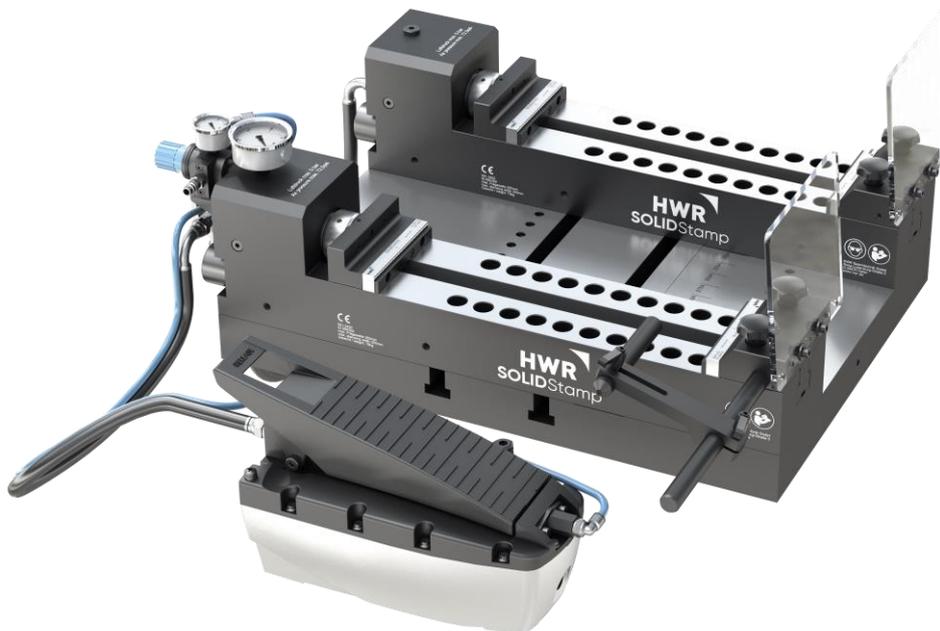


HWR

Aufbauanleitung

SOLIDStamp – Erweiterungssatz

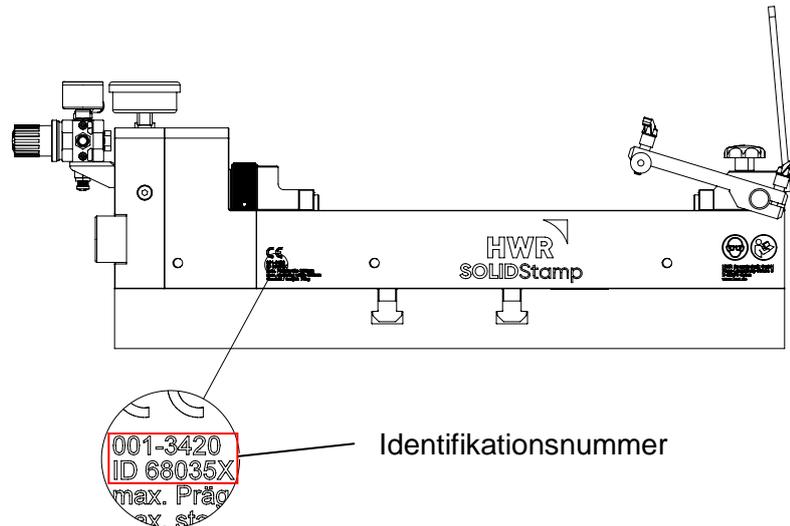
Doppel-Prägestation 680351 und 680356



Originalbetriebsanleitung in deutscher Sprache!
Für künftige Verwendung aufbewahren!

Stand: 25.08.2020
Ausgabe: A

Das folgende Bild stellt die SOLIDStamp-Doppel-Prägestation mit den eingepprägten Daten dar.



Hinweis

Halten Sie bei Rückfragen an die HWR Spanntechnik GmbH die Identifikationsnummer bereit.

Irrtum oder Fehler in der Dokumentation vorbehalten. Bitte weisen Sie die HWR Spanntechnik GmbH auf Fehler in der Dokumentation hin.



Hinweis

Die vorliegende Aufbauanleitung für die Doppel-Prägestation 680351 und 680356 stellt keine eigenständige Betriebsanleitung dar. Es handelt sich hierbei nur um eine Erweiterung der Betriebsanleitung für die SOLIDStamp 680351 und 680356, welche Ihnen zusammen mit der Prägestation 680350 oder 680355 ausgehändigt wurde.

