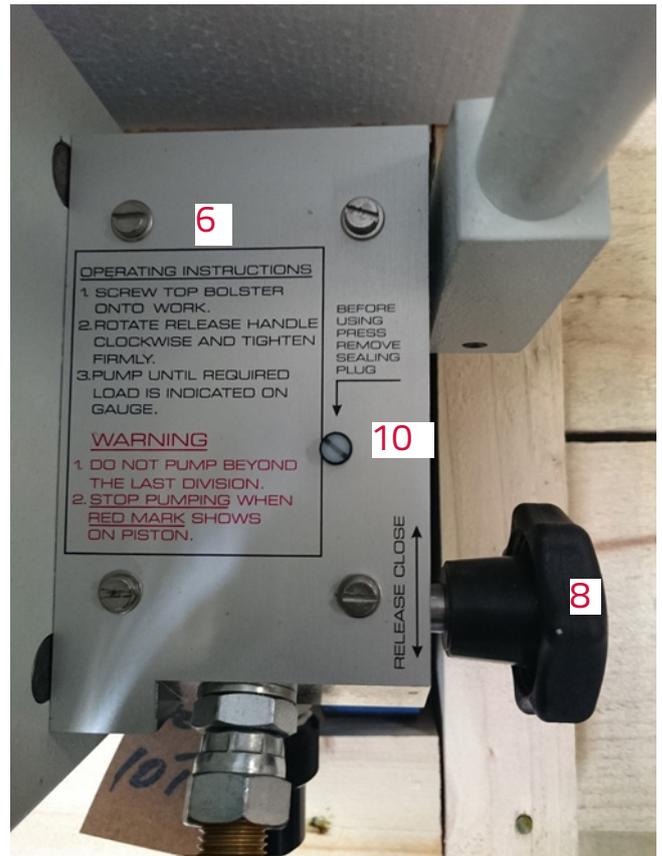

Presse quick guide



Presse quick guide



Um Druck aufbauen zu können muss die Handschraube (8) rechts vom Pumpblock fest angezogen sein. Durch Drehen des Ventils (9) an der Vorderseite des Pumpblocks kann der Maximaldruck eingestellt werden.

Zustellen – im Uhrzeigersinn
Reduzieren – gegen den Uhrzeigersinn

Das Zustellen des Maximaldrucks ist jederzeit möglich bis der Maximalwert der Presse (15 T oder 25 T) erreicht ist.

Achtung

Der Maximalwert darf nur reduziert werden, wenn das System nicht unter Druck steht, d.h. die Handschraube geöffnet ist. Andernfalls nimmt der Einstellmechanismus Schaden!

Beim Pumpen hebt sich der Pumpkolben (3) aus dem Grundkörper (1). An der Seite des Kolbens ist eine rote Markierung. Der Kolben darf niemals höher als diese Markierung gepumpt werden, da sonst der Rückholmechanismus zerstört wird.

1 Die Presse

- 1 Grundkörper
- 2 Probenkammer
- 3 Kolben
- 4 Handrad
- 5 Pumphebel
- 6 Pumpblock
- 7 Druckmesser (Manometer)
- 8 Handschraube (Ventil zum Aufbauen und Ablassen des Drucks)
- 9 Ventil zum Einstellen des Maximaldrucks

2 Betreiben der Presse

Vor dem Pumpvorgang die Kunststoffschraube (10) oberhalb des Pumpblocks entfernen (siehe Abbildung rechts oben). Nun kann die Probe z.B. Presswerkzeug in die Probenkammer (2) über das Handrad (4) eingespannt werden. Es ist darauf zu achten, dass die Probe zentrisch eingespannt wird, um eine seitliche Belastung des Kolbens zu vermeiden.

Presse quick guide

Beim Hochpumpen ist es möglicherweise erforderlich nach ca. 10 Sekunden noch einmal nach zu pumpen um den gewünschten Druckwert zu stabilisieren. Danach sollte der Druck nicht mehr schnell absinken. Über den Maximalwert des Druckanzeigers (7) sollte nicht gepumpt werden, da dieser sonst Schaden nehmen kann.

3 Wartung

Entlüften

Von Zeit zu Zeit ist es erforderlich die Presse zu entlüften, falls diese den Druck nur schwerlich aufbaut bzw. dieser gleich wieder **sehr stark** fällt.

