



Beta

3027N 100



IT ISTRUZIONI PER L'USO

EN INSTRUCTIONS FOR USE

FR MODE D'EMPLOI

DE GEBRAUCHSANWEISUNG

ES INSTRUCCIONES

PT INSTRUÇÕES DE USO

NL GEBRUIKSAANWIJZING

PL INSTRUKCJA OBSŁUGI

HU HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

ISTRUZIONI PER L'USO

IT

PRESSA IDRAULICA DA 100 T

MANUALE D'USO ED ISTRUZIONI PRODOTTO DA:

BETA UTENSILI S.P.A.

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

DOCUMENTAZIONE REDATTA ORIGINARIAMENTE IN LINGUA ITALIANA.

 ATTENZIONE



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

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

DESTINAZIONE D'USO

La pressa idraulica è destinata al seguente uso:






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

Non sono consentite le seguenti operazioni:

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

SICUREZZA DELLA POSTAZIONE DI LAVORO

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO!




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

INDICAZIONE PER LA SICUREZZA DEL PERSONALE

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

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI PREVISTI DURANTE L'UTILIZZO DELLA PRESSA

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

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

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



SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

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

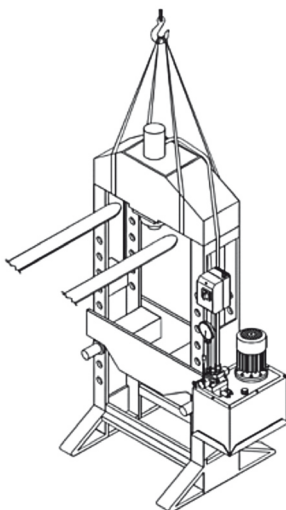


Fig 1

MONTAGGIO

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

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

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

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

DESCRIZIONE DELLA PRESSA

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

- 1) Telaio in lamiera di acciaio scatorata
- 2) Arganello manuale per lo spostamento verticale del bancale
- 3) Bancale in robusta struttura d'acciaio
- 4) Spine per posizionamento del bancale
- 5) Cilindro idraulico
- 6) Due prismi di sostegno
- 7) Un quadretto di avviamento / blocco centralina.
- 8) Centralina idraulica per il comando (vedere schema Fig. 5) del cilindro che comprende:
 - motore elettrico
 - una pompa ad ingranaggi di bassa pressione e grande portata
 - una pompa a pistoncini ad alta pressione e piccola portata.
 - un serbatoio olio
 - un distributore con leva ad azione mantenuta
 - due tubi rigidi per il collegamento centralina –cilindri
- 9) Manometro

Fig 2

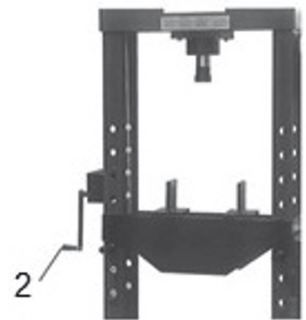
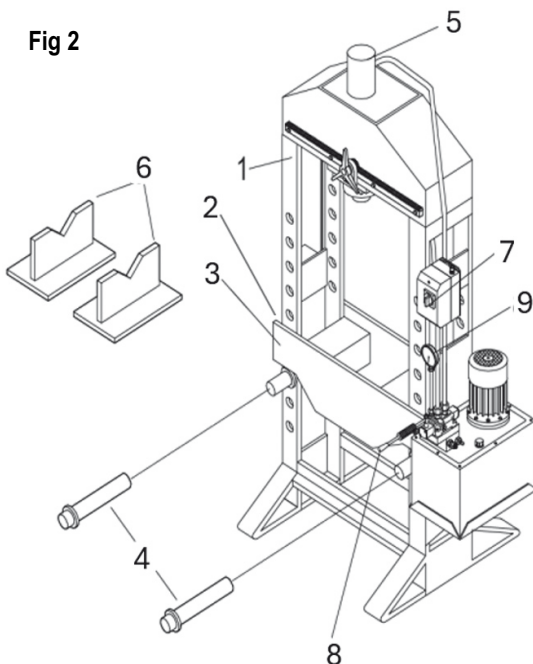


Fig 3

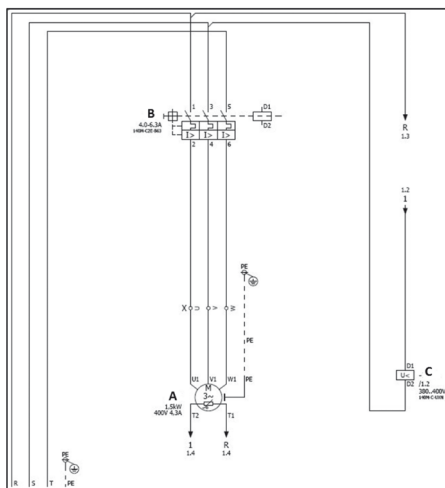
DATI TECNICI

Portata massima	100 ton
Corsa massima bancale	1280 mm
Passo bancale	200 mm
Larghezza bancale	400 mm
Peso pressa	1100 Kg
Peso bancale	225 Kg
Velocità di avvicinamento cilindro	0,021 m/sec
Velocità di lavoro cilindro	0,0015 m/sec
Corsa del pistone	300 mm
Pressione interstadio	50 bar
Pressione massima	350 bar = 100 ton
Portata centralina	33 L/m
Capacità del serbatoio	50 L
Tipo di olio	AGIP ISO 46 – ESSO NUTO 46 o equivalenti

MOTORE ELETTRICO:

SPECIFICHE TECNICHE	3Ph / 50Hz
Potenza del motore elettrico	3 Kw
Tensione	230-400V trif. +/- 5%
Frequenza	50 / 60 Hz
N° poli	4

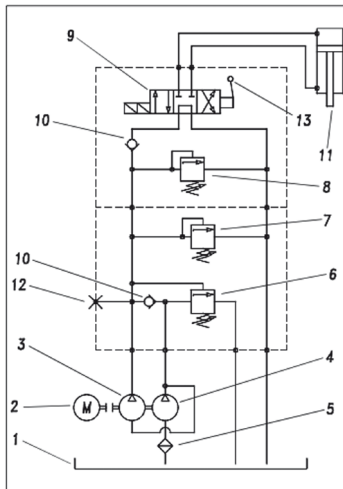
Schema impianto elettrico:



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

Fig 4

Schema centralina idraulica:



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

Fig 5

ALLACCIAMENTO IMPIANTO ELETTRICO

Le operazioni sotto elencate devono essere eseguite da personale qualificato.

1) Prima del collegamento elettrico verificare che:

- L'impianto di alimentazione alla pressa sia dotato delle protezioni previste dalle norme vigenti nel paese in cui viene installato.
 - La linea di alimentazione abbia sezioni di cavi idonee rispetto ai dati tecnici riportati in tabella DATI MOTORE ELETTRICO.
 - Le oscillazioni di tensione rientrano nel campo di tolleranza previsto dalle specifiche.
- 2) Il costruttore fornisce il ponte predisposto per il funzionamento a 400V trifase.
- 3) Provvedere alla messa a terra della macchina.
- 4) Stendere un leggero velo di olio sui perni di sostegno del banco da lavoro della pressa.

Eseguito l'allacciamento, controllare che il senso di rotazione del motore corrisponda a quello della freccia.
Una prolungata rotazione in senso contrario della centralina può causare gravi danni alla pompa..

5) Controllare i livelli dell'olio mediante l'apposita asticella; per eventuali raccocchi usare olio idraulico AGIP ISO 46 – o ESSO NUTO 46 o equivalenti.

6) Ingrassare leggermente i perni del verricello.

ISTRUZIONI PER L'USO

- Posizionare il bancale della pressa all'altezza desiderata (Rif. 3; Fig. 2) sollevandolo mediante l'azionamento del verricello (Rif. 2; Fig. 2) ed inserendo le spine (Rif. 4; Fig. 2) nei fori del corpo pressa.
- Posizionare i prismi sul bancale, per corretto posizionamento vedere (Rif. 6; Fig. 2).
- Centrare il pistone rispetto al pezzo in lavorazione. Spostare il pistone allentando le leve di sicurezza, quindi agire sulla maniglia di movimentazione. Una volta posizionato il pistone, bloccare le leve di sicurezza.
- Azionare l'interruttore di accensione della centralina (Rif. A; Fig. 7), girando la chiave e premendo l'interruttore fino in fondo.
- Azionare la leva per far muovere il pistone. Sollevare il fermo di sicurezza, quindi muovere la leva avanti per far salire il pistone o muovere la leva indietro per far scendere il pistone.
- Eseguire il lavoro, quindi riportare il pistone a riposo (completamente rientrato).

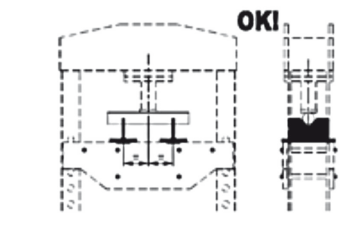


Fig 6

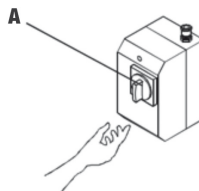


Fig 7

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

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

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

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

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

REGOLAZIONI

È possibile modificare la taratura di alta pressione (Fig.8).

Per effettuare le regolazioni, agire sulla manopola F.

È opportuno eseguire le regolazioni tenendo sotto controllo il manometro (Rif. 8 Fig.2).

! L'aumento della pressione comporta un maggiore assorbimento del motore elettrico

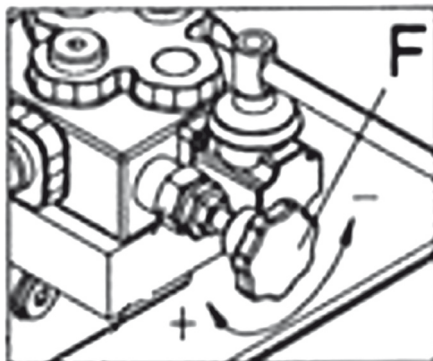


Fig 8

MANUTENZIONE

Ogni 2 mesi:

controllare il livello dell'olio e, se necessario, aggiungerne dal tappo di carico fino al livello. Usare olio idraulico indicato in tabella DATI TECNICI o equivalenti.

Ogni 6 mesi:

- Oliare le parti in movimento della pressa e verificare il funzionamento del manometro.
- Pulire il filtro di aspirazione.
- Controllare che nel circuito tra centralina e cilindro e nel cilindro stesso non vi siano perdite d'olio. In caso di perdite verificare l'integrità delle guarnizioni e, se è necessario sostituirle.

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

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

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

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

INFORMAZIONI PARTICOLARI

L'olio esausto prelevato dalla pressa deve essere smaltito secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della macchina.

In caso di distruzione della pressa, tutte le parti metalliche sono riciclabili; i tubi in gomma e i fluidi della pressa devono essere eliminati secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della pressa.

GARANZIA

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

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

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

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

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

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

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che il prodotto descritto è conforme alle disposizioni pertinenti alle seguenti Direttive e relative modifiche.

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica (E.M.C.) 2014/30/UE
- Direttiva sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche (Ro.H.S.) 2011/65/UE

Il Fascicolo Tecnico è disponibile presso:

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB) ITALIA

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

100 T HYDRAULIC PRESS

OPERATION MANUAL AND INSTRUCTIONS MANUFACTURED:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) ITALIA

ORIGINAL DOCUMENTATION DRAWN UP IN ITALIAN.

 CAUTION



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

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

PURPOSE OF USE

The hydraulic press can be used for the following purposes:






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

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

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

WORK AREA SAFETY

CRUSHING HAZARD!

