+++ Verarbeitungsgeräte Bedienungsanleitung +++ Manual +++

S4

Pneumatische Spindelpresse

www.sprintis.de

SPRINTIS

Bitte vor Gebrauch lesen

Wir freuen uns, dass Sie sich für die pneumatische Spindelpresse OEXX000041 entschieden haben. Ihre neue Maschine wurde vom Hersteller mit Sorgfalt produziert und in betriebsfertigem Zustand an Sie ausgeliefert.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig vor der Benutzung.

Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig als Nachschlagewerk auf.

Unfallschutz und Sicherheitsvorrichtung **S. 2**

Technische Hinweise zur Sicherheit..... **S. 3**

Technische Einzelheiten..... **S. 4**

Installation..... **S. 5**

Inbetriebnahme und Instandhaltung.... **S. 6**

Passende Werkzeuge von SPRINTIS..... **S. 7**

Unfallschutz und Sicherheitsvorrichtung

Die dem Unfallschutz dienende Sicherheitsvorrichtung zeichnet sich dadurch aus, dass ...

... sie in den Hauptkreislauf mit im wesentlichen drei Organen eingeschaltet wird: ein dreiwegiges Freigabeventil, eine Abzweigstelle mit drei Wegen und eine Gruppe Zylinder, Kolben mit Federrückstellung für die Steuerung des Unfallschutzes, sowie die Steuerung des Freigabeventils, das nur dann betätigt wird, wenn absolut sichere Verhältnisse vorliegen. Die pneumatische Steuerung, mit der der Arbeitsdruck ausgeübt werden soll, gibt das normalerweise in Ruhestellung befindli he Freigabeventil der Druckluft nicht den Weg zum Hauptzylinder frei.

... die Ansteuerung des Ventils beim Öffnen die Wirkung hat, einen Hilfszylinder unter Druck zu setzen, dessen Kolben der Wirkung einer Gegendruckfeder ausgesetzt ist, die die Aufgabe hat, die Unfallschutzabschirmung gehoben zu halten. Der Druck in dem Kolben drückt daher die Gegendruckfeder zusammen, so dass die Unfallschutzabschirmung sich senken kann, um zu prüfen, ob neben dem zu bearbeitenden Gegenstand Fremdkörper zwischen Form und Gegenform vorhanden sind.

... die Abschirmung höhenverstellbar ist, indem man den Taster einstellt, der sich aus Federn und Stangen zusammensetzt, wobei die Stange am unteren Ende ein Röllchen hat, in dem eine Kerbe der Abschirmung sitzt. Die Passung zwischen Röllchen und Abschirmung muss leicht blockiert sein, damit sie in der bestmöglichen Position angeordnet werden kann.

... die Kette, die den Kolbenschaft mit der Stange verbindet, fl xibel ist und daher nur Zug- nicht aber Druckbelastungen übertragen kann. Wenn sie auf Hindernisse stößt, wird sie zusammengedrückt, indem die Nietmaschine inoperativ wird, ohne Druck gegen das obere Gliedmaß auszuführen, bis es entfernt wird.

... der pneumatische Anschluss so beschaffen ist, dass der Zylinder bei geschlossenem Ventil nicht angeschlossen ist, während die Zylinder bei offenem Ventil in Parallelschaltung angeschlossen sind.

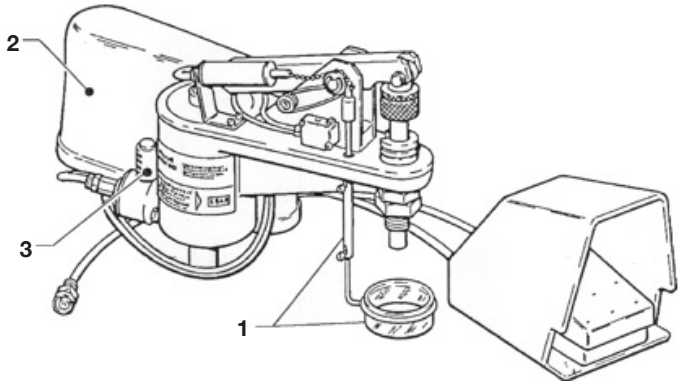
Dieses Handbuch enthält die erforderlichen Informationen für eine vorschriftsmäßige Benutzung der beschriebenen Produkte. Die beiliegende Dokumentation ist für das qualifi ierte technische Personal bestimmt, das spezifis he Kenntnisse im Bereich der Mess- und Regeltechnik hat, wie auch die Grundlagen der mechanischen Technologie kennt.

