

Ageo

BEDIENUNGSANLEITUNG

Maschinennr.

Für Typ:

DP3000R+MRE+SA

**Dornpresse
mit Ratschenantrieb,
mit Rückhubunterstützung
(Rückhubeinheit)
und Stößel-Klemmung
(Arretierung)**

Inhalt:

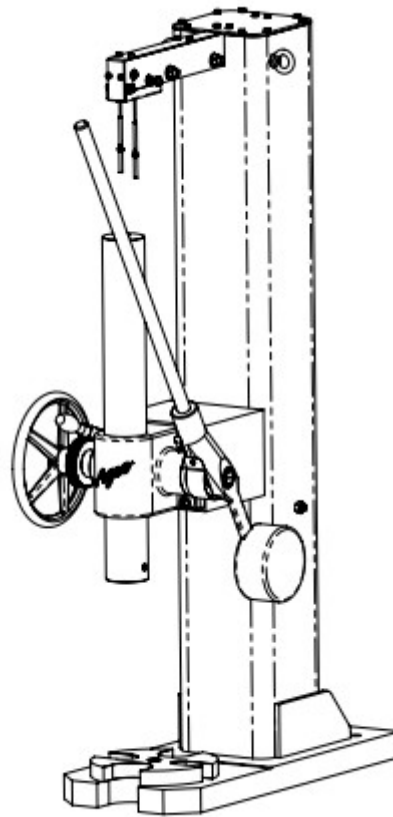
Bedienungsanleitung

Urheberrecht

EG-Konformitätserklärung

Ersatzteilliste Z DP 30.10026.1

Maßblätter für Ihren Pressentyp finden Sie im Download Center unserer Homepage.



1. Einleitung

2. Aufstellung der Presse

3. Betrieb

3.1. Ausfahrsicherung

3.2. Einstellung der Ausfahrsicherung (Vorspannkraft)

4. Warnhinweise

5. Leistung und Wartung

6. Zubehör

6.1. Schlitzscheibe

6.2. Werkzeugaufnahmebohrung (ähnlich DIN 810)

6.3. Rechtecktisch

6.4. Verdrehsicherung der Zahnstange

6.5. Tiefenanschlag

6.6. Untergestell

6.7. Zahnstangenarretierung

6.8. Mechanische Stößelrückhub-Unterstützung

6.9. Wartungsarbeiten an der mechanischen Stößelrückhub-Unterstützung

7. Urheberrecht und technische Unterlagen

Bedienungsanleitung für Dornpresse mit Ratschenantrieb + integrierter Rückhubunterstützung + Stößelarretierung.

1. Einleitung

Die AGEO-Dornpresse ist eine Werkzeugmaschinenkonstruktion, die sich seit Jahrzehnten im Alltagsbetrieb bewährt hat und hauptsächlich zum Ein- und Auspressen von Drehdornen, Büchsen, Wälzlagern, Bolzen und Stiften sowie für Montagearbeiten eingesetzt wird.

Die Maschine ist als stabile Schweißkonstruktion mit MSH-Profil (Rechteckrohr) ausführt.

Die bewährte AGEO-Pressenmechanik ist in einem angeschraubten Gusskopf integriert und wird über einen Ratschenhebel betätigt.

Die integrierte Stößel / Zahnstangenarretierung ermöglicht z.B. die sichere Montage von Federpaketen oder Klebearbeiten mit Druckbeaufschlagung (weitere Information finden Sie unter Punkt 6.7).

Eine integrierte Rückhubunterstützung ermöglicht dem Werker die Presse mit weniger Kraftaufwand in die Ausgangsposition zurück zu fahren (weitere Information finden Sie unter Punkt 6.8 + 6.9).

2. Aufstellen der Presse

Bei der Aufstellung der Presse ist auf eine ebene und satte Auflage des Pressenkörpers zu achten. Des Weiteren muss der Pressenkörper gegen unkontrollierte Bewegung mit geeigneten Befestigungsmitteln gesichert werden.

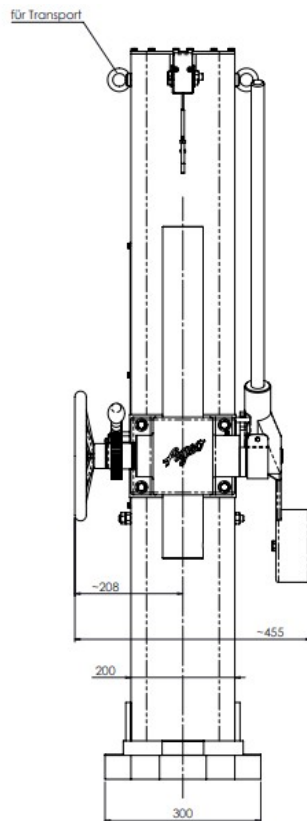
Wenn die Presse auf einem Untergestell montiert wird, ist dieses ebenso am Boden zu befestigen.



Bei unebenen und nicht ausreichend befestigten Aufstellflächen besteht der Verlust der Standfestigkeit der Presse und damit verbunden erhöhten 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.

Die Presse ist mit 2 Stück Ösenschrauben (Pos.40) versehen die ein Transportieren der Presse mit Hilfe von einem Lastenkran sicherer macht.



Unfallverhütungsvorschriften „Allgemeine Vorschriften“ BGV A1
 „Krane“ BGV D6 (VGB 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 Korrosionsschutzmitteln zu befreien. Die beweglichen Teile sind stets leicht gefettet zu halten.

Die Betätigung der Presse erfolgt über den Handhebel (Pos.24) und über das Handrad (Pos.31) am Pressenkopf (Pos.18). Durch Betätigung des Handhebels fährt die Zahnstange (Pos.2) nach unten und führt den Arbeitshub aus.