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

PERSONNEL SAFETY

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

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT TO WEAR WHILE OPERATING THE HYDRAULIC PRESS

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

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

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

LIFTING AND HANDLING

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

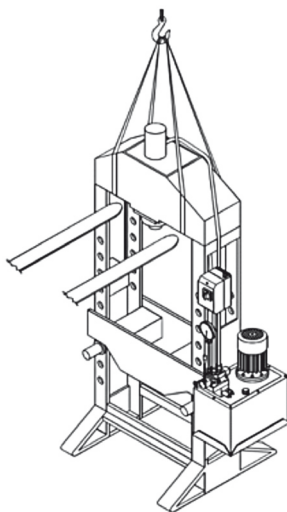


Fig 1

ASSEMBLY

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

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

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

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

PRESS DESCRIPTION

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

The press is composed of the following parts:

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

Fig 2

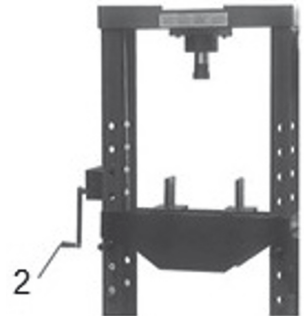
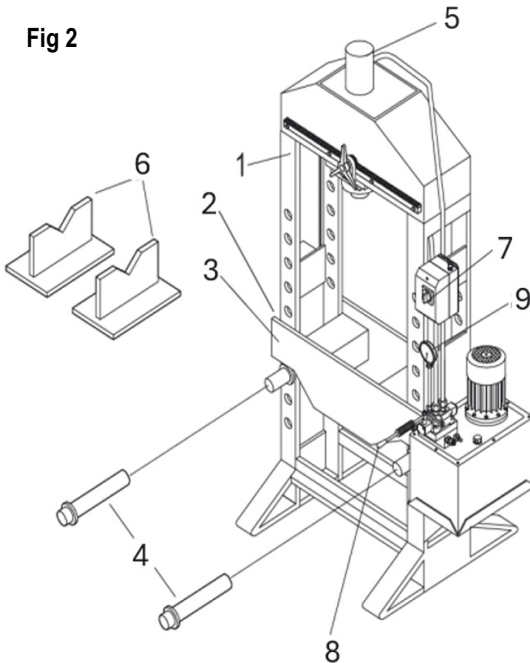


Fig 3

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

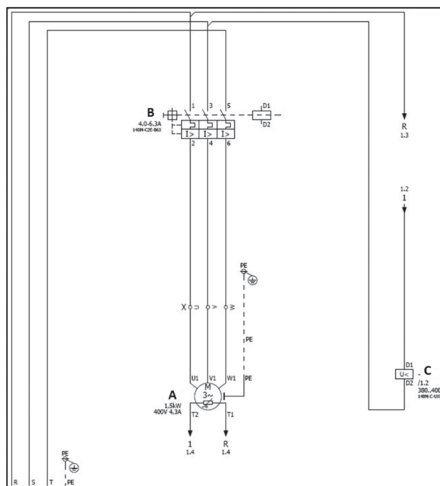
TECHNICAL DATA

MAXMUM CAPACITY	100 ton
Maximum bed stroke	1280 mm
Bed pitch	200 mm
Bed width	400 mm
Press weight	1100 Kg
Bed weight	225 Kg
Cylinder approach speed	0,021 m/sec
Cylinder working speed	0,0015 m/sec
Piston stroke	300 mm
Interstage pressure	50 bar
Maximum pressure	350 bar = 100 ton
Control unit capacity	33 L/m
Tank capacity	50 L
Oil type	AGIP ISO 46 – ESSO NUTO 46 hydraulic oil or equivalent.

ELECTRIC MOTOR:

SPECIFICATIONS	3Ph / 50Hz
Electric motor power	3 Kw
Voltage	230-400V trif. +/- 5%
Frequency	50 / 60 Hz
N°. of poles	4

Wiring diagram:



A: Motor;
B: Circuit breaker;
C: Minimum voltage coil

Fig 4

ELECTRICAL SYSTEM CONNECTION:

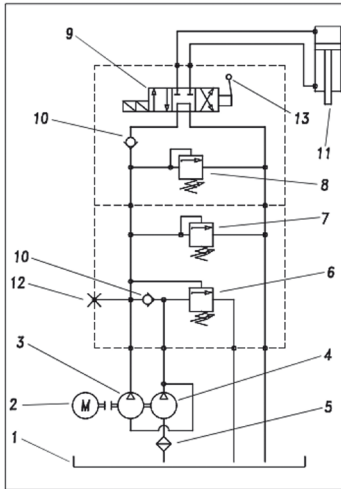


Fig 5

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

ELECTRICAL SYSTEM CONNECTION

The operations below must be carried out by trained personnel.

1) Before establishing the electrical connection, check that:

- The power supply system of the press is fitted with protection devices in compliance with the standards and regulations in force in the country where it is installed.
- The power supply line has suitable cable cross sections compared to the technical data contained in the ELECTRIC MOTOR DATA table.
- The voltage oscillations are within the tolerance limits stated in the specifications.

2) The manufacturer supplies the bridge designed for three-phase 400V operation.

3) Earth the machine.

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

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

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

Check the oil level using the relevant dipstick; to fill up, use hydraulic oil AGIP ISO 46 – or ESSO NUTO 46 or an equivalent oil.

6) Slightly grease the pins of the winc

OPERATING INSTRUCTIONS

- Place the bed of the press at the required height (Ref. 3; Fig. 2), lifting it by operating the winch (Ref. 2; Fig. 2) and inserting the pins (Ref. 4; Fig. 2) into the holes in the press body.
- Place the block squares on the bed; for proper placement, see (Ref. 6; Fig. 2).
- Centre the piston with respect to the workpiece. Move the piston by loosening the safety levers; then use the movement handle. After the piston has been placed, lock the safety levers.
- Turn on the power pack using the switch of the control box (Ref. A; Fig. 7); turn the key and push the switch fully down.
- Operate the lever to make the piston move. Lift the safety lock; then move the lever forwards, to make the piston go up; alternatively, move the lever backwards, to make the piston go down.
- Carry out your job; then bring the piston back to its rest position (fully retracted).

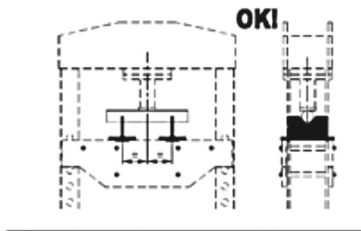


Fig 6

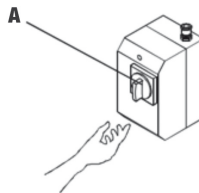
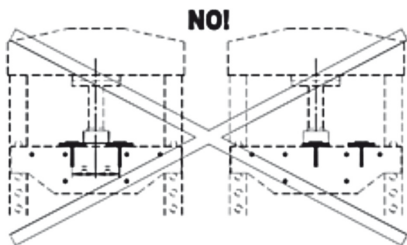


Fig 7

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

OPERATING PRINCIPLE

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

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

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

ADJUSTMENTS

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

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

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

The adjustments should be made by means of the gauge.

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

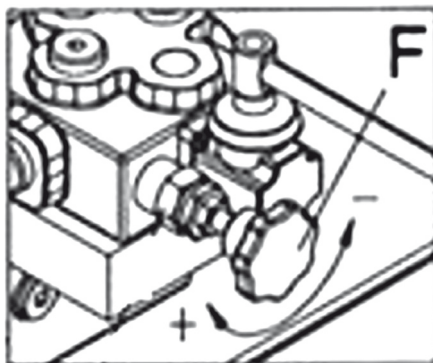


Fig 8

MAINTENANCE

Every 2 months:

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

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

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

Every 6 months:

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

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

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

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

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

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

SPECIAL INFORMATION

Dispose of the waste oil of the press in accordance with the laws in force in the country where the machine is installed.

In case of scrapping, all the metal parts of the press can be recycled; both the rubber hoses and the press fluids must be disposed of in accordance with the laws in force in the country where the press is installed.

WARRANTY

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

This warranty will not cover defects due to wear, misuse or breakdowns caused by blows and/or falls. This warranty will no longer be valid if any changes are made, or if the press is forced or sent to the customer service in pieces.

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

DECLARATION OF CONFORMITY **CE**

We hereby declare, assuming full responsibility, that the described product complies with all the relevant provisions of the following Directives:

- Machinery directive 2006/42/CE
- Electromagnetic Compatibility Directive (EMC) 2014/30/EU;
- Directive concerning the restriction of the use of certain hazardous substances in electric and electronic equipment (RoHS) 2011/65/EU.

The Technical Brochure is available at:

BETA UTENSILI S.P.A.

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

PRESSE HYDRAULIQUE DE 100 T

NOTICE D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS FABRIQUÉ PAR:

BETA UTENSILI S.P.A.

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

DOCUMENTATION RÉDIGÉE À L'ORIGINE EN LANGUE ITALIENNE.

 ATTENTION



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

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

DESTINATION D'USAGE

La presse hydraulique est conçue pour l'usage suivant:

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

Les opérations suivantes ne sont pas autorisées:


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

SÉCURITÉ DU POSTE DE TRAVAIL


DANGER D'ÉCRASEMENT!

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

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

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

 Utiliser la presse sur un sol plat.

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

RECOMMANDATIONS POUR LA SÉCURITÉ DU PERSONNEL

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

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

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

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

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

LEVAGE ET MANUTENTION

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

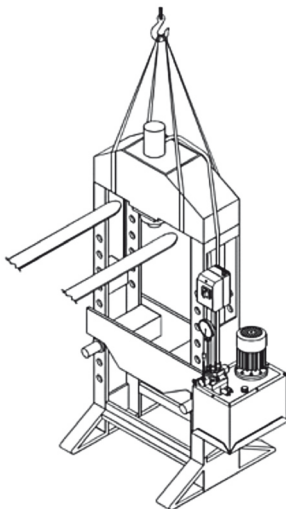


Fig 1

MONTAGE

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

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

DESCRIPTION DE LA PRESSE

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

La presse se compose de:

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

Fig 2

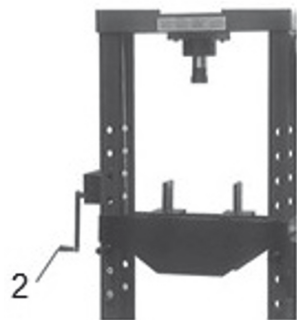
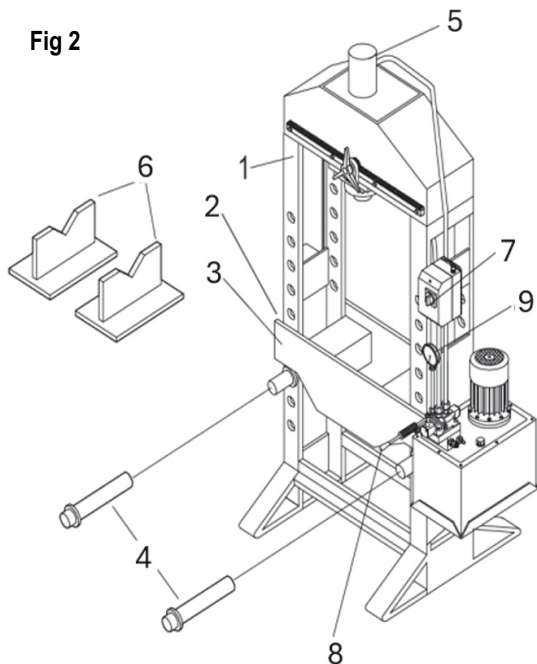


Fig 3

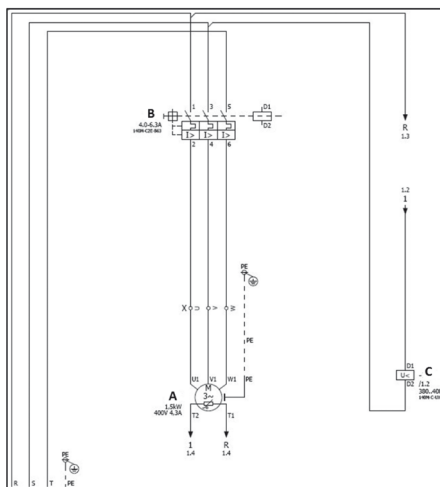
DONNÉES TECHNIQUES

PORTÉE MAXIMUM	100 ton
COURSE MAXIMALE PLATEAU	1280 mm
PAS PLATEAU	200 mm
LARGEUR PLATEAU	400 mm
POIDS PRESSE	1100 Kg
POIDS PLATEAU	225 Kg
VITESSE D'APPROCHE DU CYLINDRE	0,021 m/sec
VITESSE DE TRAVAIL DU CYLINDRE	0,0015 m/sec
COURSE DU PISTON	300 mm
PRESSION INTERÉTAGE	50 bar
PRESSION MAXIMALE	350 bar = 100 ton
DEBIT CENTRALE	33 L/m
CAPACITÉ DU RÉSERVOIR	50 L
TYPE D'HUILE	AGIP ISO 46 – ESSO NUTO 46 ou équivalente.

