

Ageo

BEDIENUNGSANLEITUNG

Maschinennr.:

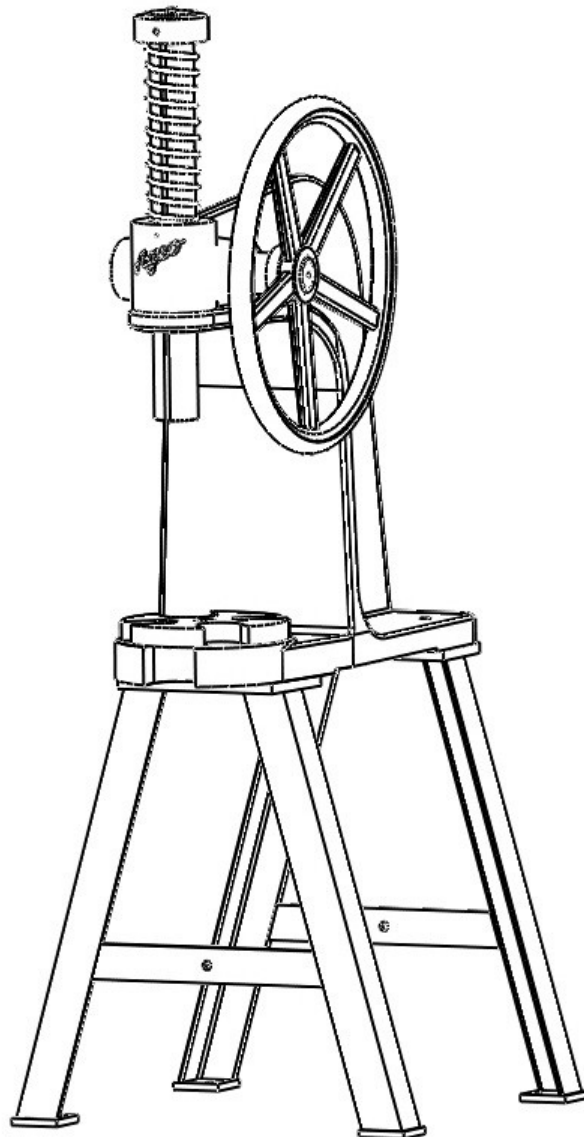
Typ:

DP 200HR

DP 500HR

DP 750HR

DP 1000HR



INHALT:

- Bedienungsanleitung
- Urheberrecht
- EG-Konformitätserklärung
- Ersatzteil-Zeichnung
- Maßblätter_

Inhalt:

1. Einleitung

2. Aufstellung der Presse

3. Betrieb

3.1. Einstellring

4. Warnhinweise

5. Leistung und Wartung

6. Zubehör

6.1. Schlitzscheibe

6.2. Werkzeugaufnahmebohrung (ähnlich DIN 810)

6.3. Rechtecktisch

6.4. Untergestell

7. Urheberrecht und technische Unterlagen

Bedienungsanleitung für AGEO Dornpresse mit Schwungrad (Serie HR)

1. Einleitung

Die AGEO-Dornpresse ist eine Werkzeugmaschinenkonstruktion, die sich seit Jahrzehnten im Alltagsbetrieb bewährt hat.

Die Pressenmodelle der Baureihe HR, mit seitlich angebautem Schwungrad, eignen sich besonders für leichte Biege-, Niet-, Präge- und Stanzarbeiten, wie sie in der Elektro-, Kunststoff- und Schmuckwarenindustrie häufig vorkommen.

2. Aufstellung der Presse

Vorzugsweise ist die Presse auf einem ebenen und ausreichend befestigten Industrieboden aufzustellen und z.B. mit geeigneten Dübeln auf dem Boden zu befestigen.

Die Pressen werden je nach Pressentyp auf einem geeigneten Untergestell, Werkbank oder Arbeitstisch befestigt. Es ist Voraussetzung, dass Untergestelle, Werkbänke und Arbeitstische fest mit der Presse und dem Werkstattboden verbunden sind, um eine Kippgefahr die zu erheblichen Verletzungen des Werkers führen können auszuschließen.