Nach Beendigung des Hubes muss der Handhebel (Pos.24) vom Bediener wieder in die obere Ausgangsposition (Ruheposition) gebracht werden. Dabei ist darauf zu achten, dass sich der Entriegelungsbolzen (Pos.36) wieder in die Aussparung der

Kurvenscheibe (Pos.20) einlegt (bitte Entriegelungsbolzen stets leicht gefettet halten).

Nun wird durch Betätigung des Handrades (Pos.31) die Zahnstange (Pos.2) wieder in die gewünschte Position gefahren (Vorspannkraft (3.2) beachten). Die Rückhubunterstützung unterstützt das Hochfahren damit der Werker entlastet wird.

Wird mit der Presse nicht gearbeitet, muss die Zahnstange immer soweit abgesenkt werden, dass eine selbsttätige Bewegung ausgeschlossen ist.



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen!

3.1. Ausfahrsicherung der Zahnstange

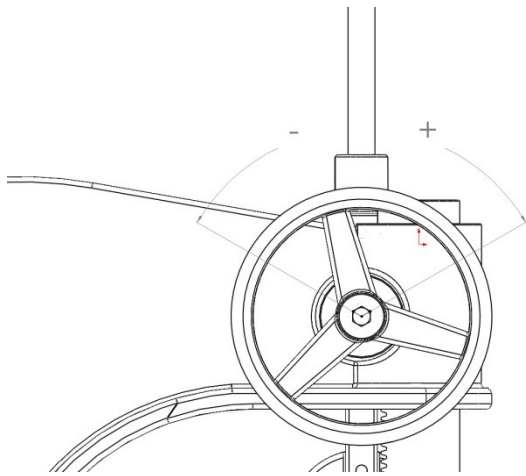
Die Zahnstange (Pos.2) ist gegen selbsttätiges Ausfahren durch Einbau von 2 Stück Tellerfedern (Pos.57) gesichert. Diese Tellerfedern sind zwischen Pressenkopf (Pos.18) und Handrad (Pos.31) angeordnet. Mittels einer Scheibe (Pos.23) und einer Sechskantschraube (Pos.52) M10 (SW 17) werden die Tellerfedern vorgespannt.

Durch diese Vorspannung wird zwischen Ritzelwelle (Pos.3) und Pressenkopf (Pos.18) eine Haftung bzw. Reibung erzeugt, die verhindert, dass sich die Ritzelwelle (Pos.3) durch das Eigengewicht der Zahnstange (Pos.2) dreht und diese nach unten fährt.

3.2. Einstellung der Ausfahrsicherung (Vorspannkraft)

Durch die Vorspannung muss bei Aufwärts- bzw. Abwärtsbewegungen der Zahnstange (Pos. 2) eine höhere Betätigungskraft erbracht werden. Wurde die Vorspannkraft nicht entsprechend dem Zahnstangen- und Werkzeuggewicht eingestellt, kann es zu einem selbsttätigen Ausfahren kommen.

- Stellschraube (Pos.52) (Sechskantschraube SW 17mm) verdrehen:



- + Vorspannung wird erhöht
- Vorspannung wird reduziert

- Wirkungsweise der Ausfahrsicherung überprüfen, ggf. erneut einstellen.



Da diese Bewegung unkontrolliert abläuft, kann es bei Nichtbeachtung zu erhöhter Verletzungsgefahr für den Bediener bzw. von unmittelbar an der Maschine befindlichen Personen kommen!

4. Warnhinweise

ACHTUNG!!

Es darf keinesfalls zur Erhöhung der Kraft an der Zahnstange eine Rohrverlängerung oder ähnliches auf den Handhebel aufgeschoben oder befestigt werden, da sonst Bruchgefahr (Überlast) bzw. Verletzungsgefahr (bei Versagen der Bauteile) besteht.

Der Handhebel darf unter keinen Umständen gewaltsam in seine Ausgangsposition gebracht werden, da dies zu einer Beschädigung des Entriegelungsbolzens und der damit verknüpften Mechanik führen kann.

Ein normaler Arbeitsablauf ist unter diesen Umständen nicht mehr gegeben und die Beschädigungs- und Verletzungsgefahr durch den Handhebel wird erheblich erhöht.

Das Handrad zur Verstellung der Zahnstange darf nur betätigt werden, wenn sich der Handhebel in seiner aufrechten Ausgangsposition (freigeschaltetes Getriebe) befindet, da sich dieser sonst mit der Zahnstange nach unten bewegt! Verletzungsgefahr!

Alle an der Maschine arbeitenden Personen sind hierüber zu informieren.

Der Hersteller kommt für entgegen dieser Betriebsanleitung erfolgte Bedienung und eventuell dadurch entstandene Schäden nicht auf!

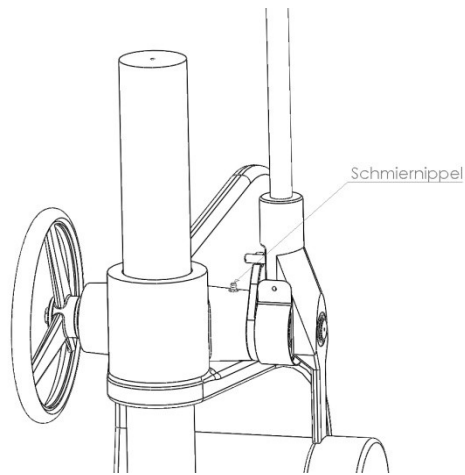
5. Leistung und Wartung

Diese Presse ist für eine Druckleistung von maximal:

DP 3000R - 30kN (ca. 3.000 kg)

ausgelegt.

An dem am Pressenkopf (Pos. 18) befindlichen Schmiernippel ist die Presse etwa alle 10 - 14 Tage mit einer Fettpresse leicht zu schmieren. Zur Erhöhung der Lebensdauer ist die Zahnstange (Pos.2) stets leicht gefettet und sauber zu halten. Verschmutzungen oder Beschädigungen an der Verzahnung der Zahnstange sind unbedingt zu vermeiden, da dadurch weitere Schäden an der Ritzelwelle (Pos.3) entstehen können und den weiteren Betrieb der Presse beeinträchtigen oder unmöglich machen können.