MOTEUR ÉLECTRIQUE :

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	3Ph / 50Hz
Puissance du moteur électrique	3 Kw
Tension	230-400V trif. +/- 5%
Fréquence	50 / 60 Hz
Nbe de pôles	4

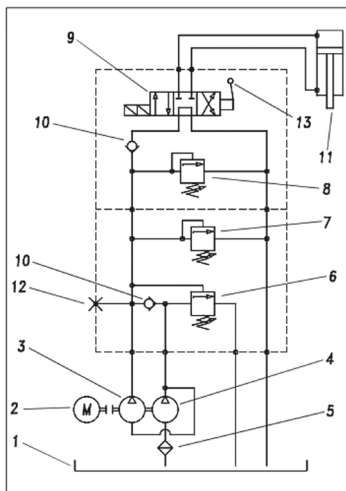
Schéma installation électrique:



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

Fig 4

Schéma centrale hydraulique:



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

Fig 5

BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

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

1) Avant le branchement électrique, vérifier que:

- le système d'alimentation à la presse soit équipé des protections prévues par les normes en vigueur dans le pays d'installation.
- la ligne électrique est équipée de sections de câbles compatibles avec les données techniques indiquées dans le tableau DONNÉES DU MOTEUR ÉLECTRIQUE.
- Les fluctuations de tension se situent dans la plage de tolérance conforme aux spécifications..

2) Le fabricant fournit le pont conçu pour le fonctionnement à 400V triphasé.

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

- Effectuer le branchement. Contrôler que le sens de rotation du moteur corresponde à celui de la flèche. Une rotation prolongée en sens opposé de la centrale peut endommager sérieusement la pompe.

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

5) Vérifier les niveaux d'huile à l'aide de la jauge prévue à cet effet ; pour tout appoint, utiliser de l'huile hydraulique AGIP ISO 46 – ou ESSO NUTO 46 ou équivalente.

6) Graisser légèrement les axes du treuil.

MODE D'EMPLOI

- Positionner la table de presse à la hauteur souhaitée (Réf. 3 ; Fig. 2) le soulever en actionnant le treuil (Réf. 2 ; Fig. 2) et en insérant les broches (Réf. 4 ; Fig. 2) dans les trous du corps de presse.
- Placer les prismes sur la palette, pour un positionnement correct, consulter (Réf. 6 ; Fig. 2).
- Centrer le piston sur la pièce usinée. Déplacer le piston en desserrant les leviers de sécurité, puis agir sur la poignée de manutention. Une fois le piston positionné, verrouiller les leviers de sécurité.
- Allumer l'interrupteur d'alimentation de l'unité de commande (Réf. A ; Fig. 7), en tournant la clé et en appuyant à fond sur le commutateur.
- Actionner le levier pour déplacer le piston. Soulever le loquet de sécurité, puis déplacer le levier vers l'avant pour faire monter le piston ou déplacer le levier vers l'arrière pour faire descendre le piston.
- Effectuer le travail, puis ramener le piston à l'arrêt (complètement rétracté).

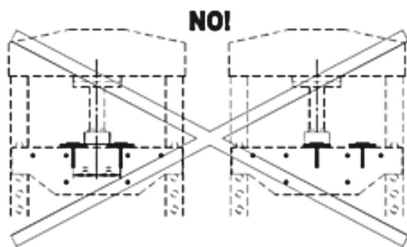
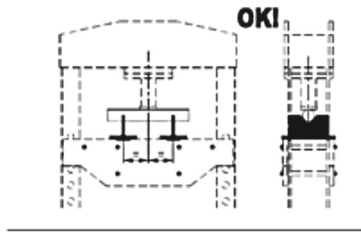


Fig 6

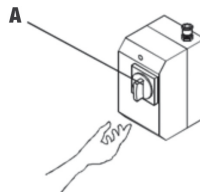


Fig 7

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

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

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

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

RÉGLAGES

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

B est la soupape d'interétage et est réglée à la pression préconisée dans les données techniques. Pour effectuer les réglages sur la pression de fonctionnement du cylindre, agir sur le volant D.

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

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

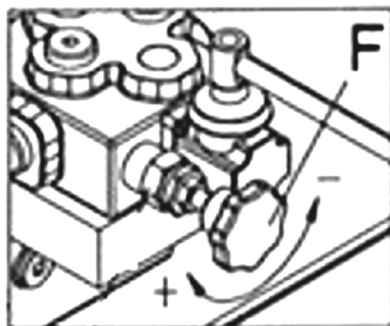


Fig 8

MAINTENANCE

Tous les 2 mois :

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

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

Tous les 6 mois :

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

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

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

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

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

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

IIINFORMATIONS SPÉCIALES

L'huile usée extraite de la presse doit être écoulee dans le respect des lois en vigueur dans le pays où est installée la machine.

En cas de démantèlement de la presse, toutes les pièces métalliques sont recyclables ; les tuyaux en caoutchouc et les liquides de presse doivent être écoulés dans le respect des lois en vigueur dans le pays où est installée la presse.

GARANTIE

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

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

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

La garantie ne couvre pas les problèmes dus à l'usure des composants, à un usage erroné ou incorrect de l'outil, aux ruptures

causées par des coups et/ou des chutes.

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

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

DECLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre pleine responsabilité que le produit est conforme à toutes les dispositions pertinentes aux Directives:

- DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE
- Directive Compatibilité Électromagnétique (E.M.C.) 2014/30/UE;
- Directive sur la restriction de l'emploi de certaines substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques (Ro.H.S.) 2011/65/UE.

Le Fascicule Technique est disponible chez:

BETA UTENSILI S.p.A. Via A. Volta 18, 20845 Sovico (MB) ITALIE

HYDRAULISCHE PRESSE 100 T

BEDIENUNGSANLEITUNG HERGESTELLT VON:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) ITALIEN

DOKUMENTATION ORIGINAL IN ITALIENISCHER SPRACHE VERFASST.

 ACHTUNG



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

Die Sicherheitsanweisungen sorgfältig aufbewahren und dem Bedienerpersonal übergeben.

BESTIMMUNGSZWECK

Die hydraulische Presse ist für den folgenden Gebrauch bestimmt:


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

Nicht zulässig sind die folgenden Arbeitsvorgänge:


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


SICHERHEIT DES ARBEITSPLATZES

QUETSCHGEFAHR!

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

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

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

 Die Presse auf einem ebenen Untergrund verwenden.

 Die Presse nicht in explosionsfähiger Umgebung (ATEX) verwenden.

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS BEDIENPERSONAL




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

GEBRAUCHSANWEISUNG

DE

VORGESCHRIEBENE PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG WÄHREND DES GEBRAUCHS DER PRESSE

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

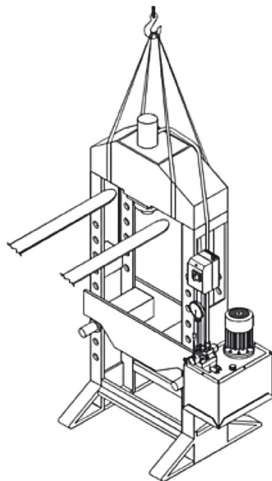
	STETS SICHERHEITSSCHUHE MIT SCHUTZKAPPE VERWENDEN
	STETS EINE SCHUTZBRILLE TRAGEN
	STETS SCHUTZHANDSCHUHE VERWENDEN

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

!

ANHEBEN UND HANDLING

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



Ref 1

MONTAGE

Die Presse ist in geschlossenen Räumen unter Beachtung der Sicherheitsabstände von Wänden, Säulen und anderen Maschinen mit einem Sicherheitsabstand von 600 mm zu installieren.

Die Beleuchtung muss den einschlägigen und am Ort der Installation geltenden Vorschriften entsprechen (durch den Zuständigen für die Installation der Beleuchtungsanlage durchzuführen).

Die Presse muss auf einem ebenen Boden mit der geeigneten Tragfähigkeit (siehe Gewicht in den Technischen Daten) mittels Dübeln Durchmesser 12 mm (Typ Fischer FZA M12x40 oder gleichwertig) befestigt werden.

Die Presse wird ohne Öl geliefert. Vor dem Gebrauch muss der Tank mit Öl gefüllt werden, wie in der Tabelle „Technische Daten“ beschrieben.

BESCHREIBUNG DER PRESSE

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

Die Presse setzt sich aus folgenden Teilen zusammen:

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

Fig 2

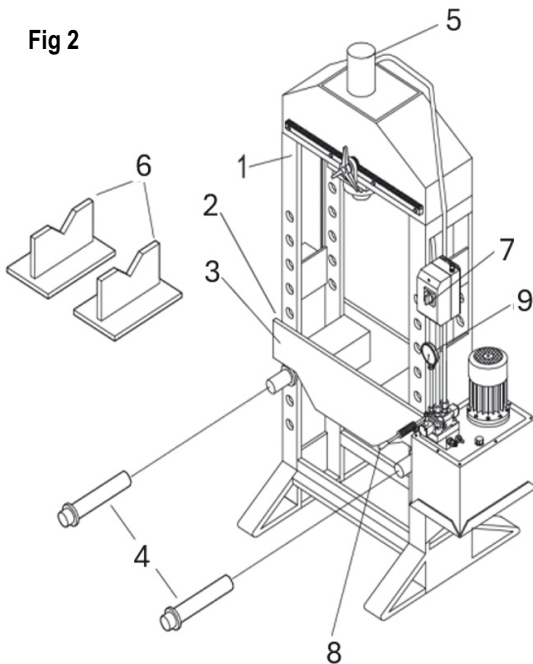


Fig 3

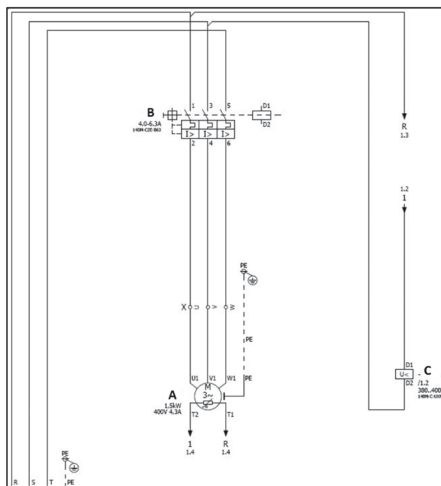
TECHNISCHE DATEN

MAXIMALE HEBEBÜHNE	100 ton
MAX. HUB DES PRESSEBETTS	1280 mm
RASTERMAß DES PRESSEBETTS	200 mm
BREITE DES PRESSEBETTS	400 mm
GEWICHT DER PRESSE	1100 Kg
GEWICHT DES PRESSEBETTS	225 Kg
ANNÄHERUNGSGESCHWINDIGKEIT DES ZYLINDERS	0,021 m/sec
ARBEITSGESCHWINDIGKEIT DES ZYLINDERS	0,0015 m/sec
KOLBENHUB	300 mm
DRUCK ZWISCHENSTUFE	50 bar
MAX. DRUCK	350 bar = 100 ton
DURCHFLUSSLEISTUNG HYDRAULIK	33 L/m
TANKFASSUNGSVERMÖGEN	50 L
ÖLTYP	Hydrauliköl ENI OSO 46 - oder ESSO NUTO 46 oder ein gleichwertiges Öl.

ELEKTROMOTOR:

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	3Ph / 50Hz
LEISTUNG DES ELEKTROMOTORS	3 Kw
SPANNUNG	230-400V trif. +/- 5%
FREQUENZ	50 / 60 Hz
ANZAHL POLE	4

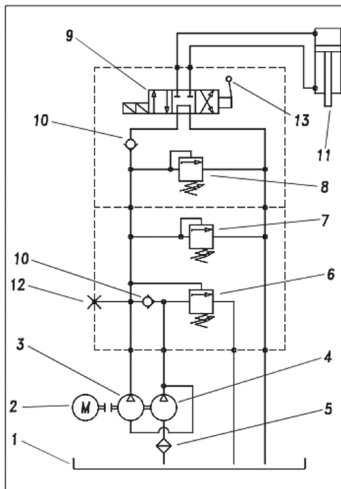
Schaltplan Elektroanlage:



A: Motor;
B: Schutzschalter;
C: Unterspannungsschule

Ref 4

SCHALTPLAN HYDRAULIKSTEUERUNG:



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

Ref 5

ANSCHLUSS ELEKTRISCHE ANLAGE

Die nachstehenden Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

1) Vor dem elektrischen Anschluss ist sicherzustellen, dass:

- Die elektrische Versorgungsanlage der Presse mit den im Installationsland geltenden Rechtsvorschriften vorgesehenen Schutzvorrichtungen ausgerüstet ist.
- Die Versorgungsleitung Kabelquerschnitte aufweist, die mit den in der Tabelle ELEKTROMOTORDATEN angegebenen technischen Daten kompatibel sind.
- Die Spannungsschwankungen die von der Norm festgesetzten Toleranzen nicht überschreiten.