Bei unebenen und nicht ausreichend befestigten Aufstellflächen besteht der Verlust der Standfestigkeit der Presse und damit verbunden erhöhte Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen!

Für das Heben und Transportieren der Presse sind die geltenden Unfallverhütungsvorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik zu beachten.

Unfallverhütungsvorschriften „Allgemeine Vorschriften“ BGV A1
„Krane“ BGV D6 (VBG 9)
„Betreiben von Arbeitsmitteln“ BGR 500 , Kap. 2.8

DIN-Normen „Hebezeuge, Lastaufnahmeeinrichtungen“ DIN 15003
„Ösenhaken, Güteklasse 5“ DIN 7540
„Schäkel“ DIN 82101

3. Betrieb

Vor der Inbetriebsetzung der Presse sind sämtliche Blankteile von Korrosionsschutzmittel zu befreien. Die beweglichen Teile sind stets leicht gefettet zu halten.

Die Betätigung der HR-Modelle erfolgt über ein Schwungrad, wobei der Stößel schlagartig auf das Werkstück auftrifft. Es wird dabei die kinetische Energie des Schwungrades zur Erzielung einer großen Schlagkraft bei geringem Kraftaufwand ausgenutzt. Die Rückholfeder zieht den Stößel nach der Betätigung wieder in Ausgangsstellung zurück.



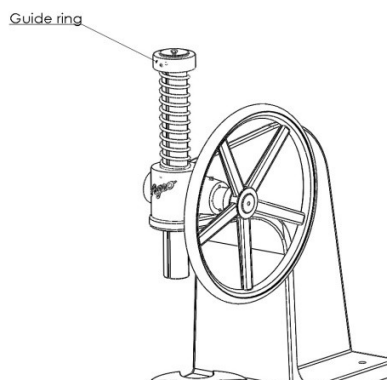
Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand und/oder Finger!

3.1. Einstellung

Die Presse ist standartmäßig mit einer Stößelrückholfeder ausgerüstet, welche dem Werker ermöglicht, mit Hilfe des Einstellringes und der Feststellschraube die Rückzugskraft und den Hub des Pressenstößels zu beeinflussen.

Beim Auswechseln / Demontage der Feder ist wegen bestehender Verletzungsgefahr darauf zu achten, dass die Stößelrückholfeder nicht komprimiert ist (Stößel ganz nach oben fahren). Eine gespannte Feder kann beim Lösen der Abdeckscheibe den Stelling und die Abdeckscheibe mit der Befestigungsschraube nach oben schleudern und den Werker schwer verletzen.

Ferner ist beim Betrieb darauf zu achten, dass die Befestigungsschraube des Halterings über der Rückholfeder fest angezogen ist, um ein Herausschleudern von Teilen zu vermeiden.





**Gefahr vom Quetschen und schneiden von Fingern und Hand.
Achtung beim Entfernen der Sicherungsscheibe vom Stößel,
kann die Entladung der Feder durch herausfliegende Teile zu
schweren Verletzungen führen. (Abdeckscheibe, Einstellring
und Feder)**

4. Warnhinweise

Arbeiten oder Reparaturen dürfen nur Fachkräfte ausführen, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung ausreichende Kenntnisse haben über:

- Sicherheitsvorschriften,
- Unfallverhütungsvorschriften,
- Richtlinien und anerkannte Regeln der Technik (z.B. VDE-Bestimmungen, DIN EN-Normen).

Die Fachkräfte müssen

- die ihnen übertragenen Arbeiten beurteilen, mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können,
- von dem Sicherheitsbeauftragten berechtigt sein, die erforderlichen Arbeiten und Tätigkeiten auszuführen.

ACHTUNG !!

Es darf keinesfalls zur Erhöhung der Kraft am Pressenstößel eine Bauartveränderung oder ähnliches (z.B. größeres Schwungrad) befestigt werden, da sonst Bruchgefahr (Überlast) bzw. Verletzungsgefahr (Bei Versagen der Bauteile) besteht.

Ein normaler Arbeitsablauf ist unter diesen Umständen nicht mehr gegeben und die Verletzungsgefahr durch Bauartveränderung wird erheblich erhöht.

Alle an der Maschine arbeitenden Personen sind hierüber zu informieren.