Es gelten daher alle Hinweise und Anweisungen der Betriebsanleitung für die Prägestation 680350 oder 680355 auch für die Doppel-Prägestation 680351 und 680356.

© Urheberrecht

Das Urheberrecht an dieser Dokumentation verbleibt bei der HWR Spanntechnik GmbH.

Diese Dokumentation ist nur für den Betreiber und sein Personal bestimmt. Sie enthält Anweisungen und Hinweise, die weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet oder mit datentechnischen Methoden übertragen oder zu Zwecken des Wettbewerbs unbefugt verwertet werden dürfen.

Zuwiderhandlungen können strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.

1	SICHERHEIT	1-1
1.1	GEWÄHRLEISTUNG UND HAFTUNG	1-1
1.2	HINWEISE ZUR HANDHABUNG DER DOKUMENTATION.....	1-2
1.3	AUSSCHLIEßLICHER VERWENDEUNGSZWECK.....	1-2
2	TECHNISCHE BESCHREIBUNG	2-3
2.1	AUFBAU	2-3
3	TRANSPORT UND INSTALLATION	3-4
3.1	TRANSPORT	3-4
3.1.1	Doppel-Prägestation-Transport mit Ringschraube	3-4
3.1.2	Prüfungen nach dem Transport / Erhalt der Prägestaton	3-5
3.2	INSTALLATION.....	3-5
3.2.1	Montage der Doppel-Prägestation	3-6
3.2.2	Demontage der Doppel-Prägestation	3-8
3.3	ENTLÜFTEN DER SOLIDSTAMP-DOPPEL-PRÄGESTATION.....	3-8
4	BEDIENUNG	4-10
4.1	EINSTELLEN DES PRÄGEABSTANDS.....	4-10
4.2	BETRIEB EINZEL- UND DOPPEL-PRÄGEN	4-11
5	STÖRUNG	5-12
5.1	MÖGLICHE FEHLERURSACHEN UND DEREN BEHEBUNG	5-12
6	ERSATZTEILE	6-13

1 SICHERHEIT

1.1 GEWÄHRLEISTUNG UND HAFTUNG

Grundsätzlich gelten unsere »Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen«. Diese stehen dem Betreiber spätestens bei Vertragsabschluss zur Verfügung. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind.

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der SOLIDStamp-Doppel-Prägestation.
- Unsachgemäße Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der SOLIDStamp-Prägestation.
- Nichtbeachten der Hinweise in der Dokumentation bezüglich
 - Lagerung
 - Installation
 - Bedienung (z. B. korrektes Einspannen des Werkstücks)
 - Wartung und Pflege
 - Fehlersuche und -behebung der SOLIDStamp-Prägestation
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Doppel-Prägestation.
- Mangelhafte Überwachung von Teilen, die einem Verschleiß unterliegen.
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.



Achtung

Ohne Genehmigung des Herstellers dürfen Sie keine Veränderungen, An- oder Umbauten an der SOLIDStamp-Doppel-Prägestation vornehmen. Alle Umbau-Maßnahmen bedürfen einer schriftlichen Bestätigung des Herstellers.



Achtung

Verwenden Sie nur Original-Ersatz- und Verschleißteile. Bei fremdbezogenen Teilen ist nicht gewährleistet, dass sie beanspruchungs- und sicherheitsgerecht konstruiert und gefertigt sind.



Hinweis

Der Hersteller übernimmt die komplette Garantielleistung nur und ausschließlich für die bei ihm bestellten Ersatzteile.

1.2 HINWEISE ZUR HANDHABUNG DER DOKUMENTATION

Halten Sie diese Aufbauanleitung sowie weitere Unterlagen zur SOLIDStamp-Doppel-Prägestation stets griffbereit in der unmittelbaren Nähe der Doppel-Prägestation.

Lesen Sie vor dem ersten Einsatz auch diese Betriebsanleitung und beachten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise.

Besonders wichtige Stellen in der Aufbauanleitung sind mit einem Symbol gekennzeichnet.



Hinweis

Schulungen des Personals durch den Hersteller können nur als Weitergabe von Einzel-Informationen angesehen werden. Sie entbinden den Bediener nicht vom Lesen der Betriebsanleitung.