2) Der Hersteller liefert die für den dreiphasigen 400V-Betrieb vorbereitete Brücke.

3) Die Maschine erden.

4) Die Stützstifte des Arbeitsbetts der Presse hauchdünn ölen.

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

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

5) Messen Sie den Ölstand mit dem Ölmessstab; bei Bedarf ist Hydrauliköl AGIP ISO 46 – oder ESSO NUTO 46 oder gleichwertiges Hydrauliköl nachzufüllen.

6) Fetten Sie die Stifte der Seilwinde leicht ein.

GEBRAUCHSANWEISUNGEN

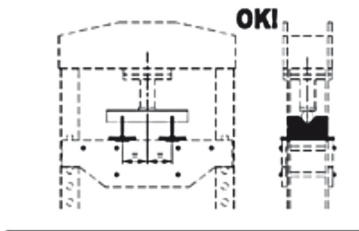
• Bringen Sie das Arbeitsbett der Presse auf die gewünschte Höhe (Bez. 3; Abb. 2); dies geschieht durch entsprechende Betätigung der Seilwinde (Bez. 2; Abb. 2) und durch Einführen der Stifte (Bez. 4; Abb. 2) in die Bohrungen im Rahmen der Presse.

• Legen Sie die Prismen auf das Arbeitsbett; für die korrekte Positionierung siehe (Bez. 6; Abb. 2).

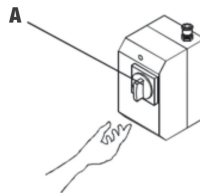
• Zentrieren Sie den Kolben in Bezug auf das Werkstück. Bewegen Sie den Kolben durch Lösen der Sicherheitshebel; dann betätigen Sie den Bewegungsgriff. Sobald der Kolben eingesetzt ist, verriegeln Sie die Sicherheitshebel.

• Schalten Sie den Einschalter der Hydrauliksteuerung ein (Bez. A; Abb. 7) durch Drehen des Schlüssels und Durchdrücken des Schalters.

• Führen Sie die gewünschte Arbeit durch und danach bringen Sie den Kolben wieder in Ruhestellung (vollständig eingefahren).



Ref 6



Ref 7

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

FUNKTIONSPRINZIP

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

Von der Regelgruppe gelangt das Öl in den Arbeitszylinder.

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

EINSTELLUNGEN

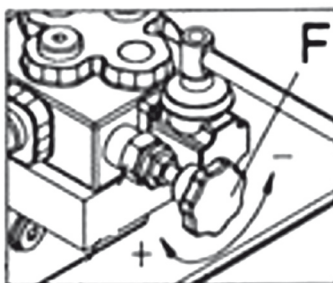
A ist das Überdruckventil; es ist auf den in den technischen Daten angegebenen Druck eingestellt.

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

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

Die Einstellungen sollten mit Hilfe des Druckmessers durchgeführt werden.

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



Ref 8

WARTUNG

Alle 2 Monate:

Den Ölstand kontrollieren und gegebenenfalls über den Einfüllstopfen nachfüllen.

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

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

Alle 6 Monate:

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

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

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

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

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

BESONDERE HINWEISE

Das verbrauchte Hydrauliköl muss gemäß den einschlägigen Vorschriften der jeweiligen Länder entsorgt werden.

Bei Zerstörung der Presse ist zu beachten, dass sämtliche Teile der Presse wiederverwertbar sind; die Gummischläuche und die Hydraulikflüssigkeiten müssen gemäß den einschlägigen Vorschriften der jeweiligen Länder entsorgt werden.

GARANTIE

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

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

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

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

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

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

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären unter unserer Verantwortung, dass das beschriebene Produkt allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden Richtlinien:

- MASCHINENRICHTLINIE 2006/42/CE
- Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) 2014/30/EU;
- Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS) 2011/65/EU; entspricht.
- Die technische Dokumentation und Akte ist verfügbar bei:

BETA UTENSILI S.p.A.
Via A. Volta 18, 20845 Sovico (MB) ITALIEN

PRENSA HIDRÁULICA DE 100 T

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

DOCUMENTACIÓN REDACTADA ORIGINARIAMENTE EN ITALIANO.

ATENCIÓN



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

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

DESTINO DE USO

La prensa hidráulica está destinada al siguiente uso:






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

No están autorizadas las siguientes operaciones:

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

NORMAS DE SEGURIDAD DEL PERSONAL

¡PELIGRO DE APLASTAMIENTO!




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

NORMAS DE SEGURIDAD DEL PERSONAL

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

DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL PREVISTOS DURANTE LA UTILIZACIÓN DE LA PRENSA

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

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

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



ELEVACIÓN Y MOVIMIENTO

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

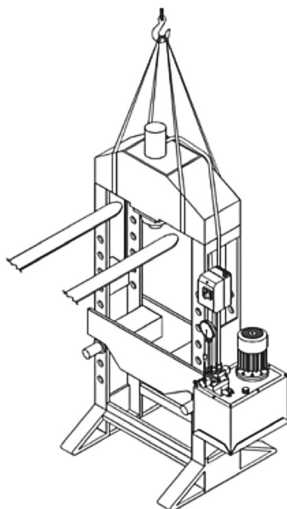


Fig 1

MONTAJE

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

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

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

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

DESCRIPCIÓN DE LA PRENSA

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

La prensa se compone de:

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

Fig 2

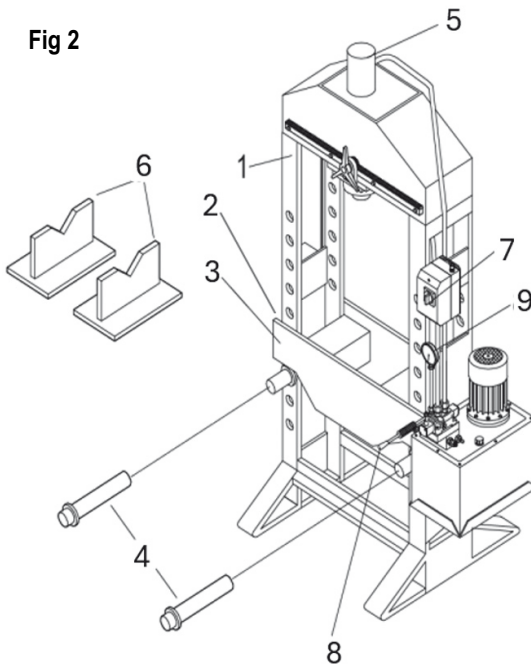


Fig 3

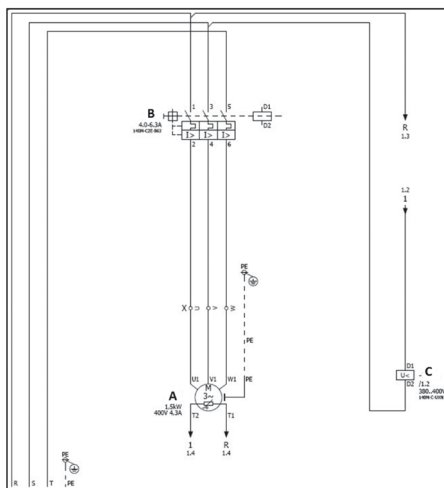
DATOS TÉCNICOS

CAPACIDAD MÁXIMA	100 ton
PASO BANCADA	1280 mm
ANCHO BANCADA	200 mm
ANCHO BANCADA	400 mm
PESO PRENSA	1100 Kg
PESO BANCADA	225 Kg
VELOCIDAD DE APROXIMACIÓN DEL CILINDRO	0,021 m/sec
VELOCIDAD DE TRABAJO DEL CILINDRO	0,0015 m/sec
CARRERA DEL PISTÓN	300 mm
PRESIÓN DE INTERFASE	50 bar
PRESIÓN MÁXIMA	350 bar = 100 ton
CAPACIDAD CENTRALITA	33 L/m
CAPACIDAD DEL DEPÓSITO	50 L
TIPO DE ACEITE	aceite hidráulico ENI OSO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalente.

MOTOR ELÉCTRICO:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	3Ph / 50Hz
POTENCIA DEL MOTOR ELÉCTRICO	3 Kw
TENSIÓN	230-400V trif. +/- 5%
FRECUENCIA	50 / 60 Hz
Nº POLOS	4

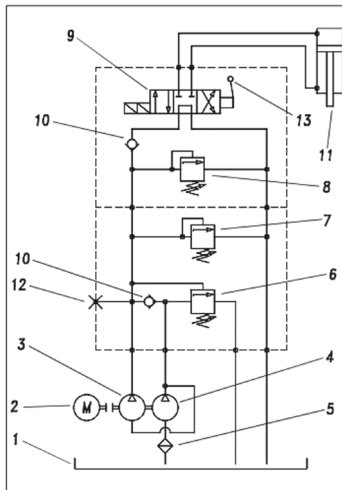
Esquema instalación eléctrica:



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

Fig 4

Esquema centralita hidráulica:



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

Fig 5

CONEXIÓN INSTALACIÓN ELÉCTRICA

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

- 1) Antes de la conexión eléctrica hay que comprobar que:
 - La instalación de alimentación a la prensa esté dotada de las protecciones con arreglo a la normativa vigente en el país donde la misma se instala.
 - La línea de alimentación eléctrica tiene secciones de cable adecuadas en relación con los datos técnicos de la tabla **DATOS ELÉCTRICOS DEL MOTOR**.
 - Las fluctuaciones de tensión están dentro del margen de tolerancia de las especificaciones.
- 2) El fabricante facilita el puente predispuesto para el funcionamiento de 400V trifásico.
- 3) Lleve a cabo la puesta a tierra de la máquina.
- 4) Aplique una ligera capa de aceite en los pernos de sostén de la mesa de trabajo de la prensa.



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

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

- 5) Compruebe los niveles de aceite mediante la varilla de nivel; utilice aceite hidráulico AGIP ISO 46 - o ESSO NUTO 46 o equivalente para rellenar.
- 6) Engrase ligeramente los pasadores del cabrestante.

INSTRUCCIONES DE USO

- Posicione la bancada de la prensa a la altura deseada (Ref. 3; Fig. 2), elevándola con el accionamiento del cabrestante (Ref. 2; Fig. 2) e introduciendo las clavijas (Ref. 4; Fig. 2) en los agujeros del cuerpo de la prensa.
- Coloque los prismas sobre la bancada, para su correcto posicionamiento vea (Ref. 6; Fig. 2).
- Centre el pistón con respecto a la pieza. Desplace el pistón aflojando las palancas de seguridad, a continuación accione la manivela de manipulación. Una vez posicionado el pistón, bloquee las palancas de seguridad.
- Accione el interruptor de potencia de la central (Ref. A; Fig. 7) girando la llave y presionando el interruptor hasta el fondo.
- Coloque la palanca para que se mueva el pistón. Levante el retén de seguridad, a continuación mueva la palanca hacia adelante para que el pistón se mueva hacia arriba o mueva la palanca hacia atrás para que el pistón se mueva hacia abajo.
- Realice el trabajo y, a continuación, vuelva a colocar el pistón en posición de reposo (totalmente retraído).

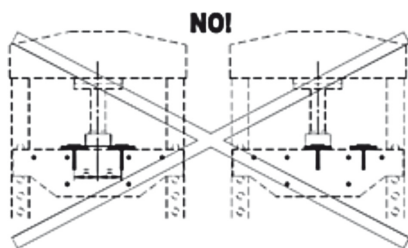
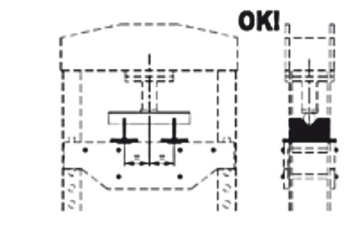


Fig 6

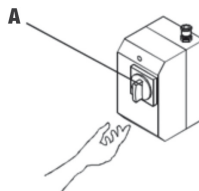


Fig 7

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

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

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

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

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

AJUSTES

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

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

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

Cabe llevar a cabo los ajustes utilizando el manómetro.