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, Sperrrad, Sperrklinke, 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.

Arbeiten oder Reparaturen dürfen nur Fachkräfte ausführen, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung ausreichend 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.

Bei eventuellen Ersatzteilbestellungen sind:

- Pressentyp,
- Maschinenummer und
- Baujahr

der Presse anzugeben.

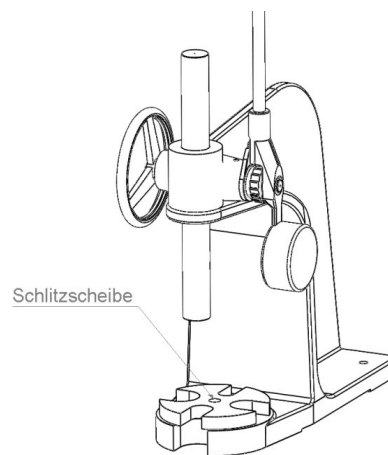
Diese finden Sie auf dem *Typenschild* an der Maschine selbst.

6. Zubehör

6.1. Schlitzscheibe

Diese Presse ist standardmäßig mit einer drehbaren Schlitzscheibe (Pos.25) ausgestattet, welche als Unterlage zur Zahnstange (Pos.2) dient und mit ihren vier Durchfallschlitzen verschiedener Breite ein schneller Helfer sein kann, um Lager, Hülsen, Ringe oder Buchsen von Wellen oder ähnlichem heraus oder hinein zu drücken.

DP 3000R - 35, 50, 65, 80mm



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand oder Finger!

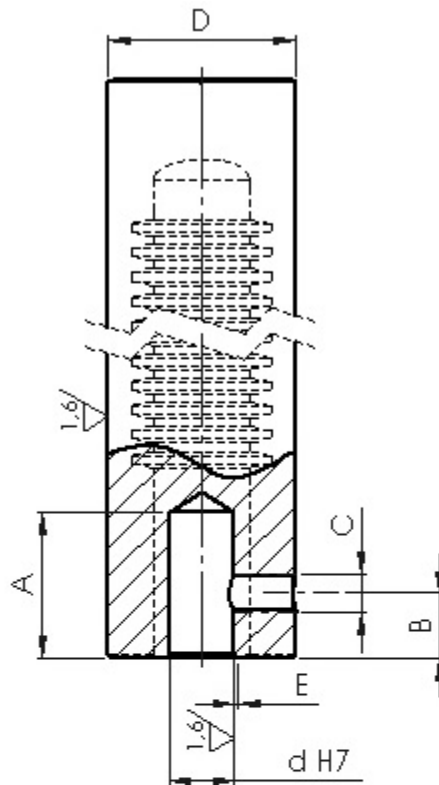
6.2. Werkzeugaufnahmebohrung (ähnlich DIN 810)

Die Zahnstange (Pos.2) der Dornpresse kann mit einer zusätzlichen Passbohrung (H7) versehen werden, um ein entsprechendes Werkzeug für Anwendungen zu befestigen.

Die Werkzeugaufnahmebohrung wird zentrisch an der Unterseite eingebracht und mittels eines seitlich befindlichen Gewindestiftes (Pos. 46) 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 mit Halteschraube an Ihrer Maschine ist mit der Standardbohrung $\varnothing 32H7$ ausgeführt.



d H7	A	B	C	möglich in Zahnstange \varnothing				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)								

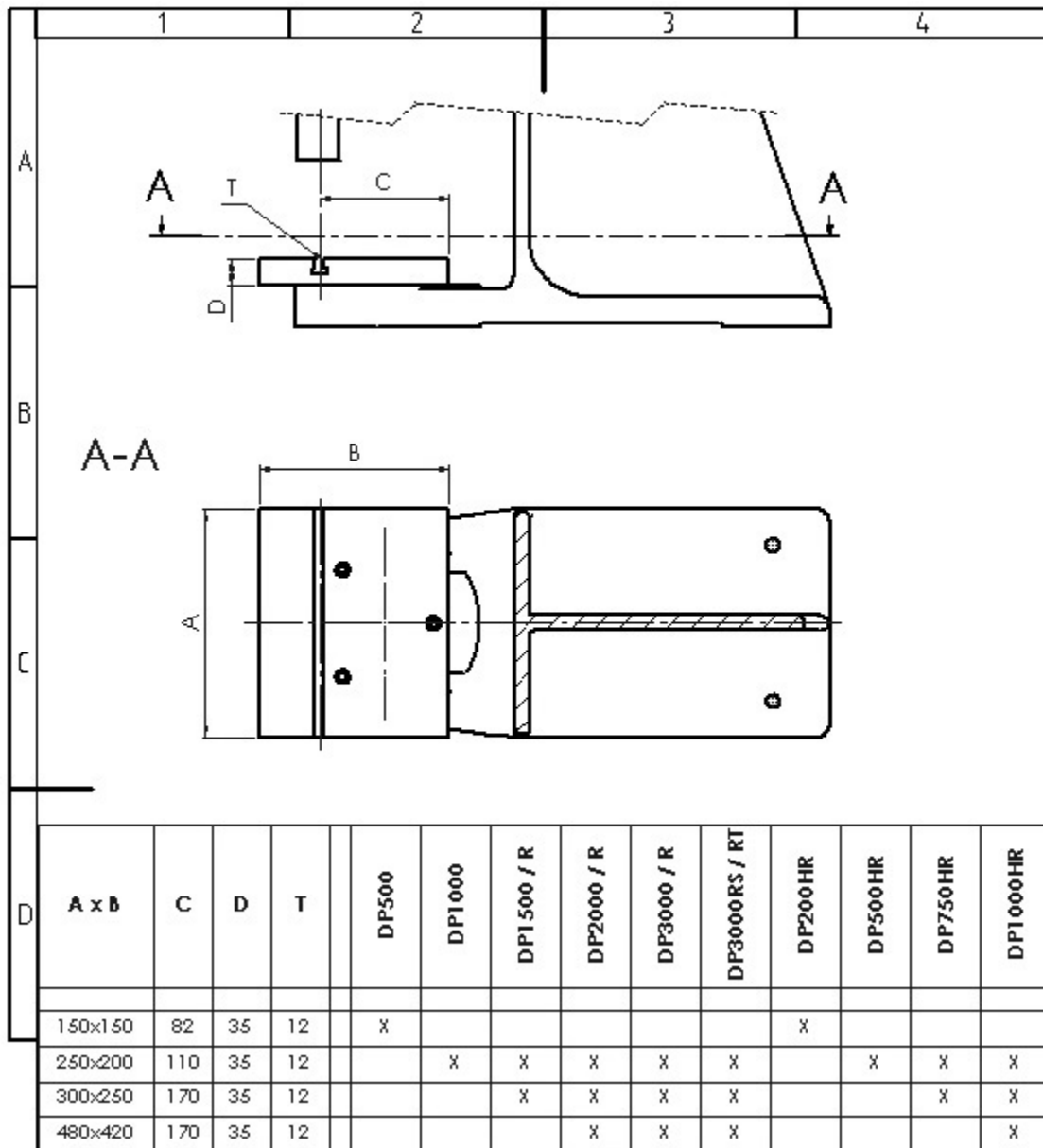
Für Bohrungen, die zwischen den aufgeführten Größen liegen gilt:

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

6.3. Rechtecktisch

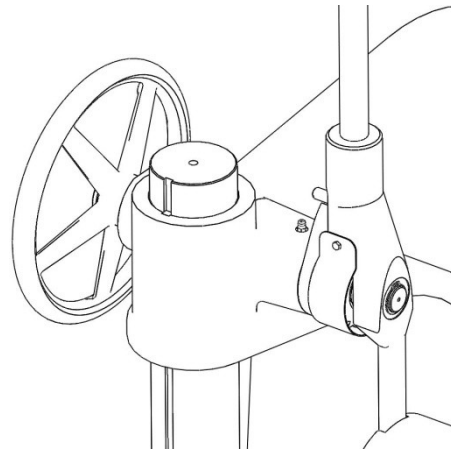
Für Ihre Dornpresse stehen verschiedene Rechtecktische mit einer T-Nut (DIN 650) an Stelle der drehbaren Schlitzscheibe zur Verfügung. Diese eignet sich zum Aufspannen von Vorrichtungen und Werkzeugen.

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



6.4. Verdrehsicherung der Zahnstange

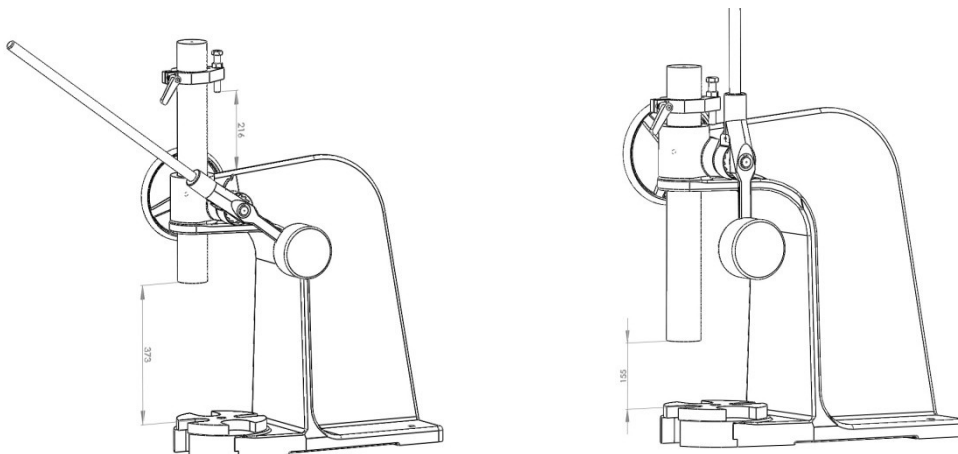
Die Zahnstangen-Verdrehsicherung verhindert, dass bei Biege- und/oder Fügearbeiten in den eingebauten Werkzeugen Torsionskräfte auftreten, die zum einen der Passgenauigkeit des Werkstückes abträglich sind und zum anderen die Ritzelwelle und Zahnstange beschädigen können.



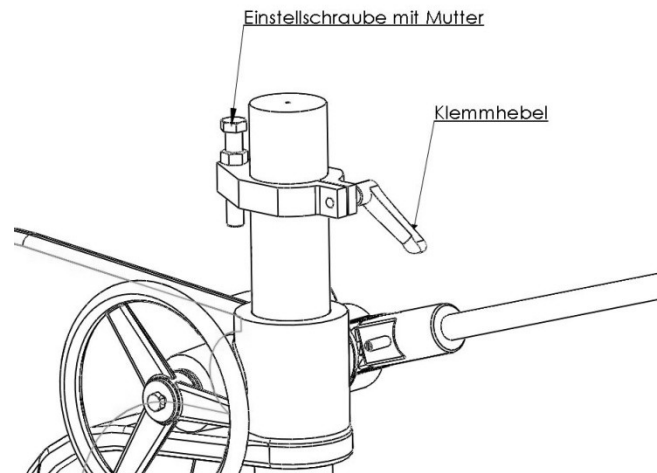
6.5. Tiefenanschlag

Der AGEO-Tiefenanschlag für Ihre Dornpresse der DP, DP-R und DP-HR Serie besteht durch seine solide Bauweise und seine einfache Handhabung. Er wird grundsätzlich als Hubbegrenzung eingesetzt und ist mit wenigen Handgriffen auf das gewünschte Maß eingestellt.