1.3 AUSSCHLIEßLICHER VERWENDEUNGSZWECK

Die vorliegende Aufbauanleitung keine eigenständige Betriebsanleitung dar und ist ausschließlich in Verbindung mit der Betriebsanleitung SOLIDStamp Prägestation 680240, 280245, 680350 und 680355 gültig.

Die SOLIDStamp-Doppel-Prägestation 680351 und 680356 ist ausschließlich mit der SOLIDStamp 680350 und 680355 einzusetzen und zum Prägen paralleler Bauteile zum anschließenden formschlüssigen Spannen bestimmt.



Lesen und beachten Sie unbedingt diese Aufbauanleitung und die Betriebsanleitung SOLIDStamp und besonders dieses Kapitel, bevor Sie mit dem SOLIDStamp-Prägestation arbeiten.

2 TECHNISCHE BESCHREIBUNG

2.1 AUFBAU

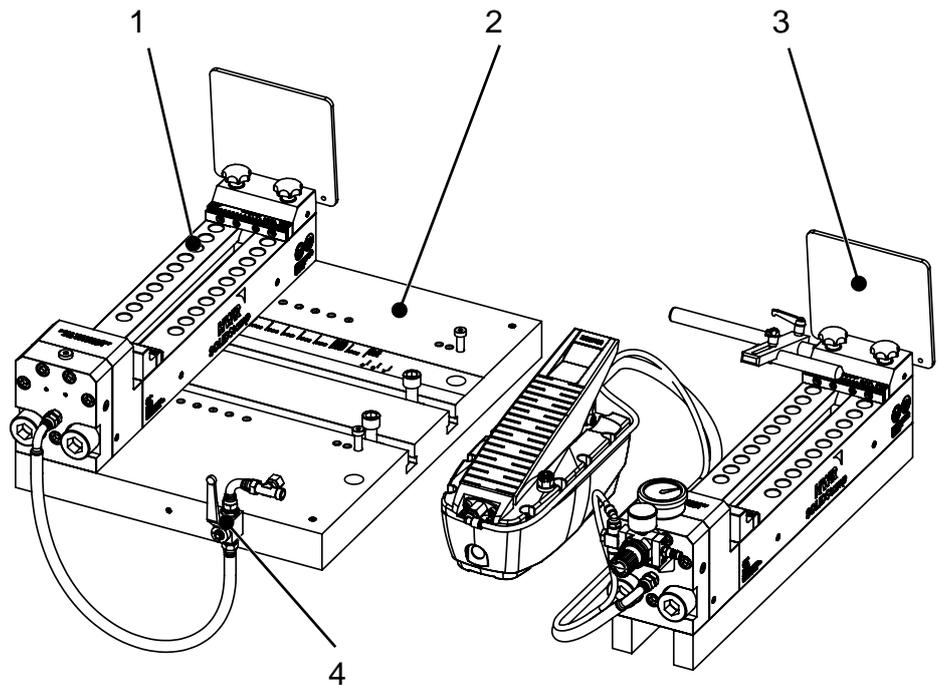


Abb. 2-1: Aufbau der SOLIDStamp-Doppel-Prägestation

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1. Prägestation
Erweiterungssatz | 3. Basis-Prägestation 680350 oder
680355 |
| 2. Nutenplatte | 4. Absperrventil für Einzel- oder
Doppelbetrieb |

3 TRANSPORT UND INSTALLATION

3.1 TRANSPORT

3.1.1 DOPPEL-PRÄGESTATION-TRANSPORT MIT RINGSCHRAUBE

Für den Transport muss die im Lieferumfang enthaltene Ringschraube (DIN 580) verwendet werden.



Hinweis

Die Ringschraube ist mit der zulässigen Traglast gekennzeichnet.

- Schritt 1** Lösen Sie ggf. die Befestigungsschrauben in der Mitte der Prägestation.
- Schritt 2** Schieben Sie die Prägestationen auf der Nutenplatte zusammen und ziehen Sie die Befestigungsschrauben in der Mitte der Prägestation fest, um ein verrutschen zu verhindern.
- Schritt 3** Schrauben Sie die vier Ringschrauben vor dem Transport in die Nutenplatte der Doppel-Prägestation ein. Hängen Sie das Hebezeug ein (siehe die folgende Abbildung).

