et maintenance

Nettoyer la presse



ATTENTION

N'utilisez en aucun cas des substances dissolvantes.

Presse

- ☞ Nettoyez la presse avec un chiffon légèrement huilé.

Coulisseau/broche

- ☞ Placez le coulisseau/la broche en position PMB.
- ☞ Nettoyez le coulisseau/la broche avec un chiffon légèrement huilé.

Changer le ressort de barillet



ATTENTION

Ressort de barillet sous tension

Le logement du ressort de barillet **ne doit pas** être ouvert.

Type 3 et type 6

- ☞ Démontez le réducteur de course.
- ☞ Tournez le levier à main vers l'avant jusqu'à ce que le coulisseau puisse être retiré.
- ☞ Retirez le coulisseau.
- ☞ Tournez le levier à main vers l'arrière jusqu'à détendre le ressort de barillet.
- ☞ Démontez le couvercle.
- ☞ Retirez l'ancien ressort de barillet.
- ☞ Retirez le disque de démarrage.
- ☞ Insérez le disque de démarrage sur le nouveau ressort de barillet.
- Faites attention à la position du disque de démarrage.
- ☞ Glissez le nouveau ressort de barillet avec le disque de démarrage jusqu'à la butée sur l'axe.
- ☞ Montez le couvercle.
- ☞ Tournez le levier à main vers l'avant jusqu'à ce que le ressort de barillet s'enclenche.
- ☞ Tournez le levier à main de 5,5 tours vers l'avant pour tendre le barillet.
- ☞ Insérez le coulisseau dans le guidage du coulisseau jusqu'à ce qu'il touche le pignon.
- ☞ Tournez lentement le levier à main vers l'arrière afin que le coulisseau remonte.
- ☞ Montez le réducteur de course.

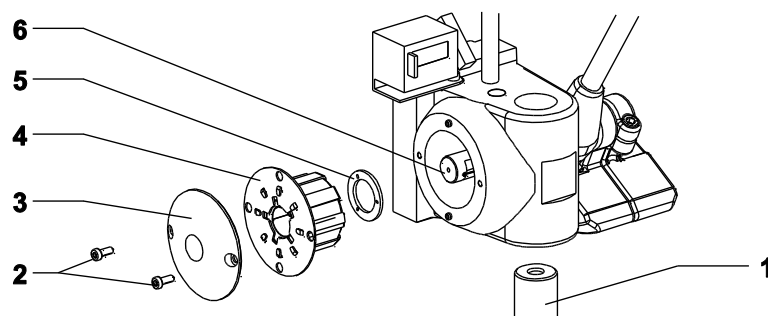


Figure 26: Changer le ressort de barillet (type 3/6)

- | | | | |
|---|------------|---|---------------------|
| 1 | Coulisseau | 4 | Ressort de barillet |
| 2 | Vis | 5 | Disque de démarrage |
| 3 | Couvercle | 6 | Arbre |

Type 3R et type 6R

- ☞ Retirez le couvercle avec une clé Allen (SW 2.5).
- ☞ Retirez l'anneau d'arrêt.
- ☞ Desserrez la vis de l'arrêt d'urgence.
- ☞ Retirez l'arrêt d'urgence.
- ☞ Démontez le réducteur de course.
- ☞ Tournez le levier à main vers l'avant jusqu'à ce que le coulisseau puisse être retiré.
- ☞ Retirez le coulisseau.
- ☞ Tournez le levier à main vers l'arrière jusqu'à détendre le ressort de barillet.
- ☞ Desserrez les 2 vis à tête cylindrique du disque de palier.
- ☞ Retirez le disque de palier.
- ☞ Retirez l'ancien ressort de barillet.
- ☞ Retirez le disque de démarrage.
- ☞ Insérez le disque de démarrage sur le nouveau ressort de barillet.
Faites attention à la position du disque de démarrage.
- ☞ Glissez le nouveau ressort de barillet avec le disque de démarrage jusqu'à la butée sur l'axe.
- ☞ Montez le disque de démarrage avec le bloc de palier vers le bas.
- ☞ Serrez les vis à tête cylindrique.
- ☞ Tournez le levier à main vers l'avant jusqu'à ce que le ressort de barillet s'enclenche.
- ☞ Tournez le levier à main de 5,5 tours vers l'avant pour tendre le barillet.
- ☞ Insérez le coulisseau dans le guidage du coulisseau jusqu'à ce qu'il touche le pignon.
- ☞ Tournez lentement le levier à main vers l'arrière afin que le coulisseau remonte.
- ☞ Montez le réducteur de course.
- ☞ Montez le système anti-retour de la même manière que pour le démontage.
- ☞ Ajustez le système anti-retour.
Pour plus d'informations, voir le chapitre "1.3.6 Système anti-retour (option)".