Diese Kenntnisse stellen die Voraussetzung für die risikolose Durchführung der Installation und Inbetriebnahme wie auch die Sicherheit während der Benutzung und Instandhaltung des Gerätes dar.

Nicht angemessene Reparaturen des Gerätes oder die Nichtbeachtung der Hinweise können zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen. Die komplette Anlage darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn alle Schutz- und Sicherheitsvorkehrungen operativ sind, die den Bediener bei etwaigen Störungen der Anlage schützen, also nachdem das Werkzeug in die Presse eingebaut ist. SPRINTIS Schenk GmbH & Co. KG haftet nicht für direkte oder indirekte Schäden infolge der nicht bestimmungsgemäßen Nutzung des Gerätes.

Qualifi iertes Personal im Sinne der Sicherheitshinweise ist solches, das mit den Konzepten vertraut ist, weil es sich mit der Planung befasst, oder weil es als Bedienungspersonal die erforderliche Vorbereitung hinsichtlich der Sicherheitstechniken hat.

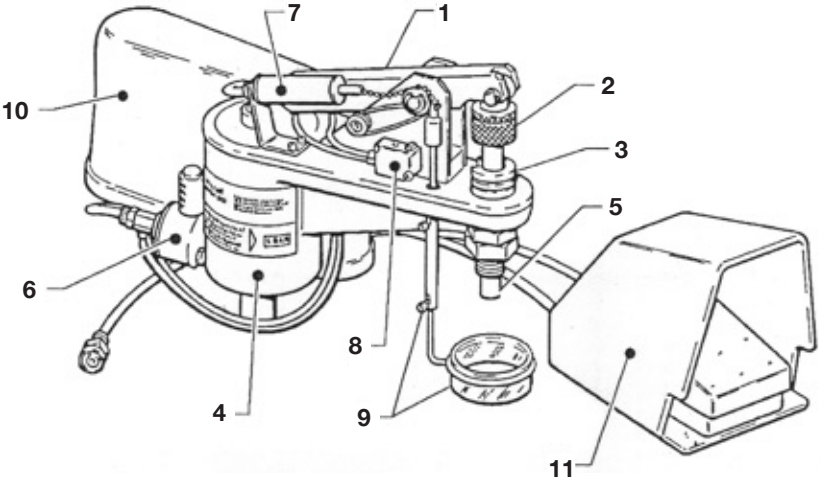
Die Sicherheits-Nietmaschine und die angewendeten Komponenten entsprechen den folgenden Sicherheitsnormen: UNI EN 291-1, UNI EN 292-2, EN 983, prEN 1050



Sicherheitsvorkehrungen am Gerät		
Nummer	**Schutzart**	**Wirkung**
1	Einstellbare Sicherheitsvorrichtung	Vermeidet Quetschung von Gliedmaßen
2	Mit Imbusschrauben befestigter Deckel	Vermeidet Quetschung von Gliedmaßen
3	Schalldämpfer	Geräuschreduktion des Geräts

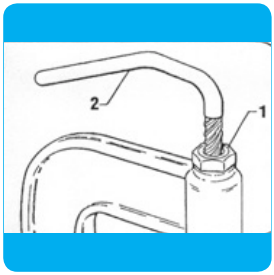
Seitenansicht

Seitenansicht

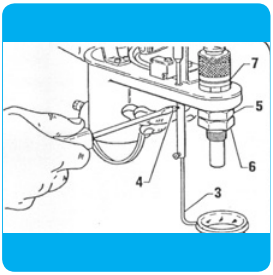


Teileliste zu Zeichnung – Seitenansicht	
Nummer	**Bezeichnung**
1	Hebel
2	Nutmutter für Hubeinstellung
3	Zusätzliche Arretierungsnutmutter
4	Kolben
5	Unterer Bolzen
6	Entlüftungsventil
7	Kolben der Sicherheitsvorrichtung
8	Sicherheitsventil
9	Einstellbare Schutzvorrichtung
10	Deckel
11	Pedal

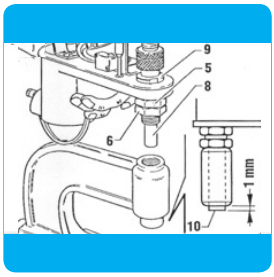
Installation



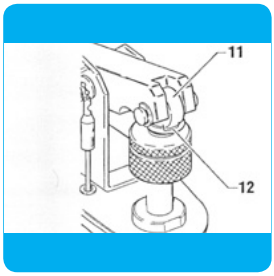
Die Mutter (1) auf einem Schraubstock losdrehen und den Griff (2) abnehmen. Den vorhandenen Bolzen und die Feder im Zylinder lassen.