Der Hersteller kommt für hierdurch entstandene Schäden nicht auf !!

5. Leistung und Wartung

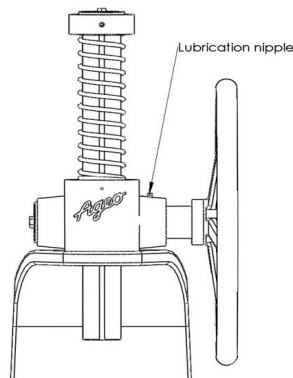
Leistung der Pressen

The AGEO flywheel press (series HR) devised for a maximum performance of

DP200HR	2 KN (ca. 200 kg)
DP500HR	5 KN (ca. 500 kg)
DP750HR	7,5 KN (ca. 750 kg)
DP1000HR	10KN (ca. 1.000 kg)

Wartung

An dem Schmiernippel (lubrication nipple) ist die Presse etwa alle 10 - 14 Tage mit einer Fettpresse leicht zu schmieren. Zur Erhöhung der Lebensdauer ist der Pressenstößel stets leicht gefettet und sauber zu halten.



Bauteile und Komponenten der Presse, die ihre Lebensdauer erreicht haben, z.B. durch Verschleiß, Korrosion, mechanische Belastung, Ermüdung und / oder durch andere, nicht unmittelbar erkennbare Einwirkungen, sind nach erfolgter Demontage entsprechend den nationalen und internationalen Gesetzen und Vorschriften fach- und sachgerecht zu entsorgen.

Das Gleiche gilt auch für im Einsatz befindliche Hilfsstoffe wie Öle und Fette oder sonstige Stoffe.



Die bewusste oder unbewusste Weiterverwendung verbrauchter Bauteile wie z.B. Ritzelwelle, Feder, etc. kann zu einer Gefährdung von Personen, der Umwelt sowie von Maschinen und Anlagen führen. Die entsprechenden, vor Ort

geltenden Betreibervorschriften sind zu beachten und anzuwenden.

Bei eventuellen Ersatzteilbestellungen sind:

- Pressentyp,
- Maschinenummer und
- Baujahr

der Presse anzugeben.

Diese finden Sie auf dem *Typenschild* an der Maschine selbst, oder auf der *EG-Konformitätserklärung* dieses Dokumentes.

6. Zubehör

6.1. Schlitzscheibe

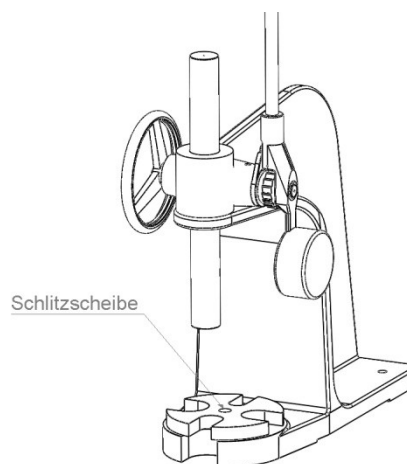
Diese Presse ist standardmäßig mit einer drehbaren Schlitzscheibe ausgestattet, welche als Unterlage zum Pressenstößel (Zahnstange) dient und mit ihren vier Durchfallschlitzern verschiedener Breite ein schneller Helfer sein kann um Lager, Hülsen, Ringe oder Buchsen von Wellen oder ähnlichem heraus oder hinein zu drücken.

DP200HR 15, 20, 25, 35 mm

DP 500HR - 20, 28, 36, 46 mm

DP 750HR - 20, 28, 36, 46 mm

DP 1000HR - 35, 50, 65, 80 mm



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand oder Finger!