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

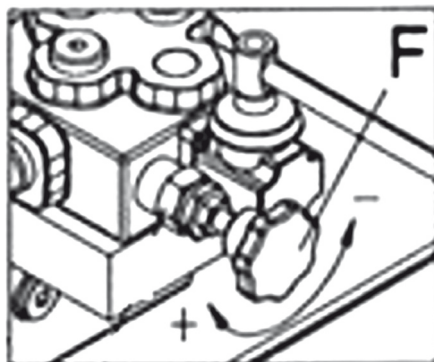


Fig 8

MANTENIMIENTO

Cada 2 meses:

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

Cada 6 meses

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

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

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

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

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

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

INFORMACIÓN ESPECIAL

El aceite usado de la prensa debe eliminarse de acuerdo con la legislación vigente en el país donde está instalada la máquina.

Si se destruye la prensa, todas las piezas metálicas son reciclables; las mangueras de goma y los líquidos de la prensa han de eliminarse de acuerdo con la legislación vigente en el país de instalación de la prensa.

GARANTÍA

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

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

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

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

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

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

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que el producto descrito cumple con todas las disposiciones relativas a las siguientes Directivas:

- DIRECTIVA MÁQUINAS 2006/42/CE
- Directiva Compatibilidad Electromagnética (E.M.C.) 2014/30/UE;
- Directiva sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos (Ro.H.S.) 2011/65/UE.

El Informe Técnico está disponible en:

BETA UTENSILI S.p.A.

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

INSTRUÇÕES DE USO

PT

PRENSA HIDRÁULICA DE 100 T

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

DOCUMENTAÇÃO REDIGIDA NO ORIGINAL NO IDIOMA ITALIANO.

 ATENÇÃO



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

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

FINALIDADE DE USO

A prensa hidráulica é finalizada ao uso a seguir:






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

Não são permitidas as operações a seguir:

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

SEGURANÇA DA POSIÇÃO DE TRABALHO

PERIGO DE ESMAGAMENTO!

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

INFORMAÇÃO PARA A SEGURANÇA DO PESSOAL




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

INSTRUÇÕES DE USO

PT

EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL PREVISTOS DURANTE A UTILIZAÇÃO DA PRENSA

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

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

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



ELEVAÇÃO E MOVIMENTAÇÃO

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

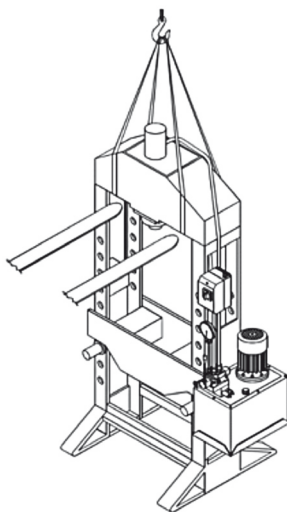


Fig 1

MONTAGEM

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

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

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

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

DESCRIÇÃO DA PRENSA

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

A prensa é composta por:

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

Fig 2

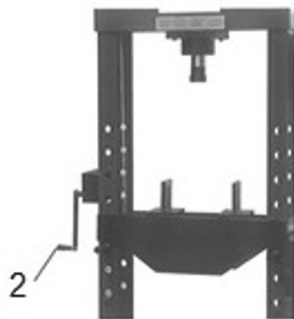
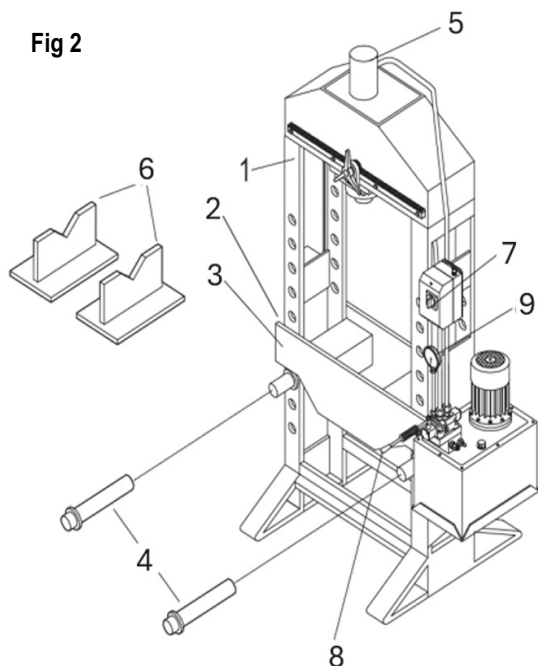


Fig 3

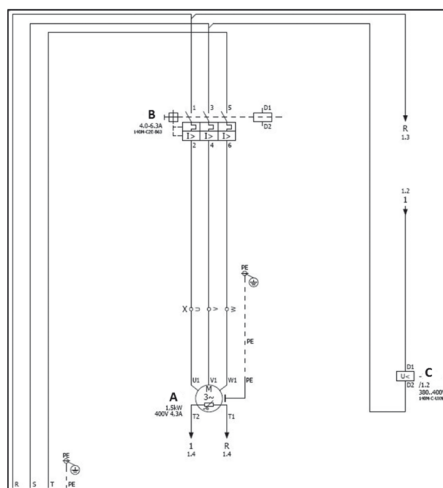
DADOS TÉCNICOS

CAPACIDADE MÁXIMA	100 ton
CURSO MÁXIMO DA PLATAFORMA	1280 mm
PASSO PLATAFORMA	200 mm
LARGURA PLATAFORMA	400 mm
PESO PRENSA	1100 Kg
PESO PLATAFORMA	225 Kg
VELOCIDADE DE APROXIMAÇÃO CILINDRO	0,021 m/sec
VELOCIDADE DE TRABALHO DO CILINDRO	0,0015 m/sec
CURSO DO PISTÃO	300 mm
PRESSÃO INTERFASE	50 bar
PRESSÃO MÁXIMA	350 bar = 100 ton
CAPACIDADE DA UNIDADE DE CONTROLO	33 L/m
CAPACIDADE DO RESERVATÓRIO	50 L
TIPO DE ÓLEO	ENI OSO 46 - ou óleo hidráulico ESSO NUTO 46 ou equivalente

MOTOR ELÉTRICO:

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	3Ph / 50Hz
POTÊNCIA DO MOTOR ELÉTRICO	3 Kw
TENSÃO	230-400V trif. +/- 5%
FREQUÊNCIA	50 / 60 Hz
Nº DE POLOS	4

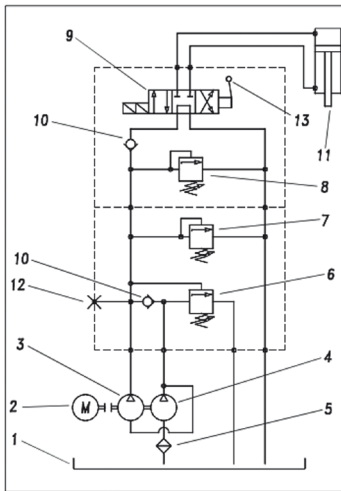
Diagrama sistema elétrico:



A: Motor;
B: Magneto-térmico;
C: Bobina tensão mínima

Fig 4

Diagrama unidade de controlo hidráulica:



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

Fig 5

LIGAÇÃO DO SISTEMA ELÉTRICO

As operações indicadas abaixo devem ser realizadas por pessoal qualificado.

1) Antes da ligação elétrica verificar que:

- A instalação de alimentação à prensa esteja equipada com as proteções previstas pelas normas em vigor no país onde for instalada.
- A linha de alimentação tenha seções de cabos apropriadas em conformidade aos dados técnicos indicados na tabela DADOS DO MOTOR ELÉTRICO.
- As oscilações de tensão estão dentro do campo de tolerância previsto pelas especificações.

2) O fabricante fornece a ponte preparada para o funcionamento em 400V trifásico.

3) Providenciar a ligação da máquina à terra.

- ⚠** Depois de efetuada a ligação, controlar que o sentido de rotação do motor corresponde ao da flecha.
 Uma rotação prolongada em sentido inverso da unidade de controlo pode causar graves danos à bomba.

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

5) Controlar os níveis do óleo mediante a vareta apropriada; para possíveis encheimentos utilizar óleo hidráulico AGIP ISO 46 – o ESSO NUTO 46 ou equivalentes.

6) Engraxar ligeiramente os pinos da talha

INSTRUÇÕES DE USO

- Posicionar o banco da prensa na altura desejada (Ref. 3; Fig. 2) e elevá-lo através do acionamento da talha (Ref. 2; Fig. 2) e introduzir os pinos (Ref. 4; Fig. 2) nos furos do corpo da prensa.
- Posicionar os prismas no banco, para o posicionamento correto ver (Ref. 6; Fig. 2).
- Centrar o pistão em relação à peça em processamento. Deslocar o pistão desapertando as alavancas de segurança, em seguida, atuar no manipulo de movimentação. Depois de ter posicionado o pistão, travar as alavancas de segurança.
- Acionar o interruptor de ligação da unidade de controlo (Ref. A; Fig. 7), girando a chave e carregando o interruptor até o fundo.
- Acionar a alavanca para mover o pistão. Erguer o retentor de segurança, em seguida mover a alavanca para frente para o pistão subir ou mover a alavanca para trás para o pistão descer.
- Realizar o trabalho, depois recolocar o pistão em repouso (totalmente recuado).

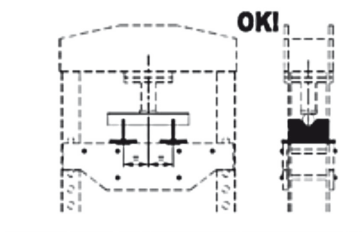


Fig 6

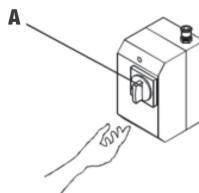


Fig 7

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

PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO

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

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

REGULAÇÕES

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

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

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

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

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

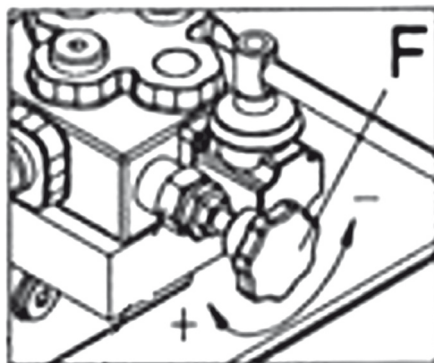


Fig 8

MANUTENÇÃO

Cada 2 meses:

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

Cada 6 meses:

- Lubrificar as partes em movimento da prensa e verificar o funcionamento do manómetro.
- Limpar o filtro de aspiração.
- Controlar que no circuito entre unidade de controlo e cilindro e no próprio cilindro não haja vazamentos de óleo. No caso de vazamentos verificar a integridade das guarnições e, se necessário, substituí-las.

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

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

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

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

INFORMAÇÕES ESPECÍFICAS

O óleo usado retirado da prensa deve ser eliminado de acordo com as leis em vigor no país onde a máquina está instalada.

No caso de destruição da prensa, todas as partes metálicas são recicláveis; as mangueiras em borracha e os fluidos da prensa devem ser eliminados de acordo com as leis em vigor no país onde a prensa está instalada.

GARANZIA

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

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

A realização de uma ou mais intervenções no prazo da garantia não altera a data de seu vencimento. Não estão sujeitos a garantia os defeitos devido ao desgaste, ao uso errado ou impróprio e as quebras causadas por batidas e/ou caídas.

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

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Declaramos sob a nossa responsabilidade que o produto descrito é conforme a todas as disposições pertinentes às Diretivas a seguir:

- DIRETIVA DE MÁQUINAS 2006/42/CE
- Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética (E.M.C.) 2014/30/UE;
- Diretiva sobre a restrição do uso de determinadas substâncias perigosas nas aparelhagens eléctricas e electrónicas (Ro.H.S.) 2011/65/UE.

O caderno técnico está disponível junto a:

BETA UTENSILI S.p.A.

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

HYDRAULISCHE PERS 100 T

GEBRUIKSHANDLEIDING GEPRODUCEERD DOOR:

BETA UTENSILI S.P.A.