Mit wenigen Handgriffen lässt sich der AGEO-Tiefenanschlag durch Öffnen des Klemmhebels vom Bediener in der Höhe justieren und auch wieder fixieren. Mit Hilfe eines Sechskantschlüssels (Schlüsselweite richtet sich nach dem Pressentyp) kann die Einstellschraube mit Kontermutter an der hinteren Seite des Tiefenanschlages durch Lösen zusätzlich verstellt werden.



Nach dem Verstellvorgang und der Inbetriebsetzung der Presse muss sowohl der Klemmhebel als auch die Mutter an der Einstellschraube auf Festigkeit überprüft werden, um ein selbsttätiges Verstellen zu vermeiden.

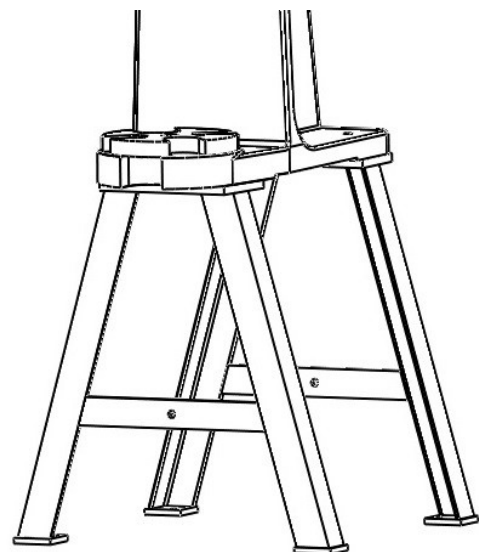


Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen, Hand und Finger! Gefahr durch fliegende Teile!

6.6. 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.

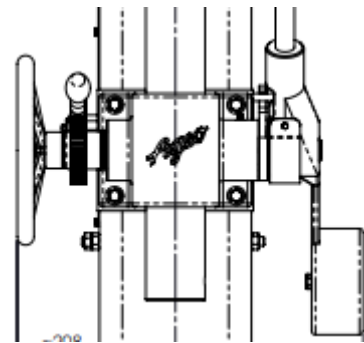
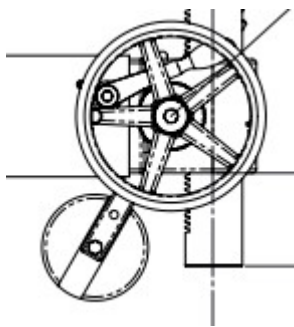
Die Dornpresse mit Untergestell ist unter allen Umständen mit geeigneten Befestigungsmitteln am Boden gegen unkontrolliertes Verrutschen oder Kippen zu sichern (siehe Aufstellung der Presse).



6.7. Zahnstangenarretierung

Ihre Maschine ist mit einer zusätzlichen Zahnstangenarretierung für Dornpressen mit Ratschenantrieb ausgestattet. Diese gewährleistet, dass sich die Zahnstange bei nach vorne umgelegtem Hebel (Pos.30) am Handrad (Pos. 31) nicht mehr selbstständig nach oben bewegen kann. Die Arretierung der Zahnstange (Pos. 2) ist bedingt durch die Sperrfunktion der Rastscheibe (Pos.13) in (ca.) 2,4 mm Schritten aufgeteilt.

Wir weisen darauf hin, dass sich die Position der Zahnstange in Abhängigkeit der Kräfte durch die elastische Verformung der Bauteile leicht verändern, d.h. nachgeben oder nachlassen kann.



Anwendungsbeispiele:

- Komprimieren von Federelementen,
- Zusammenfügen von Bauteilen durch Kleben oder ähnlichem mit gleichbleibendem Druck,

Mit dem Ratschenhebel (Pos.24) wird die Druckbewegung ausgeführt. Durch Umlegen des Hebels (Pos.3) der Arretierung am Handrad (Pos.31) wird die Zahnstange (Pos. 2) mittels Sperrfunktion einer Rastscheibe (Sperrrad) (Pos.13) gegen die Aufwärtsbewegung verriegelt (eine Expansion von 1mm ist zulässig).

Vor Gebrauch sind Werkzeuge, Vorrichtungen und Werkstücke derart zu sichern, dass bei Komprimierung von Federelementen oder ähnlichem keine unkontrollierte Bewegung dieser Gegenstände stattfinden kann. Bei Einsatz der Zahnstangenarretierung ist darauf zu achten, dass keine unkontrollierten Bewegungen auftreten können, die Personen und/oder Einrichtung gefährden.

Die Druckbeaufschlagung im Werkstück darf nicht über die zulässige Druckleistung der Presse hinaus gehen. Die Angaben auf dem Typenschild und dem Maßblatt dieser Bedienungsanleitung sind zu beachten.

Bei erreichtem Druck oder Weg muss der Ratschenhebel (Pos.24) vor Beginn der Arbeiten am Werkstück wieder in seine Ausgangsposition (freigeschaltetes Getriebe) gebracht werden. Nach Beendigung der Arbeiten an dem Werkstück ist dieses gegen Expansion zu sichern.

Nach Sicherung des Werkstückes gegen Expansion wird der Ratschenhebel (Pos. 24) wieder mit Druck beaufschlagt, um die Zahnstangenarretierung zu entlasten und anschließend/gleichzeitig der Hebel (Pos.30) für die Zahnstangenarretierung geöffnet.

Eine Expansion von 1mm ist zulässig.

Bei Nichtbeachten der Sicherung des Werkstückes vor der Lösung der Stösselarretierung können durch unkontrollierte Bewegungen des Pressenstößels (Pos.2), des Handrades (Pos.31) und bzw. oder des Ratschenhebels (Pos.24) schwere Verletzungen des Bedieners und Personen im Umfeld der Maschine auftreten.

Da AGEO Press GmbH die Umstände der Nutzung der Stösselarretierung nicht bekannt sind oder sein kann, ist allein der Betreiber sowie der Bediener der Presseneinrichtung für die Sicherungsmaßnahmen verantwortlich.