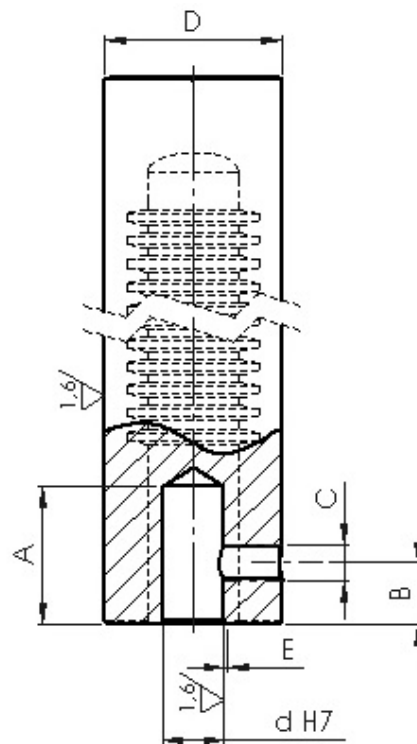
6.2. Werkzeugaufnahmebohrung (ähnlich DIN 810)

Die Zahnstange der Dornpresse kann mit einer zusätzlichen Passbohrung versehen werden, um ein entsprechendes Werkzeug für Anwendungen zu befestigen.

Die Werkzeugaufnahmebohrung wird zentrisch an der Unterseite eingebracht und mittels eines seitlich befindlichen Gewindestiftes kann das Werkzeug gegen Herausfallen gesichert werden.

Bitte beachten Sie, dass sich bedingt durch das jeweils eingesetzte Werkzeug das Gesamtgewicht der Zahnstange ändert und die Vorspannung der Ausfallsicherung ggf. nachgestellt werden muss.

Die Größe der Werkzeugaufnahmebohrung ist abhängig von dem Pressentyp.



d H7	A	B	C	möglich in Zahnstange Ø				E
				D 32	D 40	D 58	D 78	
10	28	12	M 8	X	X	X	X	1x45°
12	32	12	M 8	X	X	X	X	1x45°
16	36	20	M 10	X	X	X	X	1x45°
20	45	20	M 12			X	X	1,6x45°
25	50	25	M 12			X	X	1,6x45°
32	60	28	M 16			X	X	1,6x45°
40	75	40	M 20				X	2x45°
50	85	40	M 20				X	2x45°
Vorzugsreihe (wenn keine Angaben)								

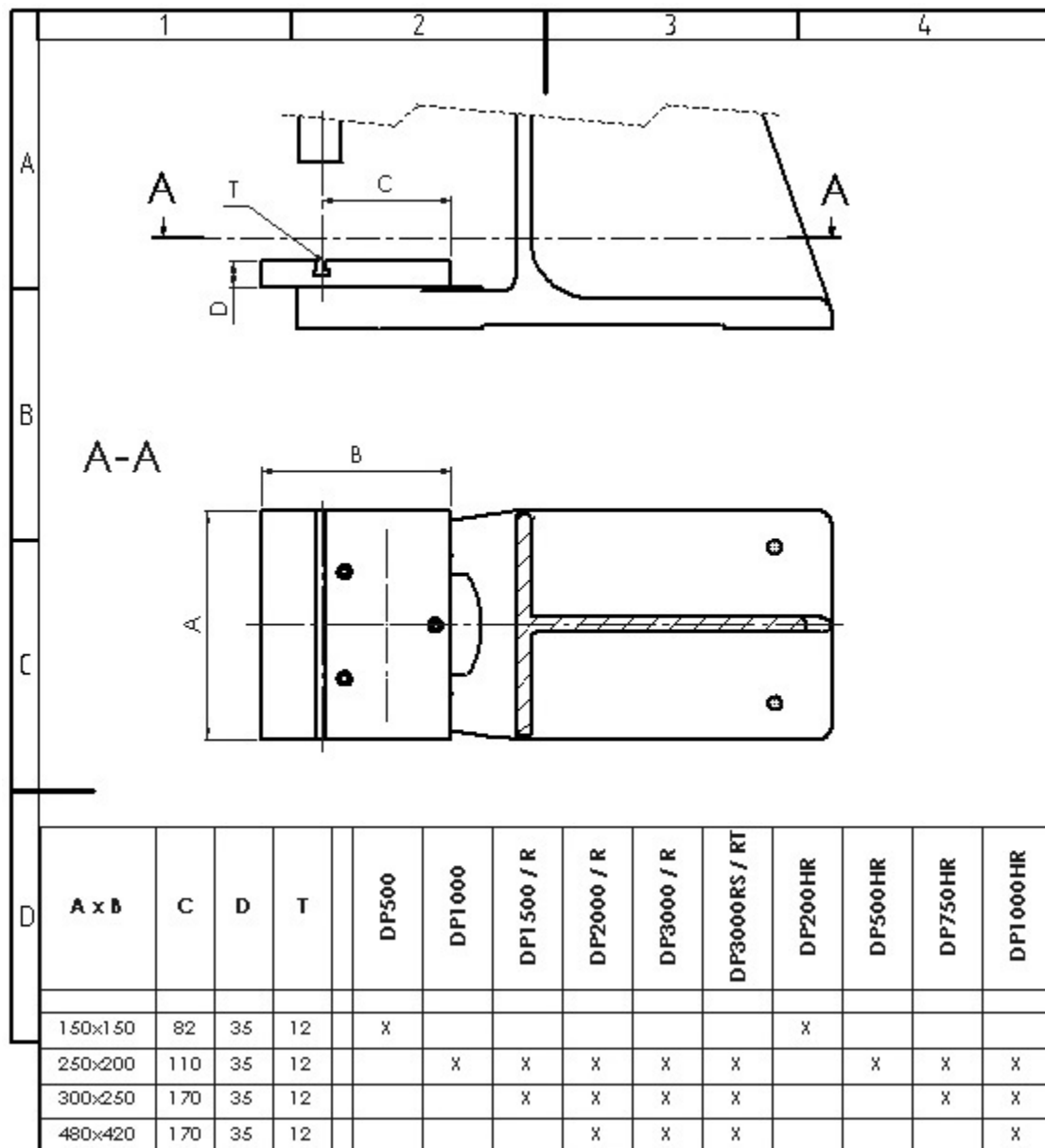
Für Bohrungen, die zwischen den aufgeführten Größen liegen gilt:

- Maß A nach der nächst größeren Bohrung
- Maß B und C nach der nächst kleineren Bohrung

6.3. Rechtecktisch

Für Ihre Dornpresse stehen verschiedene Rechtecktische mit einer T-Nut (DIN 650) an Stelle der drehbaren Schlitzscheibe zur Verfügung. Diese eignet sich zum Aufspannen von Vorrichtungen und Werkzeugen.

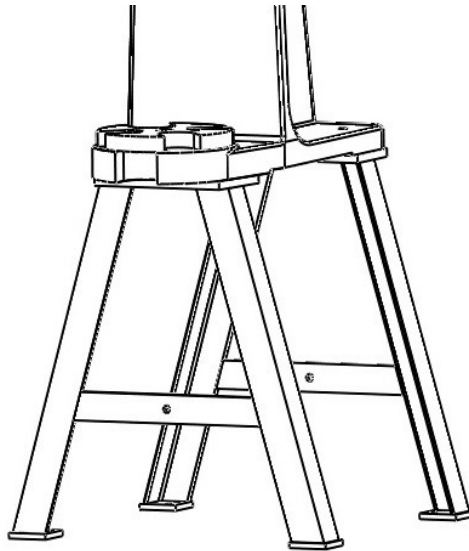
Der Rechtecktisch ist derart montiert, dass sich die T-Nut mittig zu der Zahnstange befindet.



6.4. Untergestell

Die Ageo-Dornpresse (ausgenommen Modelle der RS- und RT-Serie) kann auf einem Untergestell in stabiler Schweißkonstruktion montiert werden, um eine Tischhöhe von ca. 720mm für alleinstehende Dornpressen zu erreichen.

Die Dornpresse mit Untergestell ist unter allen Umständen mit geeigneten Befestigungsmitteln am Boden gegen unkontrolliertes Verrutschen oder Kippen zu sichern (siehe Aufstellung der Presse).



7. Urheberrecht und technische Unterlagen

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung und deren Inhalt verbleibt bei dem Hersteller. Diese Bedienungsanleitung ist nur für den Betreiber und dessen Personal bestimmt.

Vervielfältigung ist nur zur eigenen Verwendung gestattet. Sie enthält Vorschriften und Hinweise, die weder vollständig noch teilweise

- vervielfältigt,
- verbreitet, oder
- anderweitig mitgeteilt werden dürfen.

Zu widerhandlungen können strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.