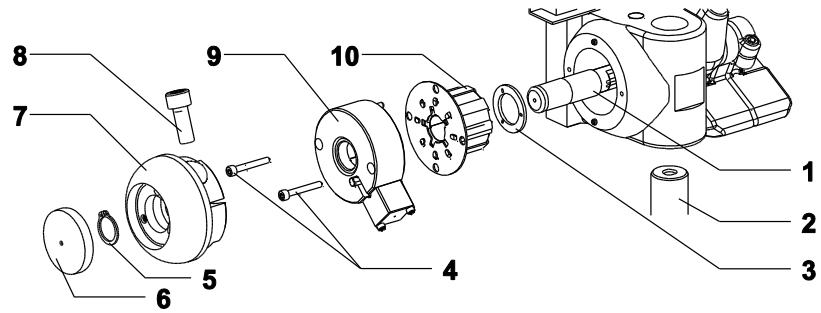
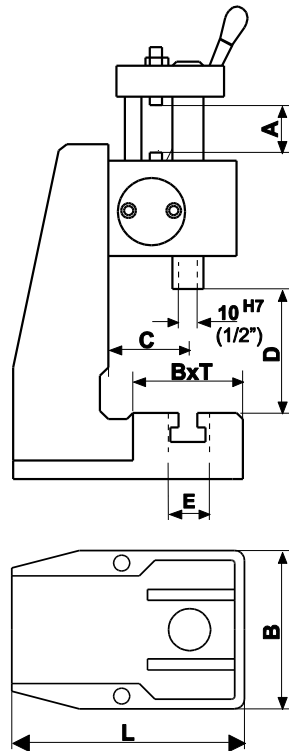


Figure 27: Changer le ressort de barillet (type 3R/6R)

- | | | | |
|---|---|----|--------------------------------|
| 1 | Arbre | 6 | Capot |
| 2 | Coulisseau | 7 | Arrêt d'urgence |
| 3 | Disque de démarrage | 8 | Vis de serrage arrêt d'urgence |
| 4 | Vis à tête cylindrique disque de palier | 9 | Disque de palier |
| 5 | Anneau d'arrêt | 10 | Ressort de barillet |