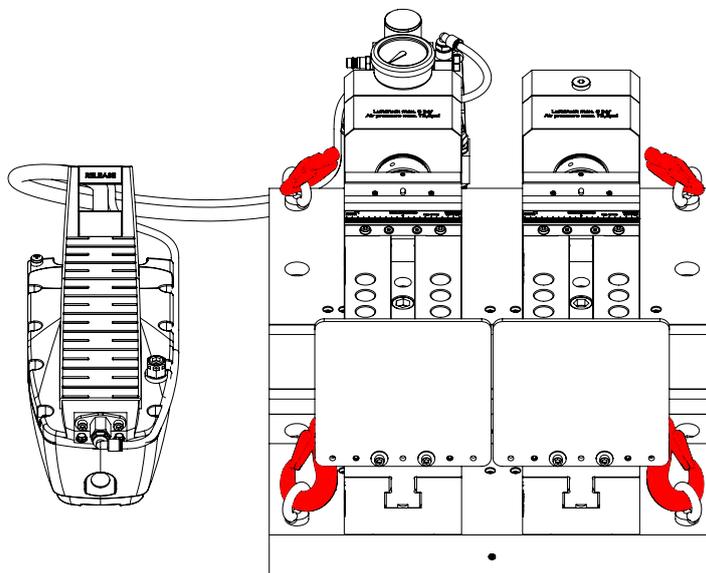


Abb. 3-1: Transport mit Ringschrauben

- Schritt 4** Beachten Sie während des Transports die im Kapitel 3.2.3 der Betriebsanleitung SOLIDStamp Prägestation 680240, 280245, 680350 und 680355 beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen.

3.1.2 PRÜFUNGEN NACH DEM TRANSPORT / ERHALT DER PRÄGESTATION

Prüfen Sie sofort nach Erhalt der SOLIDStamp-Doppel-Prägestation dessen Zustand (Transportschäden).

Teilen Sie eventuell gefundene Transportschäden dem Transporteur und dem Hersteller der Prägestation (HWR Spanntechnik GmbH) mit. Die Adresse und Telefonnummer finden Sie auf der Innenseite des Titelblatts.



Achtung

Schäden, die beim Transport der Prägestation entstanden sind, müssen vor der Inbetriebnahme vollständig und sachgerecht behoben werden.

3.2 INSTALLATION



Achtung

Die Installation der SOLIDStamp-Doppel-Prägestation darf nur durch geschultes und darin eingewiesenes Personal durchgeführt werden, das auch in den Betrieb der Druckluft und der Lufthydraulikpumpe geschult und eingewiesen ist.

3.2.1 MONTAGE DER DOPPEL-PRÄGESTATION

- Schritt 1** Reinigen Sie die Nutenplatte. Es dürfen kein Schmutz noch Späne auf den entsprechenden Flächen sein. Achten Sie auch darauf, dass alle Bohrungen entgratet und sauber sind.
- Schritt 2** Entfernen Sie die Versteifungsleisten (3) von der Prägestation durch lösen und entnehmen der Befestigungsschrauben (4) und bewahren Sie diese auf.
- Schritt 3** Lösen Sie den Pneumatik-Schlauch (1) und den Hydraulik-Schlauch (2) von der Prägestation.