Produktion und Vertrieb

AGEO Press GmbH

An der Schillertanne 6

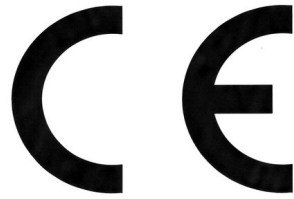
D- 64367 Mühlthal
Germany

Telefon: (+49) 0 6151- 101 50 00

Fax: (+49) 0 6151- 101 50 05

E-Mail: info@dornpresse.de

Homepage: www.dornpresse.de



EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

im Sinne der Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Herstellername: **AGEO Press GmbH**

Model: **DP ???HR Dornpresse mit Schwungrad**

Maschinennummer:

Baujahr:

ist entwickelt, und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 2006/42/EG in alleiniger Verantwortung von:

AGEO Press GmbH
An der Schillertanne 6
D- 64367 Mühlthal
Germany

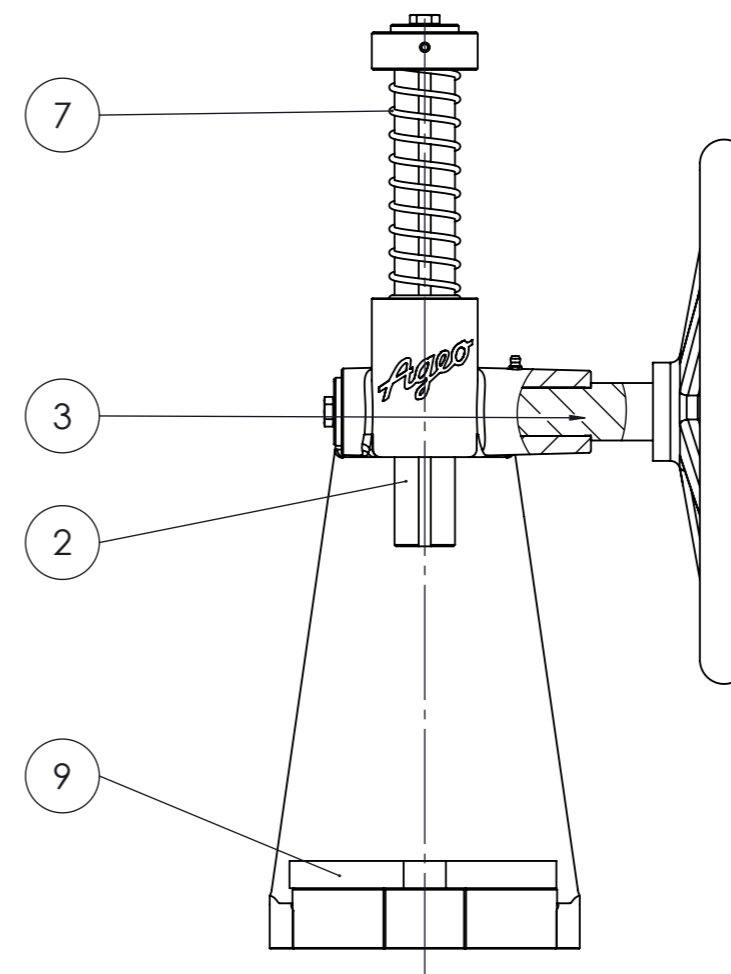
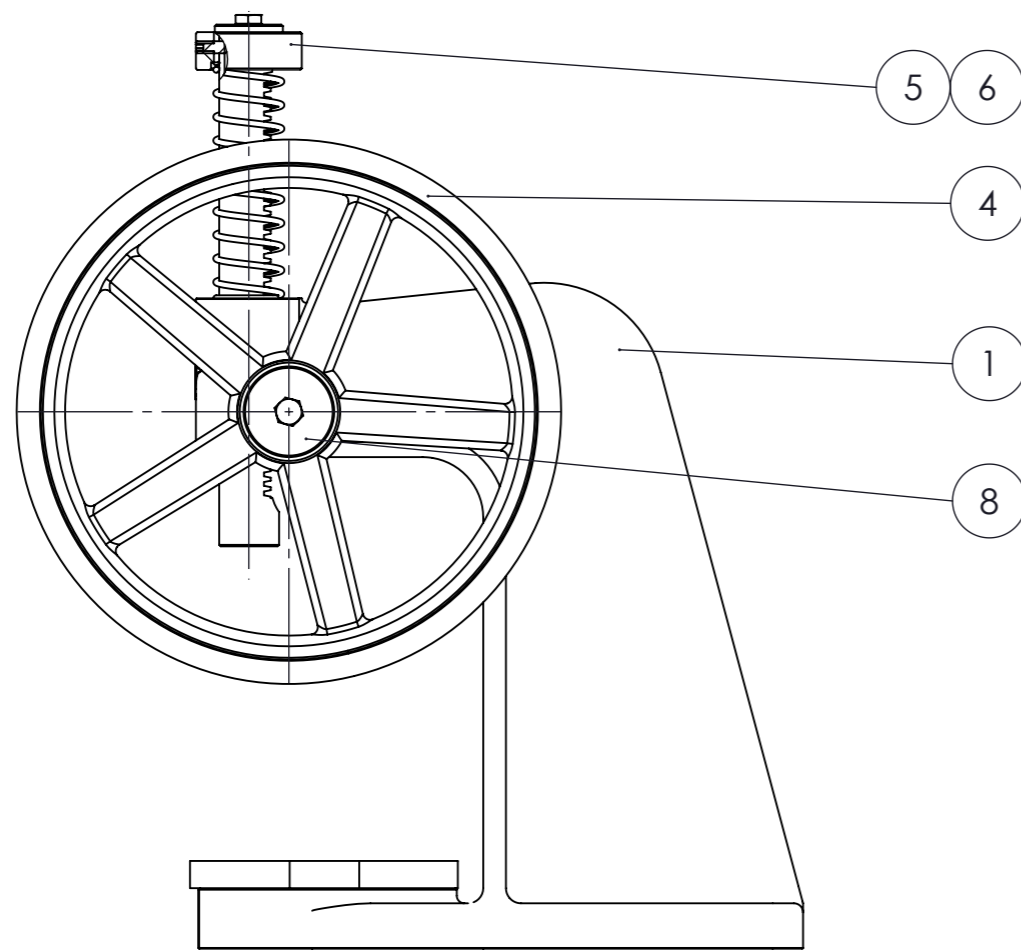
Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