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

OORSPRONKELIJK IN DE ITALIAANSE TAAL GESCHREVEN DOCUMENTATIE.

 LET OP



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

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

GEBRUIKSDOEL

De hydraulische pers is bestemd voor het volgende gebruik:






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

De volgende handelingen zijn niet toegestaan:

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

VEILIGHEID VAN DE WERKPLEK

BEKNELLINGSGEVAAR!

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

AANWIJZINGEN VOOR DE VEILIGHEID VAN HET PERSONEEL


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

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

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

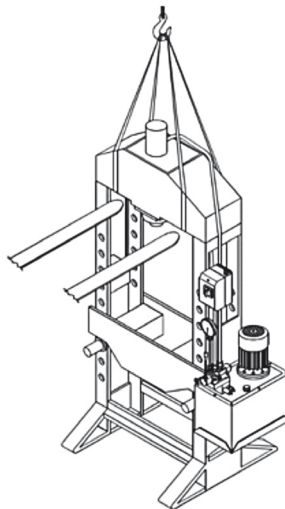
	GEBRUIK ALTIJD VEILIGHEIDSSCHOENEN MET BEVEILIGDE NEUS
	GEBRUIK ALTIJD EEN BESCHERMENDE BRIL
	GEBRUIK ALTIJD BESCHERMENDE HANDSCHOENEN

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

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

OPTILLEN EN VERPLAATSEN

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



afb. 1

MONTAGE

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

De pers moet met pluggen met een diameter van 12 mm (type Fischer FZA M12x40 of gelijkwaardig) op een vlakke vloer met een geschikte draagkracht (zie gewicht in de Technische gegevens) worden bevestigd.

De pers wordt zonder olie geleverd. Voor gebruik moet de tank met olie worden gevuld zoals beschreven in de tabel "Technische gegevens".

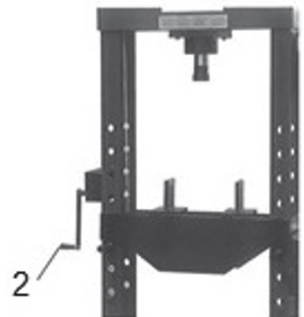
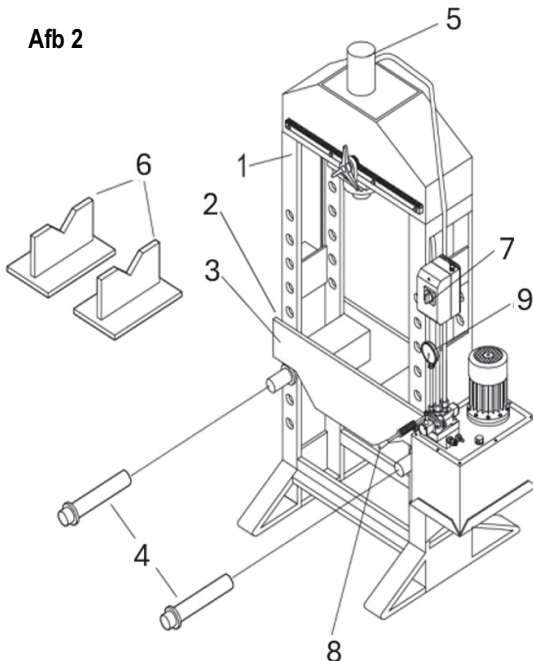
BESCHRIJVING VAN DE PERS

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

De pers bestaat uit:

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

Afb 2



Afb 3

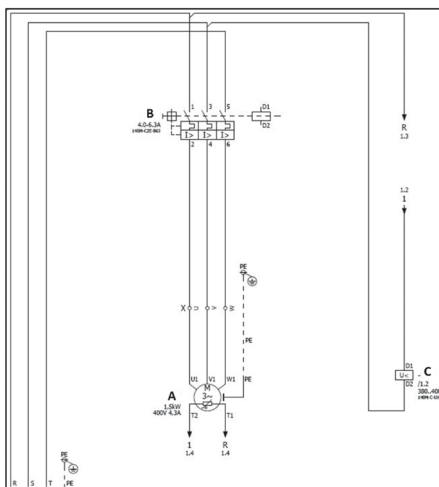
TECHNISCHE GEGEVENS

MAXIMUM DRAAGVERMORGEN	100 ton
MAXIMUMSLAG PERSTAFEL	1280 mm
SLAGLENGTE PERSTAFEL	200 mm
BREEDTE PERSTAFEL	400 mm
GEWICHT VAN DE PERS	1100 Kg
GEWICHT VAN DE PERSTAFEL	225 Kg
NADERINGSSNELHEID CILINDER	0,021 m/sec
WERKSNELHEID VAN DE CILINDER	0,0015 m/sec
ZUIGERSLAG	300 mm
TUSSENDRUK	50 bar
MAXIMUMDRUK	350 bar = 100 ton
DEBIET REGELEENHEID	33 L/m
INHOUD VAN DE TANK	50 L
TYPE OLIE	ENI OSO 46 - of ESSO NUTO 46 hydraulische olie of gelijkwaardig.

ELEKTROMOTOR:

TECHNISCHE SPECIFICATIES	3Ph / 50Hz
VERMOGEN VAN DE ELEKTROMOTOR	3 Kw
SPANNING	230-400V trif. +/- 5%
FREQUENTIE	50 / 60 Hz
AANTAL POLEN	4

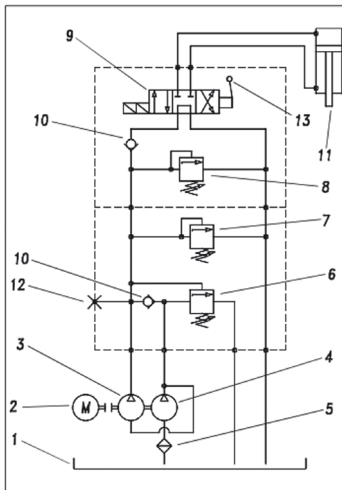
Schema elektrische installatie:



A: Motor;
B: Installatieautomaat;
C: Onderspanningspoel

afb. 4

Schema hydraulische regeleenheid:



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

afb. 5

DE ELEKTRISCHE INSTALLATIE AANSLUITEN

De hieronder vermelde handelingen moeten door vakbekwaam personeel worden verricht.

1) Controleer voor de elektrische aansluiting of:

- De voeding van de pers is voorzien van de beveiligingen in overeenstemming met de normen die van kracht zijn in het land waar de pers is geïnstalleerd.
- De voedingsleiding kabels bevat met een doorsnede die geschikt is voor wat betreft de technische gegevens die in de tabel GEGEVENS ELEKTRISCHE MOTOR staan.
- De spanningsschommelingen binnen het tolerantiebereik van de specificaties liggen.

2) De fabrikant levert de bypass die is bedoeld voor werking bij 400V driefase.

3) Zorg voor de aardaansluiting van de machine.

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

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

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

5) Controleer de oliepeilen met behulp van de speciale peilstok; gebruik de hydraulische olie AGIP ISO 46- of ESSO NUTO 46 of gelijkwaardig om eventueel bij te vullen.

6) Smeer de assen van de takel licht in.

GEBRUIKSAANWIJZING

Plaats de perstafel op de gewenste hoogte (punt 3; Afb. 2) door deze met behulp van de lieraandrijving (punt 2; Afb. 2) omhoog te brengen en de pennen (punt 4; Afb. 2) in de gaten in de persbehuizing te steken.

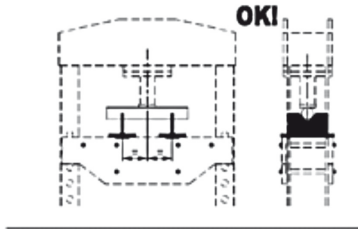
• Plaats de prisma's op de perstafel. Zie voor een correcte plaatsing (punt 6 Afb. 2).

• Centreer de plunjer ten opzichte van het werkstuk. Verplaats de plunjer door de veiligheidshendels los te maken en vervolgens op de hendel te drukken. Zet de veiligheidshendels vast als de plunjer eenmaal op zijn plaats zit.

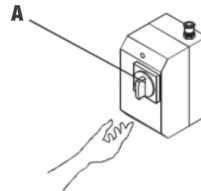
• Schakel de aan-uitschakelaar van de regeleenheid in (punt A; Afb. 7), draai de sleutel hierbij om en druk de schakelaar helemaal in.

• Druk op de hendel om de plunjer te bewegen. Til de veiligheidspal op en beweeg de hendel vervolgens naar voren om de plunjer omhoog te laten komen of naar achteren om de plunjer omlaag te laten gaan.

• Verricht de werkzaamheden en breng de plunjer vervolgens weer terug naar de ruststand (volledig ingetrokken).



afb. 6



afb. 7

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

WERKINGSPRINCIPE

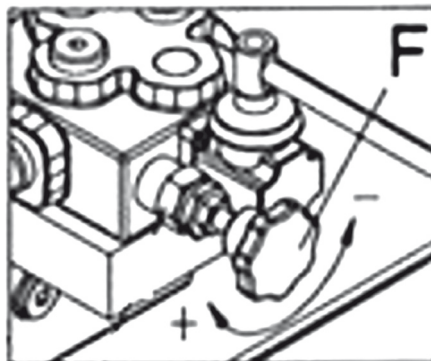
Tijdens de naderingsfase wordt de olie uit de pomp van de eerste fase opgezogen via het filter en naar de besturings- en regelgroep gestuurd, waar ook de olie uit de pomp van de tweede fase naartoe stroomt. Vanuit de regeleenheid wordt de olie naar de hoofdcilinder gestuurd. Aan het einde van de naderingsfase neemt de druk in het circuit toe, waardoor het tussendrukventiel automatisch ingrijpt en de olie van de eerste fase naar buiten stuurt, terwijl alleen de tweede fase blijft werken en de persfase verricht tot de vooraf ingestelde druk op de drukschakelaar of op de ontlastklep wordt bereikt.

AFSTELLINGEN

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

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

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



afb. 8

ONDERHOUD

Om de 2 maanden:

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

Om de 6 maanden:

- Olie de bewegende delen van de pers en controleer de werking van de manometer.
- Maak het zuigfilter schoon.
- Controleer of er geen olielekken zijn in het circuit tussen de regeleenheid en de cilinder en in de cilinder zelf. Controleer in geval van lekkage of de afdichtingen intact zijn en vervang deze indien nodig.

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

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

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

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

BIJZONDERE INFORMATIE

De afgewerkte olie afkomstig uit de pers moet volgens de voorschriften worden afgevoerd die gelden in het land van installatie van de machine.

Indien de pers wordt gesloopt, zijn alle metalen delen recyclebaar. De rubberen slangen en de vloeistoffen van de pers moeten worden afgevoerd volgens de voorschriften die gelden in het land van installatie van de pers.

GARANZIA

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

De apparatuur heeft 12 maanden garantie bij professioneel gebruik of 24 maanden bij niet-professioneel gebruik. Storingen veroorzaakt door materiaal- of fabrieksfouten worden naar ons goedgevoerd ofwel gerepareerd of de defecte

onderdelen worden vervangen.

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

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

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

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

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

We verklaren onder eigen verantwoordelijkheid dat het beschreven product voldoet aan alle relevante bepalingen van de volgende richtlijnen:

- EG MACHINERICHTLIJN 2006/42/CE
- Richtlijn met betrekking tot de elektromagnetische compatibiliteit (E.M.C.) 2014/30/EU;
- Richtlijn betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur (Ro.H.S.) 2011/65/EU;

Het technische dossier is verkrijgbaar bij:

BETA UTENSILI S.p.A.

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

PRASA HYDRAULICZNA 100 T

INSTRUKCJA OBSŁUGI I ZALECENIA PRODUKOWANEGO PRZEZ:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) WŁOCHY

DOKUMENTACJA ORYGINALNA SPORZĄDZONA JEST W JĘZYKU WŁOSKIM.

 UWAGA



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

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

PRZEZNACZENIE UŻYTKOWE

Prasa hydrauliczna przeznaczona jest do następującego użycia:






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

Nie są dozwolone następujące operacje:

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

BEZPIECZEŃSTWO NA STANOWISKU PRACY

NIEBEZPIECZEŃSTWO ZMIAŁDZANIA!