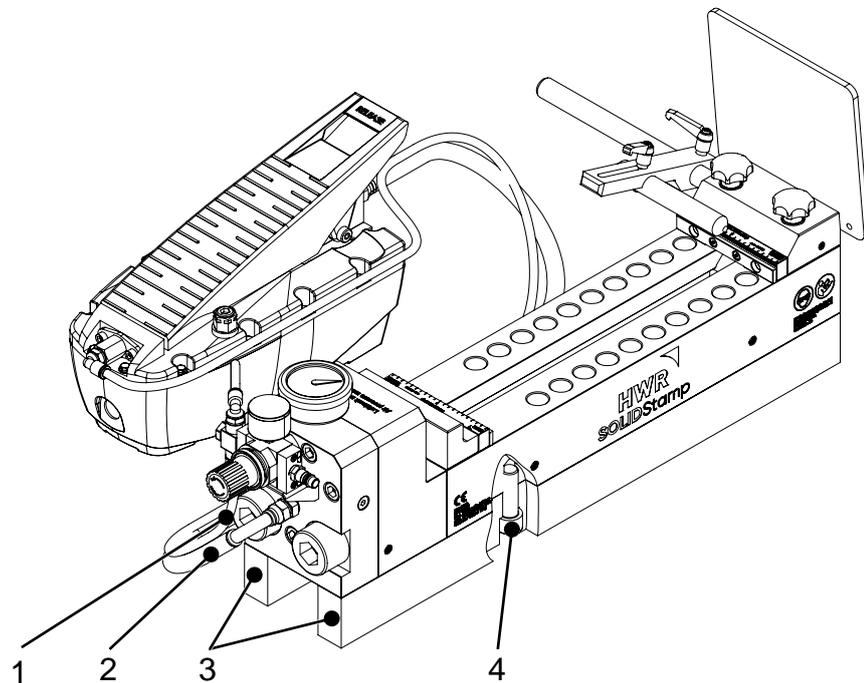


Abb. 3-2: Vorbereitung der Prägestation



Achtung

Achten Sie auf austretendes Hydrauliköl. Nehmen Sie dieses soft auf und binden Sie die Gefahrenstelle mit geeigneten Mitteln ab.

- Schritt 4** Verbinden Sie die vormontierten Hydraulik-Schläuche, wie in der Abbildung 3-3 dargestellt.
- Schritt 5** Verbinden Sie den Pneumatik-Schlauch mit dem Druckregelventil. Benutzen Sie hierfür den beigelegten Schlauch.
- Schritt 6** Überprüfen Sie den Ölstand der Lufthydraulikpumpe und füllen Sie ihn ggf. nach (HLP 22, 36 oder 42 verwenden) Verfahren Sie nach den Anweisungen der Lufthydraulikpumpe.
- Schritt 7** Prüfen Sie die Hydraulik- und Pneumatik-Schläuche, sowie deren Anschlüsse auf Dichtigkeit. Ziehen Sie ggf. die Verschraubungen nach.
- Schritt 8** Schließen Sie das Druckregelventil an das Drucksystem an.

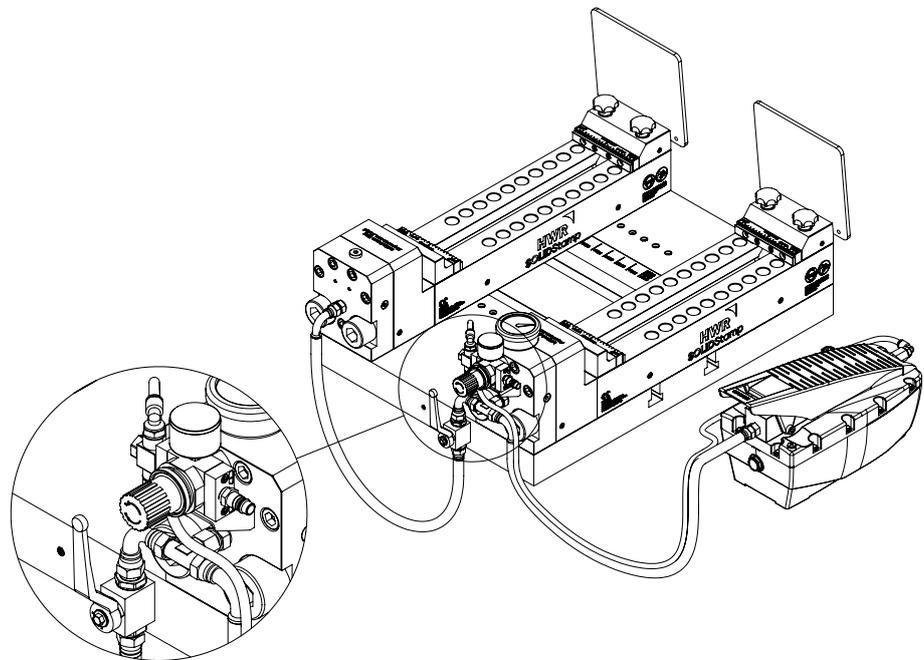


Abb. 3-3: Installation Hydraulik-Schläuche



Achtung

Nehmen Sie die Prägestation nicht in Betrieb, wenn Beschädigungen an den Pneumatik- oder Hydraulikkomponenten zu erkennen sind. Schadhafte Komponenten müssen vor Inbetriebnahme fachgerecht ausgewechselt oder instandgesetzt werden.