Es wird benötigt:

- Inbusschlüssel 3 mm
- Schlitzschraubendreher
- Tücher zum Aufnehmen von Öl
- Probekörper z.B. Aluzylinder

Zum Entlüften kann es nötig sein die Presse leicht zu verkippen (maximal 30°).

Achtung

Bitte die Presse beim Kippen nur an der Probenkammer (2) anfassen.

Nutzen Sie auf keinen Fall die Handschraube (8) oder den Pumphebel (5), da diese auf lange Sicht Schaden nehmen.

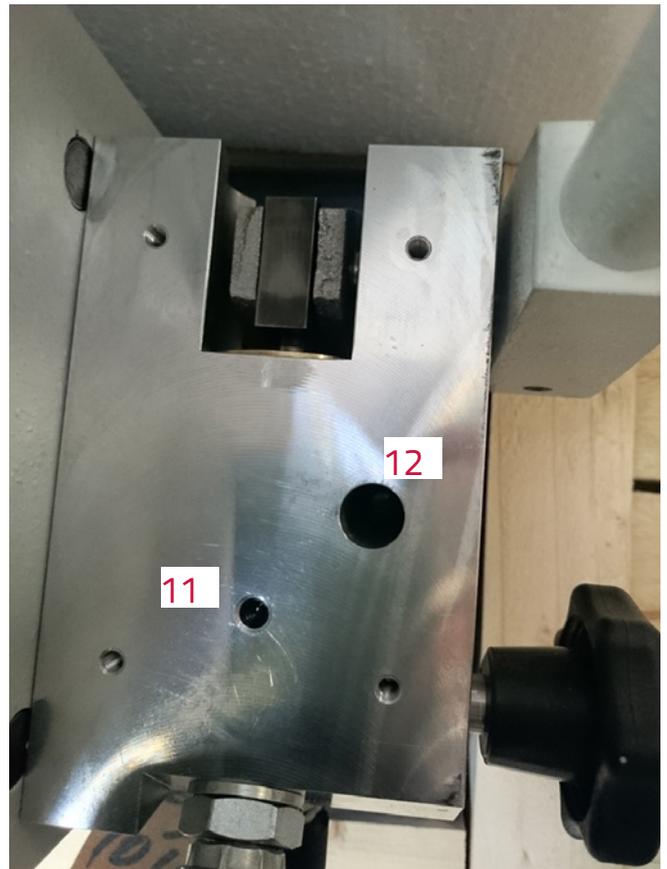
Die Presse muss zu Beginn druckfrei sein.

Es gibt zwei Entlüftungsschrauben, eine (11) am Pumpblock (6), eine (13) am Kolben.

Zum Entlüften sind folgende Schritte nötig

Pumpblock

1. Schutzabdeckung vom Pumpblock (6) abschrauben und Papierdichtung entfernen
2. Probekörper (17) einspannen
3. Handschraube anziehen
4. Pumphebel (5) nach hinten bewegen
5. Entlüftungsschraube (11) öffnen und den Pumphebel (5) einmal zu sich heran ziehen
6. Pumpen bis aus der Schraubenöffnung blasenfreies Öl austritt (bei Bedarf die Presse kippen)
7. Den Pumphebel (5) nach vorne ziehen und die Entlüftungsschraube (11) schließen
8. Überschüssiges Öl aufnehmen, wenn möglich über das Einfüllloch (12) zurückführen
9. Dichtung und Schutzabdeckung wieder anbringen



Kolben

1. Schutzplatte mit dem Schraubenzieher an der Markierung herausheben (in manchen Fällen ist die Platte mit einem Kleber fixiert, was das Herausheben erschwert)
2. Probekörper (17) so einspannen, dass die Entlüftungsschraube (13) nicht verdeckt ist
3. Handschraube anziehen
4. Pumphebel (5) nach hinten bewegen
5. Entlüftungsschraube (13) öffnen und den Pumphebel (5) einmal zu sich heran ziehen
6. Pumpen bis aus der Schraubenöffnung blasenfreies Öl austritt. (bei Bedarf die Presse kippen)
7. Den Pumphebel (5) nach vorne ziehen und die Entlüftungsschraube (13) schließen
8. Überschüssiges Öl aufnehmen
9. Platte wieder aufsetzen