-  W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas korzystania z prasy, stosowanie jest dozwolone tylko jednej osobie.
-  Używać prasę taką jaka została dostarczona. Wszelkie modyfikacje prasy są zabronione.
-  Nie pozwalać dzieciom lub odwiedzającym zbliżać się do stanowiska pracy, podczas używania prasa.
-  Używać prasy na podłożu o powierzchni płaskiej.
-  Nie używać prasy w środowiskach potencjalnie ATEX.

ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PERSONELU

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

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ PRZEWIDZIANE W TRAKCIE UŻYWANIA PRASY HYDRAULICZNEJ

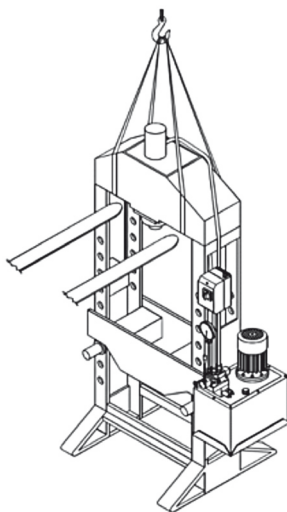
⚠ Nieprzestrzeganie poniższych zaleceń może spowodować obrażenia ciała i/lub patologie.

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

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

PODNOSZENIE I PRZENOSZENIE

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



Rys. 1

MONTAŻ

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

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

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

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

OPIS PRASY

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

W skład prasy wchodzi:

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

Fig 2

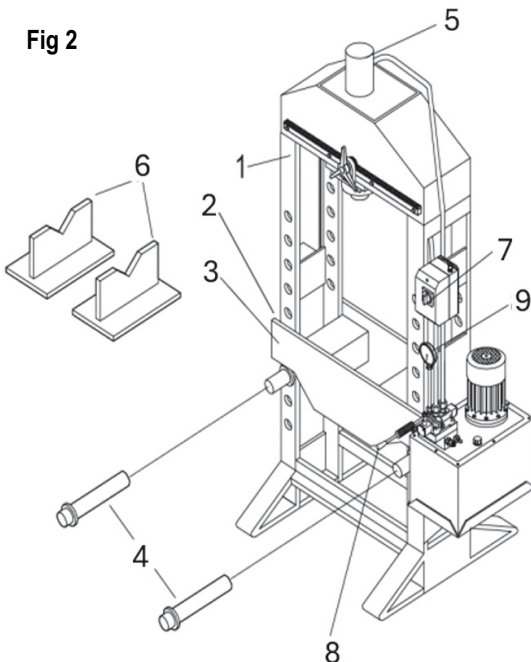


Fig 3

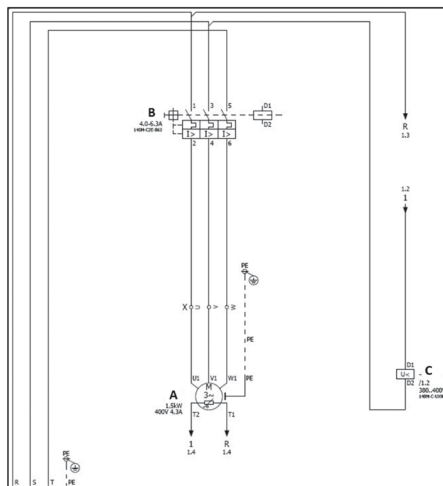
DANE TECHNICZNE

OBCIĄŻENIE MAKSYMALNE	100 ton
MAKSYMALNY SKOK PALETY	1280 mm
STOPIEŃ PALETOWY	200 mm
SZEROKOŚĆ PALETY	400 mm
WAGA PRASY	1100 Kg
WAGA PALETY	225 Kg
PRĘDKOŚĆ PODEJŚCIA TŁOKA	0,021 m/sec
PRĘDKOŚĆ ROBOCZA CYLINDRA	0,0015 m/sec
SKOK TŁOKA	300 mm
CIŚNIENIE MIĘDZYSTOPNIOWE	50 bar
MAKSYMALNE CIŚNIENIE	350 bar = 100 ton
ZASIĘG JEDNOSTKI STERUJĄCEJ	33 L/m
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA	50 L
RODZAJ OLEJU	Olej hydrauliczny ENI OSO 46 - lub ESSO NUTO 46 lub równoważny.

SILNIK ELEKTRYCZNY:

DANE TECHNICZNE	3Ph / 50Hz
MOC SILNIKA ELEKTRYCZNEGO	3 Kw
NAPIĘCIE	230-400V trif. +/- 5%
CZĘSTOTLIWOŚĆ	50 / 60 Hz
LICZBA STYKÓW	4

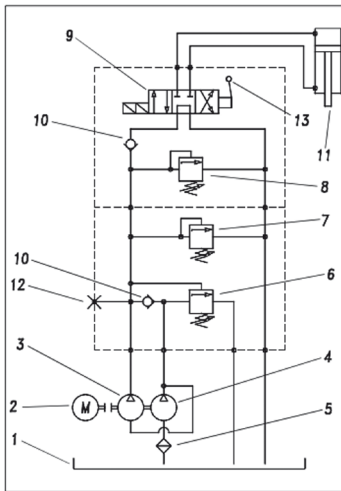
Schemat instalacji elektrycznej:



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

Rys. 4

SCHEMAT AGREGATU HYDRAULICZNEGO:



Rys. 5

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

PODŁĄCZENIE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ

Czynności wymienione poniżej muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel.

1) Przed wykonaniem podłączenia elektrycznego sprawdzić, czy:

- System zasilania prasy wyposażony jest w zabezpieczenia wymagane przepisami obowiązującymi w kraju w którym jest instalowany
- Linia zasilania ma odpowiednie przekroje przewodów w odniesieniu do danych technicznych w tabeli DANE SILNIKA ELEKTRYCZNEGO.
- Wahania napięcia mieszczą się w zakresie tolerancji przewidzianym w specyfikacjach.

2) Producent dostarcza mostek przeznaczony do pracy trójfazowej 400V.

3) Uziemić maszynę.

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

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

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

5) Sprawdzać poziom oleju za pomocą odpowiedniego prętowego wskaźnika poziomu; do uzupełnień należy stosować olej hydrauliczny AGIP ISO 46 – lub ESSO NUTO 46 lub równoważne.

6) Lekko nasmarować sworznie wciągarki.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

• Ustawić paletę prasy na żądanej wysokości (Odn. 3; Rys. 2), podnosząc ją za pomocą wciągarki (Odn. 2; Rys. 2) i wkładając kołki (Odn. 4; Rys. 2) w otwory korpusu prasy.

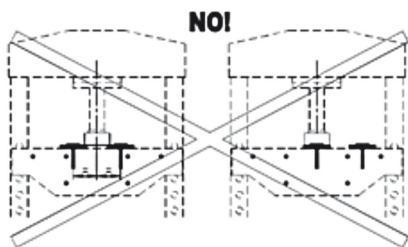
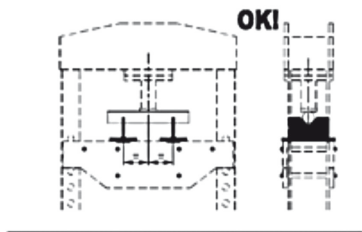
• Umieścić przymy na palecie, odnośnie prawidłowego ustawienia patrz (Odn. 6; Rys. 2).

• Wyśrodkować tłok względem obrabianego przedmiotu. Przesunąć tłok, poluzowując dźwignie zabezpieczające, a następnie uruchomić dźwignię obsługi. Po ustawieniu tłoka zablokować dźwignie zabezpieczające.

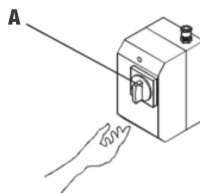
• Uruchomić wyłącznik zapłonu na jednostce sterującej (Odn. A; Rys. 7), przekręcając kluczyki i wciskając wyłącznik do oporu.

• Uruchomić dźwignię, aby wprowadzić tłok w ruch. Podnieść blokadę bezpieczeństwa, a następnie przesunąć dźwignię do przodu, aby podnieść tłok lub przesunąć dźwignię do tyłu, aby opuścić tłok.

• Zakończyć pracę, a następnie ustawić tłok w pozycji spoczynkowej (całkowicie wsunięty).



Rys. 6



Rys. 7

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

ZASADA DZIAŁANIA

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

Z zespołu regulacyjnego olej jest przesyłany do cylindra roboczego.

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

REGULACJE

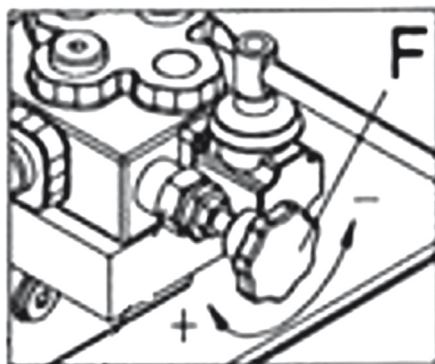
A - zawór maksymalnego ciśnienia, który jest ustawiony na ciśnienie wskazane w danych technicznych.

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

Aby wyregulować ciśnienie robocze cylindra, używać pokrętki D.

Regulacji należy dokonywać za pomocą manometru.

UWAGA: Wzrost ciśnienia prowadzi do większej absorpcji silnika elektrycznego.



Rys. 8

KONSERWACJA

Co 2 miesiące:

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

Co 6 miesięcy:

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

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

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

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

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

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

INFORMACJE SPECJALNE

Zużyty olej z prasy należy utylizować zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju instalacji maszyny. Jeśli prasa zostanie zniszczona, wszystkie metalowe części nadają się do recyklingu; gumowe węże i płyny z prasy muszą być utylizowane zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju instalacji prasy.

GWARANCJA

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

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

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

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

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

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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że opisany produkt jest zgodny ze wszystkimi odnośnymi przepisami następujących Dyrektyw:

- DYREKTYWA MASZYNOWA 2006/42/CE
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2014/30/UE;
- Dyrektywa w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS) 2011/65/UE.

BETA UTENSILI S.P.A.

Via A. Volta 18,

20845 Sovico (MB) WŁOCHY

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

100 TONNÁS HIDRAULIKUS PRÉST

HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV ÉS ÚTMUTATÓ, AMELYNEK GYÁRTÓJA:

BETA UTENSILI S.P.A.

VIA A. VOLTA 18,

20845, SOVICO (MB) OLASZORSZÁG

A DOKUMENTUM EREDETIJE OLASZ NYELVEN ÍRÓDOTT.

 FIGYELEM



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

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






A hidraulikus prést az alábbi célokra fejlesztették ki:

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

A szerszám nem használható a következő célokra:

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

MUNKAHELY BIZTONSÁGA ÖSSZENYOMÓDÁSI VESZÉLY!

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

SZEMÉLYI BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK




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

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

A HIDRAULIKUS PRÉS HASZNÁLATA ALATT VISELENDŐ SZEMÉLYVÉDELMI ESZKÖZÖK

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

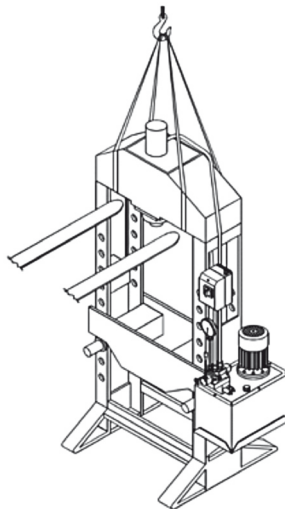
	VISELJÜNK MINDIG MUNKVÉDELMI CIPŐT, LÁBUJJVÉDELMI BETÉTTTEL
	VISELJÜNK MINDIG MUNKAVÉDELMI SZEMÜVEGET
	MUNKAVÉDELMI KESZTYŰT KELL VISELNI

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



EMELÉS ÉS MOZGATÁS

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



1 ábra

ÖSSZESZERELÉS

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

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

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

12mm átmérőjű rögzítőcsavarok felhasználásával (FZA M12x40 Fischer szeg vagy ahhoz hasonló)." A sajtót olaj nélkül szállítják. Használata előtt a tartályt olajjal kell feltölteni a „Műszaki adatok” táblázatban leírtak szerint.