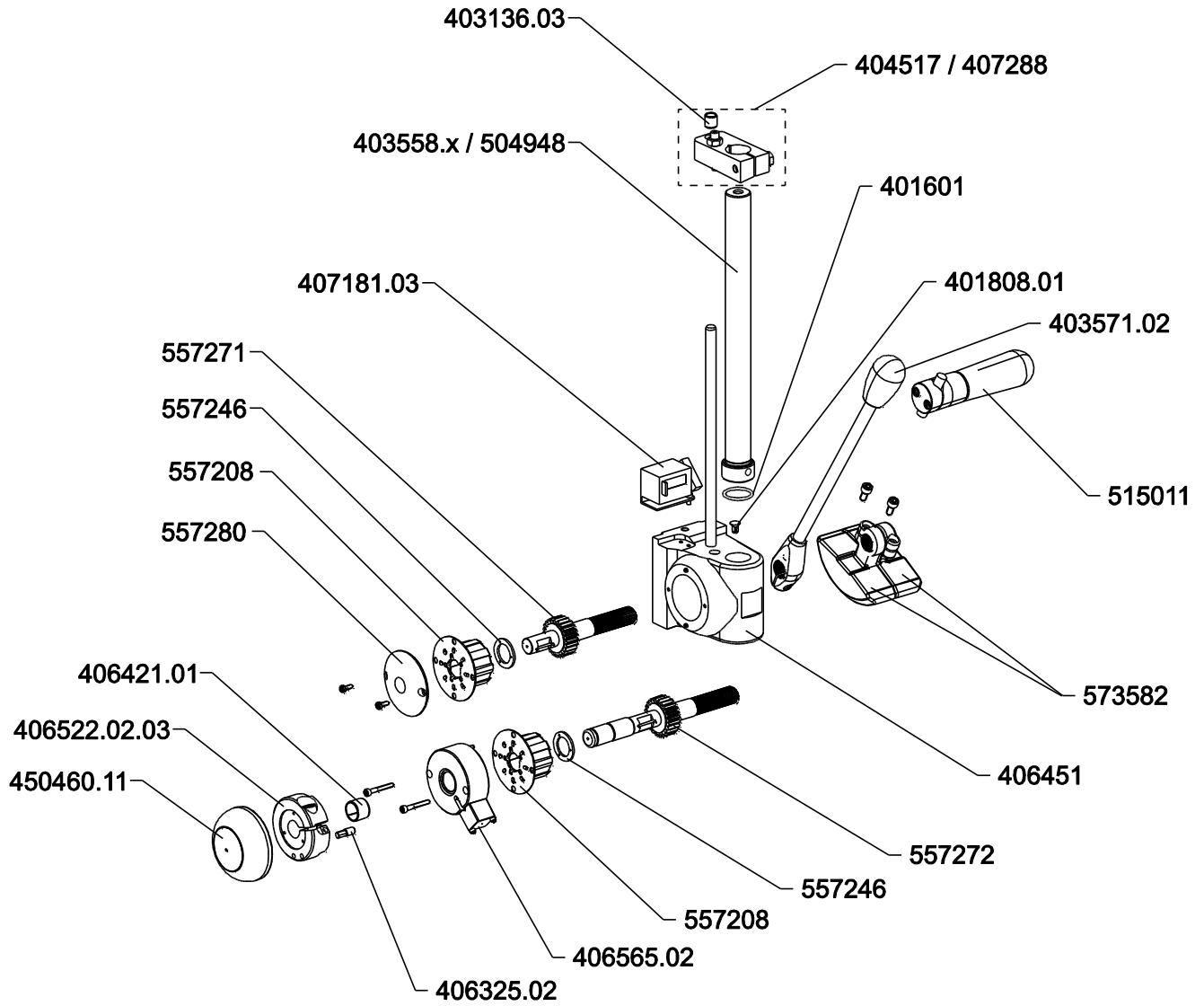
4 Anhang / Appendix / Annexe

4.1 Technische Daten / Technical data / Caractéristiques techniques



Typ	Kraft [kg]	Hub A [mm]	Stellfläche BxL [mm]	Tischgröße BxT [mm]	Ausladung C [mm]	Arbeitshöhe D [mm]	Tischbohrung E [ø mm]	Gewicht ca. [kg]
Type	Force [kg]	Stroke A [mm]	Floor space req. BxL [mm]	Table size BxT [mm]	Throat depth C [mm]	Working height D [mm]	Table bore E [ø mm]	Weight appr. [kg]
Type	Force [kg]	Course A [mm]	Encombrement BxL [mm]	Dim. de la table BxT [mm]	Col de cygne C [mm]	Hauteur de travail D [mm]	Alésage table E [ø mm]	Poids env. [kg]
3	2,4	0-160	150x260	150x110	86	75-220	20H7	22
3R	2,4	18-100	150x260	150x110	86	75-220	20H7	22
6	2,4	0-160	185x280	185x110	86	100-355	20H7	30
6R	2,4	18-100	185x280	185x110	86	100-355	20H7	30

4.2 Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange



Ersatzteile

Schieber Typ 3 & 6 | Hub 100/160

Material-Nr.	Menge	ME	Bezeichnung	BG	E/V
401019	1	ST	Schieberklemmleiste	X	E
401601	1	ST	O-Ring		E
403558	1	ST	Zahnstangenstößel Ø 10 mm	X	E
404517	1	ST	Anschlagklemmstück	X	E
406451	1	ST	Schieber	X	E
407288	1	ST	Anschlagklemmstück (F)	X	E
450460	1	ST	Not-Entriegelung	X	E
504948	1	ST	Zahnstangenstößel Ø 1/2"	X	E
515011	1	ST	Ergonomischer Handgriff	X	E
557208	1	ST	Triebfeder	X	E
557246	1	ST	Anlaufscheibe	X	E
557271	1	ST	Stirnrad	X	E
557272	1	ST	Stirnrad mit Welle	X	E
557280	1	ST	Abdeckung		E
573582	2	ST	Ausgleichsgewicht	X	E
401808.01	1	ST	Anschlagbolzen	X	E
403136.03	1	ST	Lagerbuchse		E
403558.12	1	ST	Zahnstangenstößel Ø 12 mm	X	E
403558.13	1	ST	Zahnstangenstößel Ø 13 mm	X	E
403558.15	1	ST	Zahnstangenstößel Ø 15 mm	X	E
403571.02	1	ST	Handhebel	X	E
406325.02	1	ST	Rastbolzen	X	E
406421.01	1	ST	Lagerbuchse		E
406522.02.03	1	ST	Kurvenscheibe	X	E
406565.02	1	ST	Lagerscheibe	X	E
407181.03	1	ST	Mech. Zähler	X	E