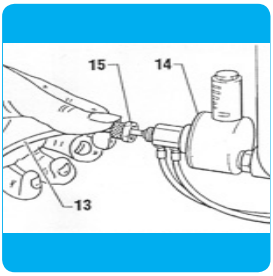
Die Sicherheitsvorrichtung (3) aus der Nietmaschine herausnehmen, nachdem man die Schraube (4) losgedreht hat. Sicherstellen ,dass die Muttern (5-6) gelockert sind. Dann die rote Pass-Scheibe (7) herausnehmen.



Den Stift (8) in den oberen Teil der Presse stecken und die Nutmutter (9) anziehen, bis der Stift (10) wenigstens 1 mm aus dem unteren Teil übersteht. Die Sperrmuttern (5-6) im unteren Teil der Nietmaschine wieder fest anziehen.

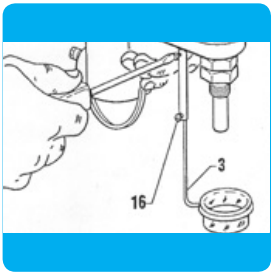


Sicherstellen, dass das Röllchen (11) in seinem Sitz einrastet.

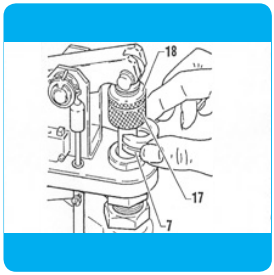


Den Schlauch (13) für den pneumatischen Anschluss des Ventils (14) einstecken und die Nutmutter (15) festdrehen. Das Pedal (11, Abb. 1) an die Druckluftleitung anschließen. **Wichtig: Die Druckluftversorgung muss mit geschmierter Luft erfolgen.** Den Schutz (3) und den Deckel (10, Abb.1) wieder montieren!

Inbetriebnahme

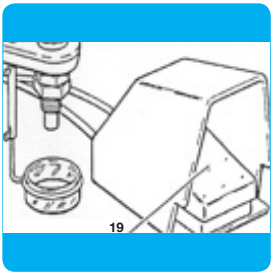


Den Schutz (3) heben oder senken, indem man die Schraube (16) je nach der Stärke des zu verarbeitenden Materials einstellt. **Wichtig: Die Unfallschutz-Sicherheitsvorrichtung (3, Abb. 3) verhindert den zufälligen Betrieb der Nietmaschine während des Einlegens der Teile und garantiert damit die Sicherheit des Bedieners!**



ACHTUNG: Für hohe Werkstücke, bei denen der Hub nicht mit der Nutmutter (17) eingestellt werden kann, die rote Pass-Scheibe (7) verwenden.

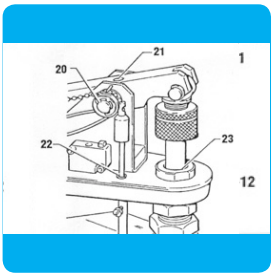
Den Kolbenhub immer mit den Nutmuttern einstellen, um den Bruch der Nietmaschine zu vermeiden und das richtige Vernieten der Werkstücke zu garantieren.



Das Werkstück einlegen und das Pedal (19) drücken.

Es besteht die Möglichkeit zur langsamen Annäherung an das Werkstück, indem man mit Gefühl auf das Pedal drückt.

Instandhaltung



Alle beweglichen Teile ab und zu ölen, insbesondere den Stift (20) durch die Öffnung 1). An den Stellen (22) und (23) Vaseline oder Fett verwenden.

Alle 20 Betriebsstunden vier Tropfen Öl in das Lufteinlassrohr zum Anschluss des Kompressors geben.

! Täglich prüfen, dass Öl im Schmierfil er auf der Druckluftversorgungsleitung vorhanden ist. Eine korrekte Schmierung verhindert den Verschleiß der Dichtungen.

Passende Werkzeuge von SPRINTIS

- Öswerkzeuge
- Nietwerkzeuge
- Bucheckenwerkzeuge
- Druckknopfwerkzeuge
- Druckknopfstiftwerkzeuge

+++ Manual +++

S4

Pneumatic spindle press

www.sprintis.de

SPRINTIS

Please read before use

We are pleased that you have decided in favour of the pneumatic
pneumatic screw press OEXX000041 you have chosen. Your new machine was produced with care by the manufacturer and delivered to you in a ready-to-use condition.