Bei Nichtbeachten können Beschädigung an der Zahnstangenarretierung (Rastscheibe (Pos.13) – Sperrklinke (Pos.6), sowie an dem Ratschenhebel (Pos.24) und der Kurvenscheibe (Pos. 20) auftreten und den weiteren Gebrauch der Presse einschränken oder unmöglich machen. Bei ungesicherten Bewegungen kann es bei Nichtbeachtung zu erhöhten Gefahren einer Verletzung des Bedieners bzw. von unmittelbar an der Maschine befindlichen Personen kommen!

6.8 Mechanische Stößelrückhub-Unterstützung

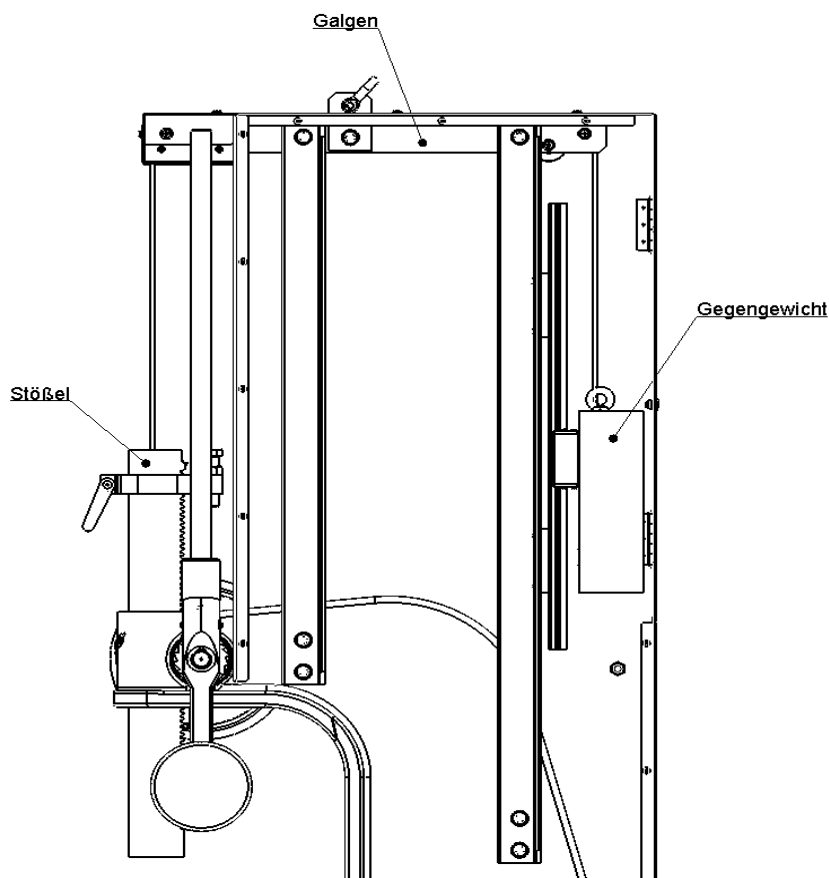
Um den Stößelrückhub zu unterstützen ist über eine Seilführung (Pos.26) und „Galgen“ (Pos.10) ein Gegengewicht (Pos.8) angebracht, welches die Masse des Stößels (Zahnstange) (Pos.2) ausgleicht und dazu führt, dass der Bediener bei dem Positionieren des Stößels unterstützt wird.

Um Unfälle beim eventuellen Abreißen des lastführenden Seiles (Pos.58) zu vermeiden, ist ein nicht unter Spannung mitlaufendes Sicherungsseil (Pos.58) mit eigener Seilführung bzw. Seilaufhängung angebracht.

Die Gewichtskraft des Gegengewichtes (Pos. 8) ist der Art gewählt, dass vom Bediener immer ein geringer Kraftaufwand verlangt wird, um den Stößel (Pos.2) auf die gewünschte Position zu bewegen. Zudem soll dieses zusätzlich gewährleisten, dass der Stößel beim Ablegen des Handhebels (Pos.24) in die Kurvenscheibe (Pos.20) nicht selbstständig (d.h. ohne Beeinflussung des Bedieners) seine Position verändern kann. Durch den Anbau/Abbau eines Werkzeuges an den Stößel tritt eine Gewichtsveränderung ein und der Stößel kann sich selbstständig nach unten bewegen. Um das zu vermeiden, **muss** durch Einstellung der „Ausfallsicherung“ die Gewichtsveränderung ausgeglichen werden.

Die unten aufgezeigte schematische Darstellung soll das Funktionsprinzip verdeutlichen. Der Führungswagen (Pos.27) mit der Laufschiene (Pos. 28) sind bei dieser Presse im Rechteckrohr (MSH Profil) untergebracht und ist durch eine seitliche abnehmbare Öffnung (Pos. 7) für Kontrolle und Wartungsarbeiten zugänglich.

Siehe „**3.2 Einstellung der Ausfallsicherung (Vorspannkraft)**“



ACHTUNG durch falsche Einstellung der Gewichtsverhältnisse zwischen Stößel und Gegengewicht kommt es zu



selbstständiger, unkontrollierte Stößelbewegung, welche den Bediener verletzen kann.

Es besteht ein höheres Risiko von Einklemmen, Abscheren und Quetschen von Körperteilen.

6.9. Wartungsarbeiten an der mechanischen Stößelrückhub-Unterstützung

Es ist täglich der einwandfreie Zustand des lasttragenden Drahtseils (Pos.58), des mitlaufendem Sicherungsseils (Pos. 58) und den dazu gehörigen Seilverbindungen wie Seilverbinder, Kauschen und Karabinerhaken (Pos.64) zu überprüfen.

Sollte an einem dieser Elemente geringste Schäden festzustellen sein, müssen die Arbeiten mit der Maschine unverzüglich eingestellt werden, bis der Schaden durch Fachpersonal behoben ist.