Spare parts

press head type 3 & 6 | stroke 100/160

Article no.	Quantity	QU	Description	AG	R/P
401019	1	PC	clamping strip	X	R
401601	1	PC	O-ring		R
403558	1	PC	rack ram Ø 10 mm	X	R
404517	1	PC	stop clamp	X	R
406451	1	PC	press head	X	R
407288	1	PC	stop clamp (F)	X	R
450460	1	PC	emergency release	X	R
504948	1	PC	rack ram Ø ½"	X	R
515011	1	PC	ergonomic handle	X	R
557208	1	PC	mainspring	X	R
557246	1	PC	spacer disk	X	R
557271	1	PC	pinion	X	R
557272	1	PC	pinion with shaft	X	R
557280	1	PC	cover		R
573582	2	PC	counterweight	X	R
401808.01	1	PC	stop pin	X	R
403136.03	1	PC	bushing		R
403558.12	1	PC	rack ram Ø 12 mm	X	R
403558.13	1	PC	rack ram Ø 13 mm	X	R
403558.15	1	PC	rack ram Ø 15 mm	X	R
403571.02	1	PC	hand lever	X	R
406325.02	1	PC	stop bolt	X	R
406421.01	1	PC	bushing		R
406522.02.03	1	PC	disk cam	X	R
406565.02	1	PC	bearing disk	X	R
407181.03	1	PC	mech. counter	X	R

Caption: AG = Assembly group; R/P = Replacement part / Proposal part

Pièces de rechange

tête type 3 & 6 | course 100/160

No. d'article	Quantité	QU	Description	MC	R/S
401019	1	PCS	plaque de serrage	X	R
401601	1	PCS	joint torique		R
403558	1	PCS	coulisseau de crémaillère Ø 10 mm	X	R
404517	1	PCS	réducteur de course	X	R
406451	1	PCS	tête	X	R
407288	1	PCS	réducteur de course (F)	X	R
450460	1	PCS	arrêt d'urgence	X	R
504948	1	PCS	coulisseau de crémaillère Ø ½"	X	R
515011	1	PCS	poignée ergonomique	X	R
557208	1	PCS	ressort de barillet	X	R
557246	1	PCS	disque de démarrage	X	R
557271	1	PCS	crémaillère	X	R
557272	1	PCS	crémaillère avec arbre	X	R
557280	1	PCS	couvercle		R
573582	2	PCS	contrepoids	X	R
401808.01	1	PCS	goupille d'arrêt	X	R
403136.03	1	PCS	douille		R
403558.12	1	PCS	coulisseau de crémaillère Ø 12 mm	X	R
403558.13	1	PCS	coulisseau de crémaillère Ø 13 mm	X	R
403558.15	1	PCS	coulisseau de crémaillère Ø 15 mm	X	R
403571.02	1	PCS	levier à main	X	R
406325.02	1	PCS	boulon d'arrêt	X	R
406421.01	1	PCS	douille		R
406522.02.03	1	PCS	came	X	R
406565.02	1	PCS	disque de palier	X	R
407181.03	1	PCS	compteur mécan.	X	R

Kontakt

Germany SCHMIDT Technology GmbH
Feldbergstr. 1
D-78112 St. Georgen
Tel. +49 (7724) 899-0
info@schmidttechnology.de
www.schmidttechnology.de

France SCHMIDT Technology SAS
6 rue des Frères Lumières
F-67170 Brumath
Tel. +33 (0)3 88 62 68 53
info@schmidttechnology.fr
www.schmidttechnology.fr

Switzerland SCHMIDT Technology GmbH
Industriestr. 6
CH-4528 Zuchwil
Tel. +41 (0)32 513 23 24
infoCH@schmidttechnology.ch
www.schmidttechnology.ch

United Kingdom SCHMIDT Technology Ltd
United Kingdom (UK)
Tel. +44 (0) 118930 5464
sales@schmidttechnology.co.uk
www.schmidttechnology.co.uk

USA SCHMIDT Technology Corp.
Cranberry Corporate Center
280 Executive Drive
USA-Cranberry Twp., PA 16066
Tel. +1 (724) 772-46 00
info@schmidtpresses.com
www.schmidtpresses.com

© 2018 SCHMIDT Technology GmbH

Alle Rechte vorbehalten. Technische Änderungen vorbehalten.

Ausgabe und Änderungsstand:
V2.11 - 11/2023 | 560544