Safety device	S. 2
Technical information on safety	S. 3
Technical information	S. 4
Installation	S. 5
Start-up and maintenance	S. 6

safety device

- The safety device, which serves to protect against accidents, is characterised by the fact that ...
  ... it is inserted into the main circuit with essentially three elements: a three-way release valve a three-way release valve, a three-way branching point and a group of cylinders, pistons with spring return for the control of the accident prevention, as well as the control of the release valve, which is only actuated when absolutely safe conditions exist. The pneumatic control with which the working pressure, the release valve, which is normally in the rest position, does not give does not allow the compressed air to reach the master cylinder.

- ... the actuation of the valve when it opens has the effect of pressurising an auxiliary cylinder, the piston of which is subjected to the action of a counter-pressure spring which has the function of keeping the accident-prevention shielding
  raised. The pressure in the piston therefore compresses the counter-pressure spring
  so that the accident prevention shield can be lowered to check whether foreign bodies are trapped between the mould and the
  foreign objects are present between the mould and the counter mould.

- .... the shield is adjustable in height by adjusting the push-button, which is made up of springs and rods, the rod having a small roller at the lower end in which a notch of the shield sits. The fit between the roller and the shield must be slightly blocked so that it can be placed in the best possible position.

- ... the chain connecting the piston shaft to the rod is flexible and therefore can only transmit tensile loads but not compressive loads. When it encounters obstacles, it is compressed by making the riveting machine inoperative without exerting pressure against the upper link until it is removed.

- ... the pneumatic connection is such that the cylinder is not connected when the valve is closed, while the cylinders are connected in parallel when the valve is open.

Technical information on safety

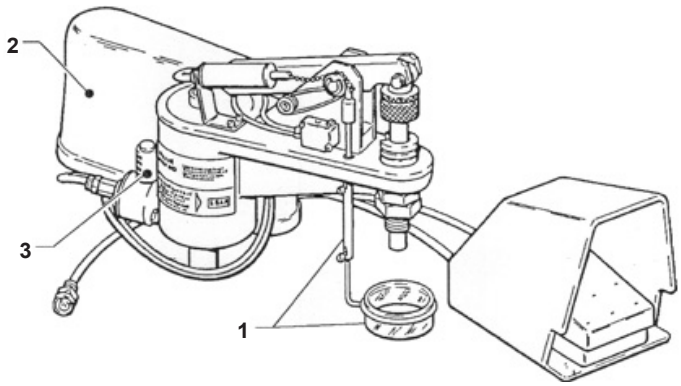
This manual contains the information necessary for the proper use of the products described. The enclosed documentation is intended for qualified technical personnel who have specific knowledge in the field of measurement and control technology, as well as the basics of mechanical technology.

This knowledge is a prerequisite for risk-free installation and commissioning as well as for safety during use and maintenance of the unit.

Failure to repair the tool appropriately or to follow the instructions may result in serious injury and damage to property. The complete system must not be put into operation until all protective and safety measures are operative to protect the operator in the event of any malfunctions of the system, after the tool has been installed in the press. SPRINTIS Schenk GmbH & Co. KG is not liable for any direct or indirect damage resulting from improper use of the equipment.

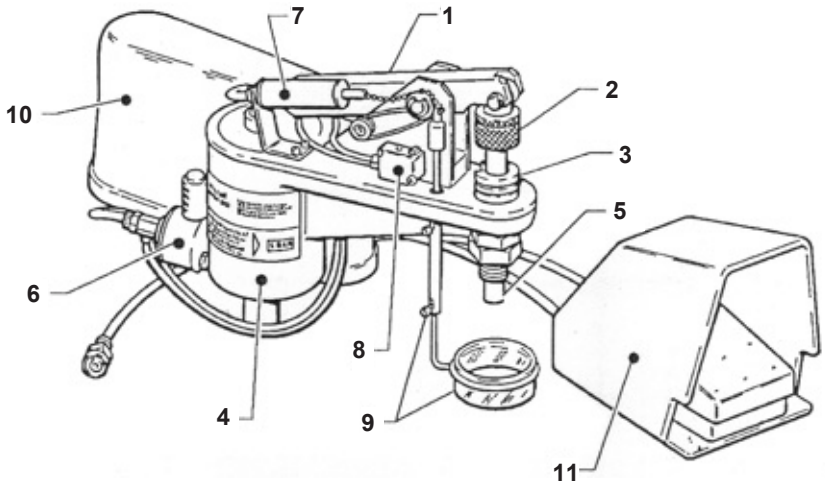
Qualified personnel in the sense of the safety instructions are those who are familiar with the concepts because they are involved in the planning or because they have the necessary preparation as operating personnel with regard to the safety techniques.