Achtung

Lösen oder Verbinden Sie die Pneumatik- und Hydraulikschläuche nur, wenn zuvor die Druckluftzuleitung abgetrennt wurde.

3.2.2 DEMONTAGE DER DOPPEL-PRÄGESTATION

Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge siehe Kapitel 3.2.1.

3.3 ENTLÜFTEN DER SOLIDSTAMP-DOPPEL-PRÄGESTATION

- Schritt 1** Lösen und entnehmen Sie die Befestigungsschrauben (4) und die Positionierschrauben (5) aus beiden Prägestationen.
- Schritt 2** Legen Sie die beiden Prägestationen auf die Seite, auf eine geeignete Unterlage. Achten Sie darauf, dass die Entlüftungsschraube (2) nach oben zeigt und die Prägestation nicht auf den pneumatischen Komponenten aufliegt.
- Schritt 3** Stellen Sie am Druckregelventil (1) der SOLIDStamp-Doppel-Prägestation einen pneumatischen Druck von 2,8 bar ein.
- Schritt 3** Lösen Sie die Entlüftungsschrauben (2) beider Prägestationen.
- Schritt 4** Betätigen Sie die Lufthydraulikpumpe und entlüften Sie die Prägestationen. Schließen Sie die Entlüftungsschrauben (2), sobald keine Luftblasen mehr zu erkennen sind.
- Schritt 5** Schrauben Sie die Entlüftungsschrauben (2) wieder fest in die Prägestationen.
- Schritt 6** Richten Sie die Prägestationen auf, so dass die Prägestationen auf der Nutenplatte (3) stehen.
- Schritt 7** Setzen und ziehen Sie die Befestigungsschrauben beider Prägestationen leicht an.
- Schritt 8** Überprüfen Sie den hydraulischen Druck der Prägestation und wiederholen Sie ggf. die Schritte 1 bis 7.



Achtung

Eine nicht ordnungsgemäße Entlüftung der Prägestation führt zu einem Verlust der Prägekraft.

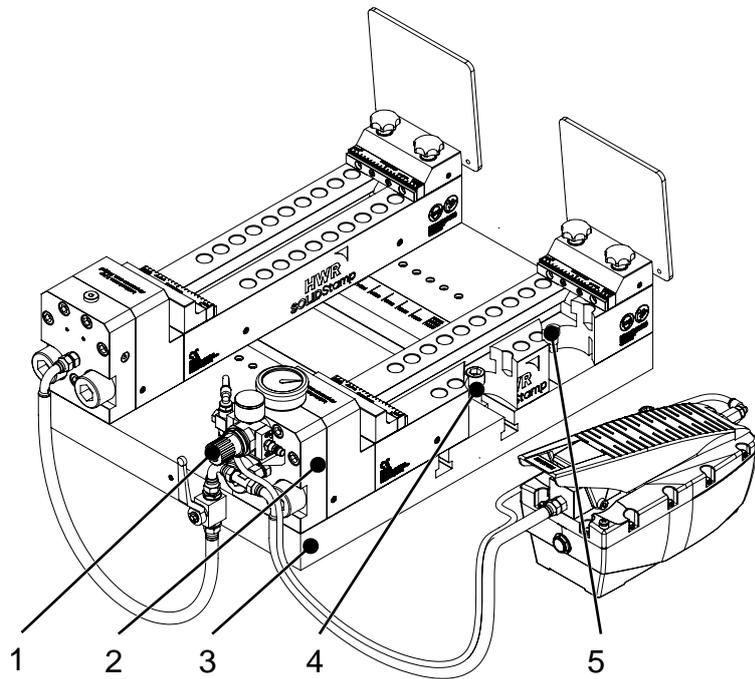


Abb. 3-4: Entlüften der SOLIDStamp-Prägestation

4 BEDIENUNG

4.1 EINSTELLEN DES PRÄGEABSTANDS

Es können folgende Abstände eingestellt werden:

- Reihe A 200, 225, 250, 275, 300, 325 und 350 mm
- Reihe B 156 (3x 52er Raster), 208 (4x 52er Raster)
- Reihe C 104 (2x 52er Raster), 192 (2x 96er Raster)

Die Reihen sind auf der Nutenplatte markiert.