Presse quick guide

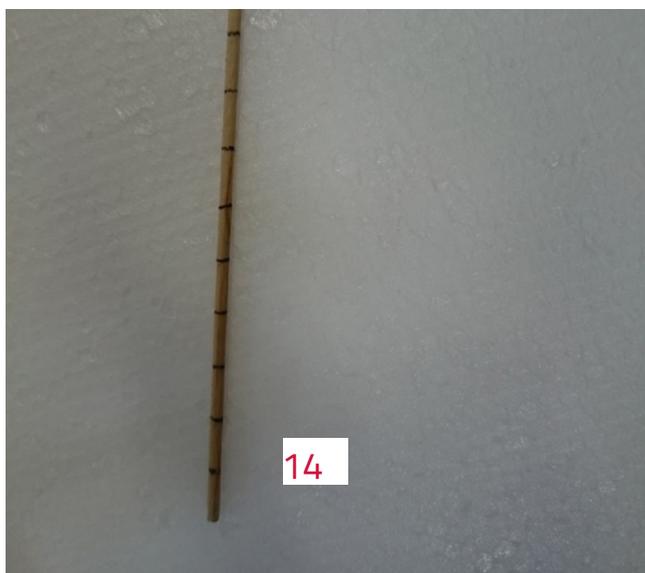
Reinigen



Der Bereich um den **Austrittspunkt des Kolbens (3)** aus dem **Grundkörper (1)** sollte, möglichst **sauber gehalten** werden, da andernfalls **Verschmutzungen zwischen Kolben und dem Zylinder** im Grundkörper gelangen können. Dies kann nach einer gewissen Zeit zum **Versagen des Rückholmechanismus** führen.

Ölstand und Ölzustand

Je nach Gebrauch sollten Ölstand/Ölzustand monatlich bis vierteljährlich überprüft werden.



Dazu sollte das System nicht unter Druck stehen.

Um den Ölstand zu prüfen empfiehlt sich ein kleiner Holzstab (14).

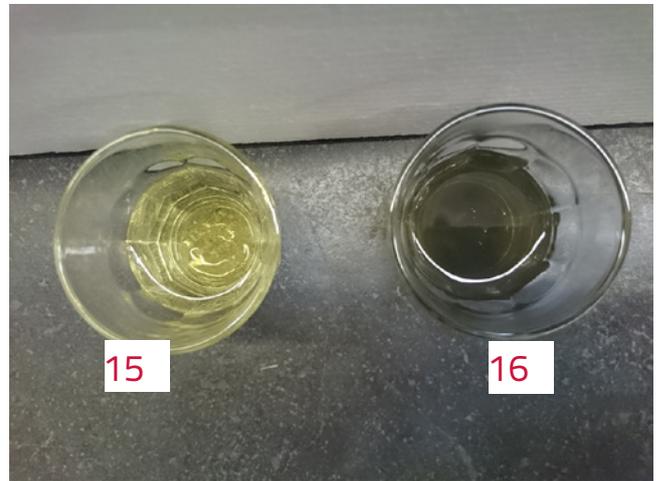
Dieser kann nun über das Einfüllloch (12) in die Ölwanne geführt werden und beim Erreichen des Grundes wieder heraus gezogen werden.

Der Ölstand sollte ca. auf der Höhe des blauen Grundkörpers (1) liegen.

Um den Ölzustand zu überprüfen sollte etwas Öl aus der Ölwanne mit einer Pipette entnommen werden und in ein Glas gefüllt werden.

Das Öl sollte wie im Bild links (15) klar sein.

Eine Trübung oder starke Verschmutzung wie im Bild rechts (16) deutet auf eine beschädigte, wenn nicht schon zerstörte, Dichtung hin.



4 Allgemeine Hinweise

Da es sich um ein mechanisches Gerät handelt, verhält sich jede Presse anders.

Ein leichter Ölfilm an den operierenden Teilen ist normal oder sogar erwünscht. Nur deutlich auftretende Lecks sind es nicht.

Folgende Spezifikationen sollten bei **neuen Pressen** erfüllt sein:

- Die Presse muss den Maximaldruck (15T/25T) des Druckmessers erreichen
- Die Presse darf **in 15 min bei Maximaldruck (15T/25T) nicht mehr als 1 Tonne Druck verlieren**