The safety riveting machine and the components used comply with the following safety standards: UNI EN 291-1, UNI EN 292-2, EN 983, prEN 1050



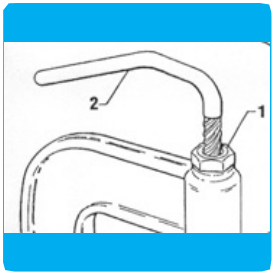
Safety precautions on the machine		
Number	Protection class	Effect
1	Adjustable safety device	Avoids crushing of limbs
2	Cover fixed with Allen screws	Avoids crushing of limbs
3	Silencer	Noise reduction of the device

Side view

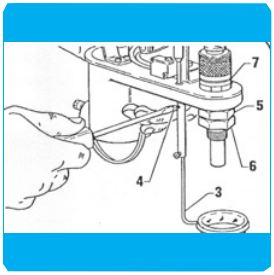


Parts list for drawing - side view	
Number	Description
1	Lever
2	Slotted nut for stroke adjustment
3	Additional locking nut
4	Piston
5	Bottom bolt
6	Vent valve
7	Safety device piston
8	Safety valve
9	Adjustable protection device
10	Cover
11	Pedal

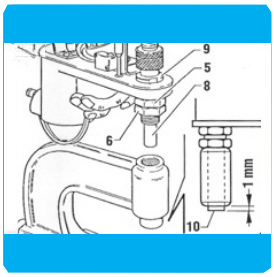
Installation



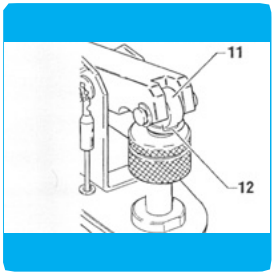
Remove the nut (1) on a vice and remove the handle (2). Leave the existing bolt and spring in the cylinder.



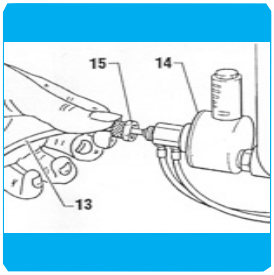
Remove the safety device (3) from the riveting machine after loosening the screw (4). Make sure that the nuts (5-6) are loosened. Then remove the red shim (7).



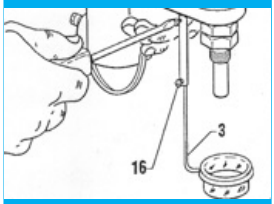
Insert the pin (8) into the upper part of the press and tighten the groove nut (9) until the pin (10) protrudes at least 1 mm from the lower part. Tighten the locking nuts (5-6) in the lower part of the riveting machine again.



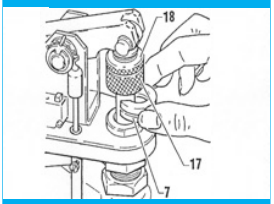
Make sure that the roller (11) locks into place.



Insert the hose (13) for the pneumatic connection of the valve (14) and tighten the groove nut (15). Connect the pedal (11, fig. 1) to the compressed air supply. Important: The compressed air supply must be lubricated air. Refit the guard (3) and the cover (10, fig.1)!

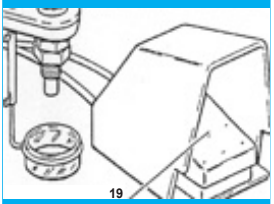


Raise or lower the guard (3) by adjusting the screw (16) according to the thickness of the material to be processed. Important: the accident prevention safety device (3, fig. 3) prevents accidental operation of the riveting machine during part insertion, thus guaranteeing the operator's safety.



ATTENTION: For high workpieces where the stroke cannot be adjusted with the groove nut (17), use the red shim (7).

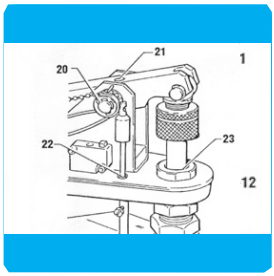
Always adjust the piston stroke with the groove nuts to avoid breakage of the riveting machine and to guarantee correct riveting of the workpieces.



Insert the workpiece and press the pedal (19)

It is possible to approach the workpiece slowly by pressing the pedal.

Maintenance



Oil all moving parts from time to time, especially the pin (20) through the opening. 1). Use Vaseline or grease at points (22) and

(23) use Vaseline or grease.

Every 20 hours of operation, add four drops of oil to the air inlet pipe to the compressor nection.

Check daily that there is oil in the lubrication filter on the compressed air supply line. Correct lubrication prevents wear of the seals.

appropriate tools from SPRINTIS

- Eyelett setting tool
- Rivet setter
- Book corners tools
- Press studs setting tool
- Snap fastener setting tool