Schritt 1 Lösen Sie die Befestigungsschrauben (3) in der Mitte der Prägestation (1).

Schritt 2 Lösen und entnehmen Sie die Positionierschrauben (2) in der Mitte der Prägestation (1).

Schritt 3 Schieben Sie die Prägestation (1) auf die gewünschte Reihe (A, B oder C) ein.

Schritt 4 Setzen Sie die Positionierschrauben (2) in die Prägestation (1) und ziehen Sie diese fest an.

Schritt 5 Ziehen Sie die Befestigungsschrauben (3) in der Prägestation (1) mit 150 Nm fest an.

Schritt 6 Lösen Sie die Befestigungsschrauben (3) in der Mitte der Prägestation (4).

Schritt 7 Lösen und entnehmen Sie die Positionierschrauben (2) in der Mitte der Prägestation (4).

Schritt 8 Schieben Sie die Prägestation (4) auf den gewünschte Prägeabstand ein.

Schritt 9 Setzen Sie die Positionierschrauben (2) in die Prägestation (4) und ziehen Sie diese fest an.

Schritt 10 Ziehen Sie die Befestigungsschrauben (3) in der Prägestation (4) mit 150 Nm fest an.

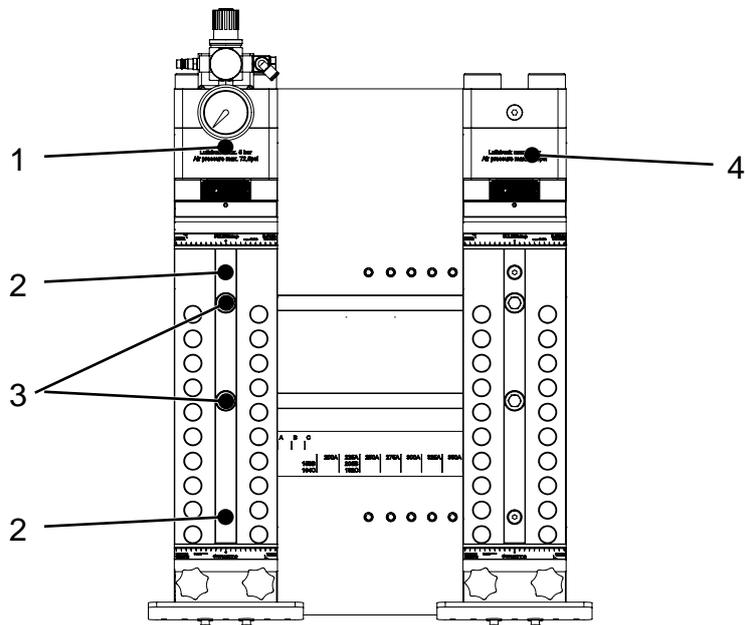


Abb. 4-1: Einstellen des Prägeabstandes

4.2 BETRIEB EINZEL- UND DOPPEL-PRÄGEN

Die Doppelprägestation kann als Doppel-Prägestation oder als einzelne Prägestation betrieben werden. Über das Absperrventil ist die Umstellung möglich. Das Absperrventil sperrt die zweite Prägestation ab, diese ist dann außer Funktion.