A PRÉS LEÍRÁSA

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

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

Fig 2

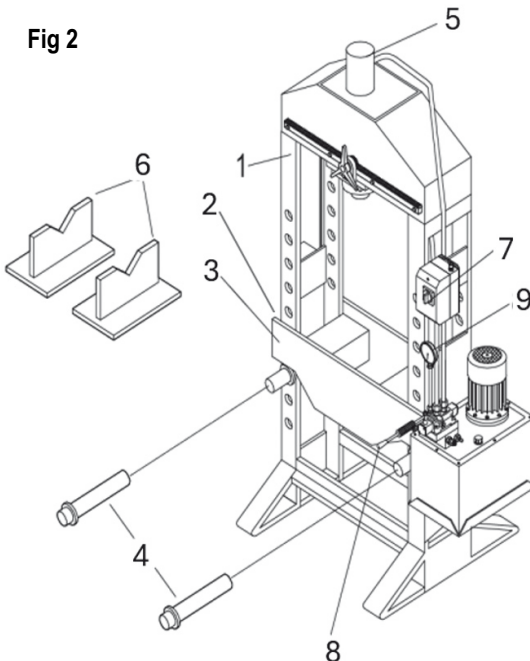


Fig 3

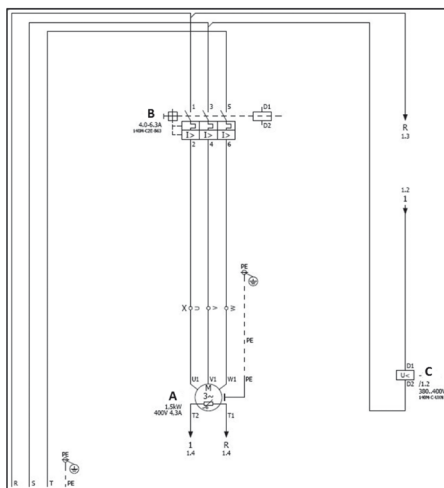
TECHNIKAI ADATOK

MAXIMÁLIS TERHELÉS	100 ton
MUNKAÁGY MAXIMÁLIS LÖKETE	1280 mm
MUNKAÁGY HOSSZA	200 mm
MUNKAÁGY SZÉLESSÉGE	400 mm
PRÉS SÚLYA	1100 Kg
MUNKAÁGY SÚLYA	225 Kg
HENGER KÖZELEDÉSI GYORSASÁGA	0,021 m/sec
A HENGER MŰKÖDÉSI SEBESSÉGE	0,0015 m/sec
DUGATTYÚ FUTAMA	300 mm
SZAKASZKÖZI NYOMÁS	50 bar
MAXIMÁLIS NYOMÁS	350 bar = 100 ton
KÖZPONTI EGYSÉG TEHERBÍRÁSA	33 L/m
TARTÁLY KAPACITÁSA	50 L
OLAJ TÍPUSA	ENI OSO 46 - vagy ESSO NUTO 46 hidraulikaolajat vagy azzal egyenértékű terméket.

ELEKTROMOS MOTOR:

TECHNIKAI RÉSZLETEK	3Ph / 50Hz
ELEKTROMOS MOTOR TELJESÍTMÉNYE	3 Kw
FESZÜLTÉG	230-400V trif. +/- 5%
FREKVENCIA	50 / 60 Hz
PÓLUS SZÁM	4

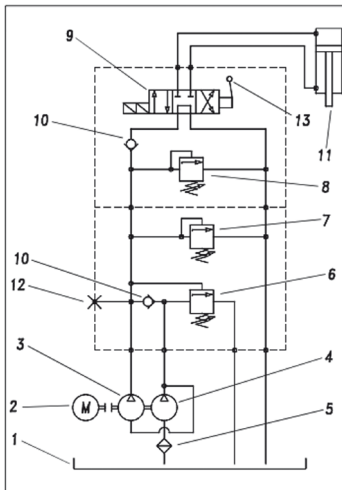
Elektromos bekötési rajz:



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

4 ábra

Hidraulikus központ bekötési rajza:



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

5 ábra

AZ ELEKTROMOS HÁLÓZAT BEKÖTÉSE

Az alább feltüntetett feladatokat kizárólag szakképzett dolgozó láthatja el.

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

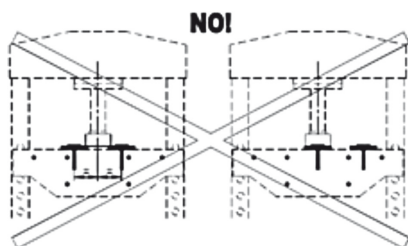
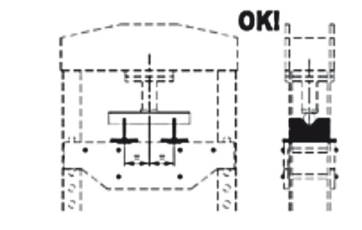
- Az áramellátás csatlakoztatása előtt, bizonyosodjunk meg arról, hogy a prést ellátták a felhasználási országban törvényileg előírt védelmi elemekkel.
 - A tápellátási vezeték megfelelő kábelkeresztmetszettel rendelkezzen, az ELEKTROMOS MOTOR ADATAI táblázatban szereplő műszaki adatok előírása szerint.
 - A feszültségingadozás a specifikációk által megengedett tűréshatáron belül legyen.
- 2) A gyártó biztosítja a háromfázisú 400V-os működéshez szükséges hidat.
- 3) Végezzük el a berendezés földelését.

A bekötés elvégzését követően, ellenőrizzük le, hogy a forgási irány megfelel a nyíl által jelöltnek.

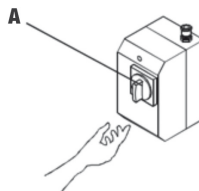
- Ha a központi egység hosszabb időn át rossz irányba forog, a dugattyú komoly sérülését okozhatja.
- 4) A prés munkaágyát tartó támasztó csapokra kenjük egy vékony réteg kenőzsírt.
- 5) Az olajmérő pálca segítségével, ellenőrizzük le az olajsínt; ha utántöltés szükséges, akkor használjunk AGIP ISO 46 hidraulikai olajat vagy ESSO NUTO 46 vagy azzal egyenértékű hidraulikai olajat.
- 6) A csörlőcsapokat csak kis mértékben kell kenőszírozni.

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

- Emeljük a csörlőpadot a kívánt magasságba (3. hivatkozás; 2. ábra) és a csörlőhajtó (2. hivatkozás; 2. ábra) segítségével emeljük fel, majd el illesszük a csapokat (4. hivatkozás; 2. ábra) a préstesten található lyukakba.
- Helyezzük a prizmákat a csörlőpadra, a helyes elhelyezésre vonatkozóan lásd (6. hivatkozás; 2. ábra).
- Állítsuk a dugattyút a munkadarabhoz képest középre. A dugattyút a biztonsági karok meglazításával tudjuk elmozdítani, végül pedig az irányítókarokkal tudjuk beállítani. Miután a dugattyú a helyére került, reteszeljük a biztonsági karokat.
- A tápellátási egységen lévő hálózati kapcsolót, a kulcs elfordításával és a kapcsoló teljes lenyomásával (A. hivatkozás; 7. ábra) tudjuk aktiválni.
- A dugattyút az irányítókar mozgásával lehet működtetni. Először emeljük fel a biztonsági reteszt, majd az irányítókart előre mozgásával a dugattyú felfelé lesz mozgatható, a kart hátra húzásával a dugattyú lefelé mozgathatóvá válik.
- A munkafolyamat elvégzése után, a dugattyút állítsuk pihenő pozícióba (teljes mértékben visszahúzottan).



6 ábra



7 ábra

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

MŰKÖDÉSI ELV

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

Az olajat a vezérlőegységből az operatív hengerbe juttatják.

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

SZABÁLYOZÁS

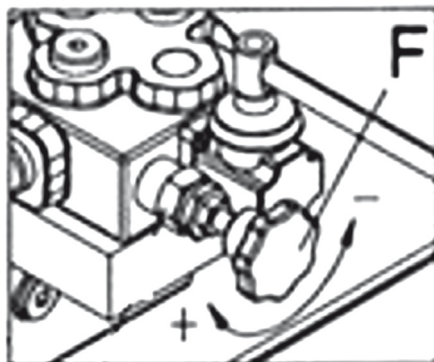
A, a maximális nyomászelep, a műszaki adatokban megadott nyomásértékre van beállítva.

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

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

A szabályozási munkák esetén tanácsos nyomásmérőt használni.

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



8 ábra

KARBANTARTÁS

Kéthavonta:

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

Hathavonta:

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

Szivárgás esetén ellenőrizzük le a tömítések épségét, és ha szükséges, cseréljük ki őket.

Évente, végezzünk szemrevételezést, ellenőrizzünk le a prés részeit, így megelőzhetjük a kellemetlenségeket illetve az esetleges meghibásodásokat.

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

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

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

KÜLÖNLEGES INFORMÁCIÓKA

- kézciszítóból származó fáradtolajat a gép felhasználási országában hatályos jogszabályoknak megfelelően kell hulladékba rendezni.
- Ha a prés megsemmisítésére kerülne sor minden fém alkatrész újrahasznosítható; a gumitömlőket és a présfolyadékot a csőről üzembe helyezése szerinti ország hatályos jogszabályainak megfelelően kell hulladékba rendezni.

GARANCIA

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

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

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

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

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

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

MEGFELELŐSÉGI BIZONYLAT €€

Felelősségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy az itt leírt műszer mindenben megfelel a vonatkozó előírásoknak, illetve a következő Irányelveknek és azok módosításainak:

- MECHANIKAI IRÁNYELV 2006/42/CE
- Elektromágneses Kompatibilitás Irányelve (E.M.C.) 2014/30/EU;
- Veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló (Ro.H.S.) 2011/65/EU irányelv.
- A Technikai Leírás a következő címen érhető el:

BETA UTENSILI S.p.A.

Via A. Volta 18

20845 Sovico (MB) OLASZORSZÁ

**BETA UTENSILI S.p.A. (HEADQUARTER)**

via Alessandro Volta, 18
20845 Sovico (MB) ITALY
Tel. +39 039.2077.1 - Fax +39 039.2010742
www.beta-tools.com

BETA BENELUX B.V.

Belder 9-B
4704 RK Roosendaal - NEDERLAND
Tel. +31.1655.34761 - Fax. +31.1655.34791
www.betabenelux.nl - info@betabenelux.nl

**BETA DO BRASIL COMERCIO DE MAQUINAS
E FERRAMENTAS LTDA**

Estrada Velha de Cotia, 480
Jardim Passargada- CEP: 06712-430
Cotia São Paulo - BRASIL
Tel: +55.11.3721.5065 - Fax: +55.11.3721.9353
www.betabrasil.com.br - betabrasil@betabrasil.com.br

**BETA INDUSTRIAL PRODUCTS TRADING
(SHANGHAI) CO. LTD**

Room 902, Building 2
No.2388 Chenhang RD, Minhang District
Shanghai, 201114, CHINA
Tel: 0086-21-58182000 - Fax: 0086-21-60251399
Hotline:4006-19-18-19
www.beta-tools.com.cn - info@beta-tools.net

BETA FRANCE SAS

163 Avenue des Tamaris
Z.I. Athélia 4
13600 La Ciotat - FRANCE
Tel. +33.491.364010
beta.france@beta-tools.com

BETAMAX KFT

Megyeri út 51
H 1044 Budapest - HUNGARY
Tel. +36.1.2702700
www.betamax.hu - info@betamax.hu

BETA IBERIA S.L.

Av Castilla 26, Nave 4
28830 San Fernando De Henares - Madrid
ESPAÑA
Tel. +34.91.6778340 - Fax +34.91.6758558
beta.iberia@beta-tools.com

BETA POLSKA SP. Z O.O.

72-002 DOŁUJE, SKARBIMIERZYCE
ul. Wiosenna 12 - POLSKA
Tel. +48.91.48.08.227 / +48.91.48.08.236
Fax: +48.91.48.08.219
www.beta-polska.pl - bok@beta-polska.pl

BETA TOOLS (UK) LTD

Unit-D Horton Enterprise Park
Hortonwood,50
Telford - Shropshire - TF1 7GZ
GREAT BRITAIN
Tel. +44.1952.677977 - Fax. +44.1952.677545
www.beta-tools.co.uk - beta.uk@beta-tools.com

BETA TOOLS USA

210 Chestnut St.
Columbia, PA 17512 - USA
Tel. +1.717.449.5044 - Fax. +1.717-449-5244
www.betatoolsusa.com
customerserviceusa@betatoolsusa.com