- 1* DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Gestaltungsleitsätze.
- 2* EN ISO 14121, Risikobeurteilung.
- 3* EN ISO 12100, Risikominimierung.
- 4* Eine technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.
- 5* Die zur Maschine gehörende Bedienungsanleitung liegt in Deutsch vor.

Auf begründetes Verlangen können die speziellen Unterlagen zu der Maschine einzelstaatlichen Stellen ausgehändigt werden.

Mühlthal den, 14.03.2023

Kirsten Preß
Geschäftsführerin



1	Pressenkörper	pressbody	Bâti de presse
2	Zahnstange	gear rack	Crémaillère
3	Ritzelwelle	pinion shaft	Pignon
4	Handrad	handwheel	Volant
5	Führungsring	guide ring	Anneau de guidage
6	Führungskeil	guide key	Coin de guidage
7	Rückholfeder	return spring	Ressort
8	Scheibe	plate	Rondelle
9	Schlitzscheibe	slotted disc	Disque à fentes rotatiore

Allgemeintoleranzen DIN 7168 / 1 mittel		entstand aus	
Oberflächenbeschaffenheit DIN ISO 1302, Reihe 3		Kanten entgratet	
Oberfläche:		Gruppe	Pos.-Nr.
		mal	Index
		Änderung	
		Datum	
		Name	
		Maßst. 1:5	
Bearb. 07.03.2023		Weyhmüller	
Gepr.			
		Benennung Ersatzteile DP mit Schwungrad Spare parts Mandrel Press with flywheel	
		Zeichn.-Nr. DP00HR-0-07(3)	
		Blatt 1 von 1	
		A3	
Ers. für		Ers. durch	
		Gewicht:	

Ageo
PRESS
AGEO Press GmbH
An der Schillertanne 6
D-64367 Mühlthal / BRD
www.dornpresse.de