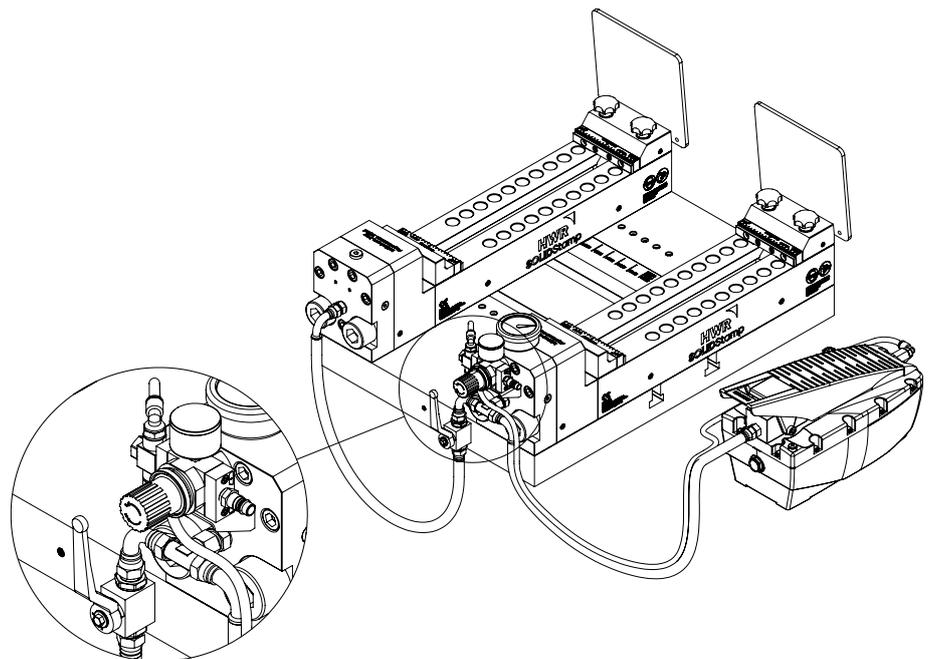


Abb. 4-2: Installation Hydraulik-Schläuche

5 STÖRUNG

5.1 MÖGLICHE FEHLERURSACHEN UND DEREN BEHEBUNG

Weitere Störungen finden Sie in der Betriebsanleitung SOLIDStamp
Prägestation 680240, 280245, 680350 und 680355

Fehler	Ursache	Behebung
Zweite Prägestation.	Keine Prägefunkton	Absperrventil prüfen, reinigen ggf. erset- zen
	Lasst sich nicht abschalten	Absperrventil prüfen, reinigen ggf. erset- zen

Tabelle 5-1: Fehlerursachen/-behebung

6 ERSATZTEILE

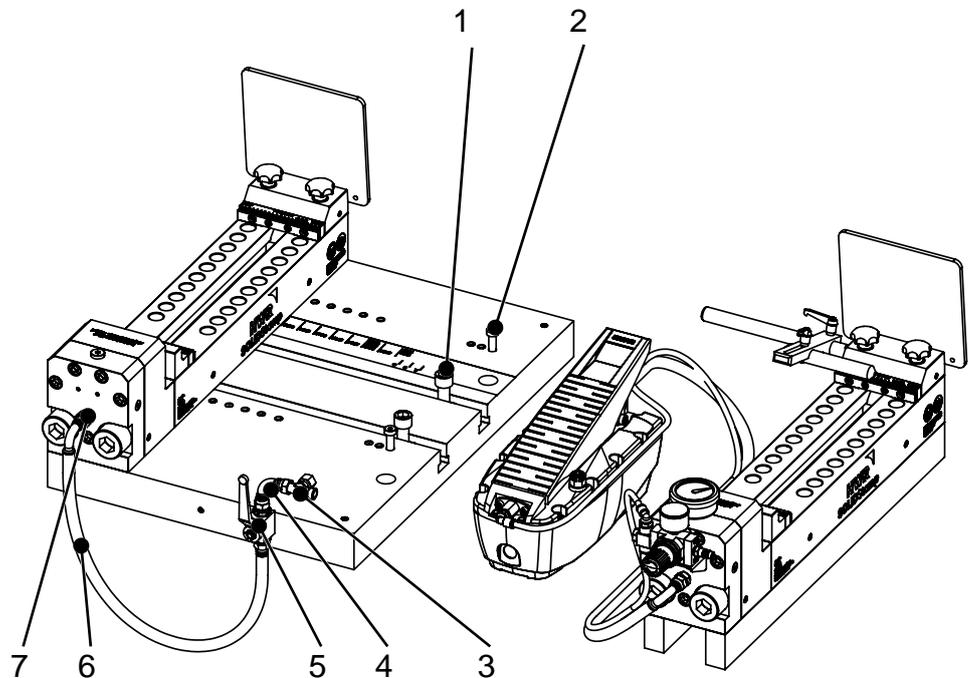


Abb. 6-1: Ersatzteile Doppel-Prägestation

- | | |
|--|----------------------------|
| 1. Schraube incl. Nutenstein (4 Stück) | 5. Absperrventil |
| 2. Passschraube (4 Stück) | 6. Hydraulik-Schlauch |
| 3. Verschraubung T-Form | 7. Einschraubverschraubung |
| 4. Verbindungsstutzen | |