Die Drahtseile und die Laufrollen / Seilscheiben (Pos.26) benötigen keinerlei Schmierung und sind vor starken Verschmutzungen zu bewahren. Die Laufschiene / Führungsschiene (Pos.28) und der Führungswagen (Pos.27) sind selbstschmierend.



ACHTUNG: Bei Feststellung von Beschädigungen dieser Elemente ist der Betrieb sofort einzustellen!

Durch ein beschädigtes Drahtseil bzw. Seilverbindung kommt es zu selbstständiger, unkontrollierter Stößelbewegung, welche den Bediener verletzen kann.

Es besteht ein höheres Risiko von Einklemmen, Abscheren und Quetschen von Körperteilen.

Bei Austausch des Stößels (Pos.2) ist dieser auf die unterste erreichbare Position zu fahren. Anschließend muss die beigefügte Gewindestange (Pos. 54+55) (M12) in die seitlich befindlichen Bohrungen eingeführt werden und mit der beigefügten Mutter vor Herausfallen gesichert werden. Das Gegengewicht (Pos.8) wird nun durch Betätigen des Handrades auf der Gewindestange abgesetzt und bewirkt eine Entlastung des Drahtseiles (Pos.58).

Eine Demontage des Stößels (Pos2) kann anschließend durch Fachpersonal durchgeführt werden.

Bei eventuellen Ersatzteilbestellungen sind:

- 1* Pressentyp: DP3000R+MRE+SA
- 2* Maschinenummer
- 3* Baujahr

der Presse anzugeben.



**ACHTUNG: Durch falsche Einstellung der Gewichtsverhältnisse zwischen Stößel und Gegengewicht kommt es zu selbstständiger, unkontrollierte Stößelbewegung, welche den Bediener verletzen kann.
Es besteht ein höheres Risiko von Einklemmen, Abscheren und Quetschen von Körperteilen.**

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.

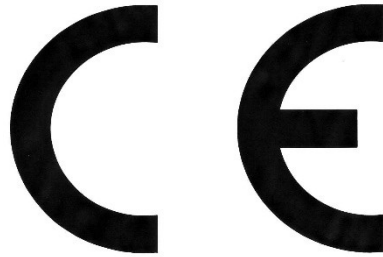
Zuwendungen können strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.



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

Tel.: 06151 101 500 0
Fax: 06151 101 500 5
e-mail: info@dornpresse.de

Homepage: www.dornpresse.de



EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

im Sinne der Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Bauart der Maschine:

**Fabrikat: DP3000R+MRE+SA, Dornpresse mit Ratschenantrieb,
Rückhubunterstützung (Rückhubeinheit),
Stößel-Klemmung (Arretierung)**

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:

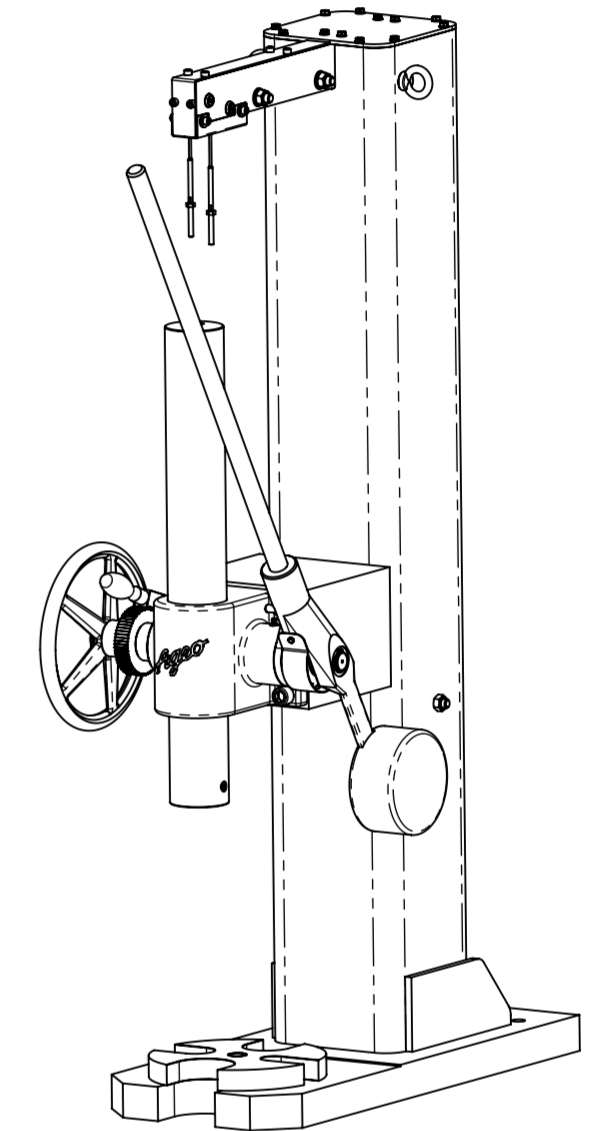
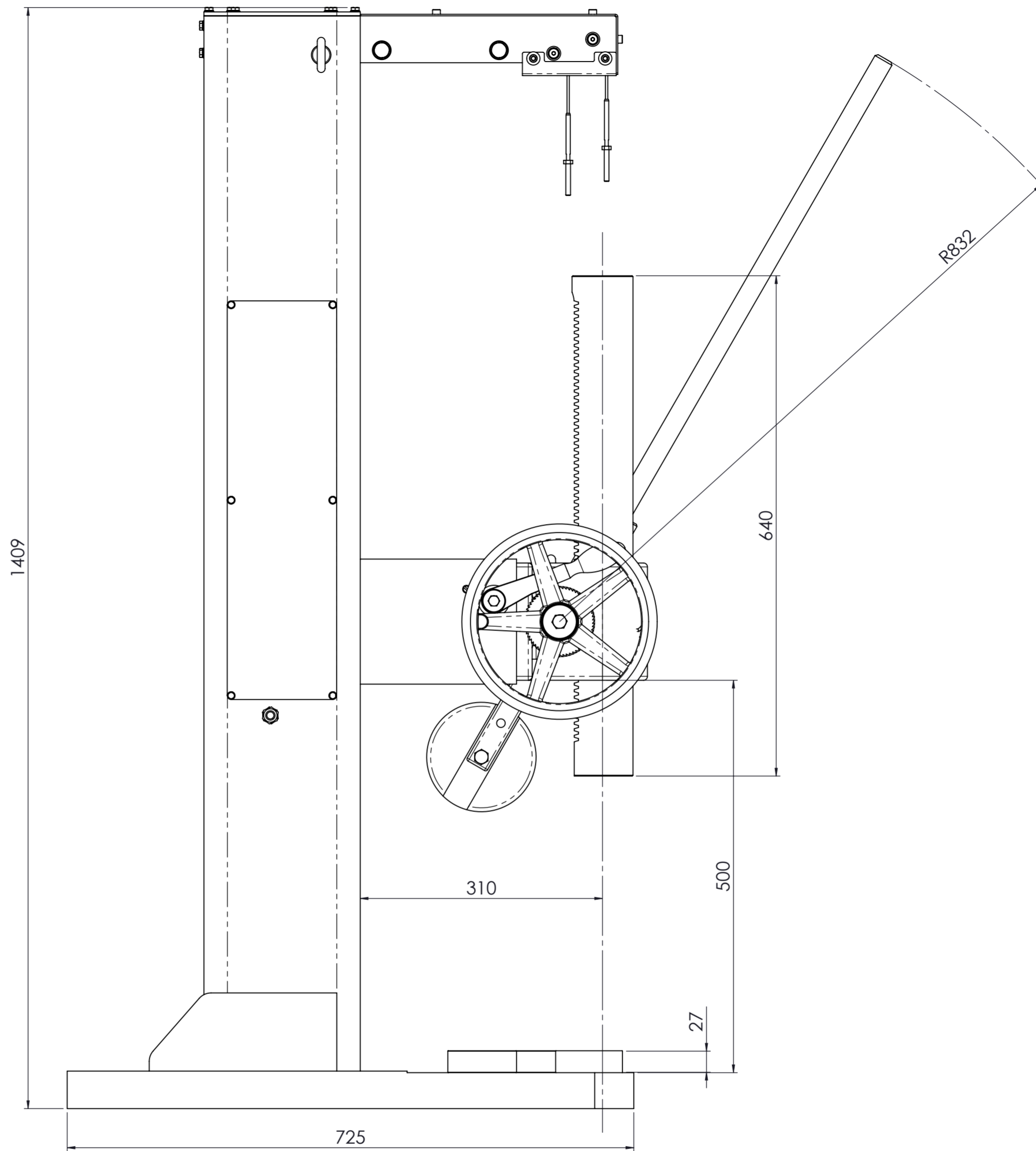
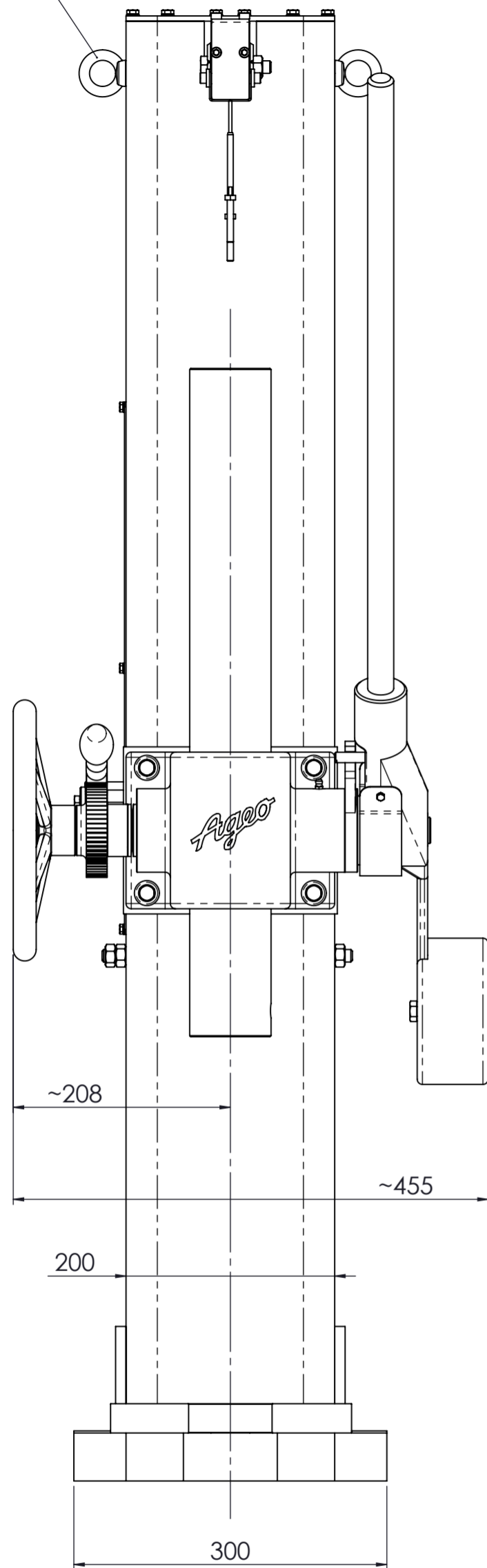
- 4* DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Gestaltungsleitsätze.
- 5* EN ISO 14121, Risikobeurteilung.
- 6* EN ISO 12100, Risikominimierung.
- 7* Eine technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.
- 8* Die zur Maschine gehörende Bedienungsanleitung liegt in Deutsch vor.

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

Mühlthal den, 01.03.2023

Kirsten Preß
Geschäftsführerin

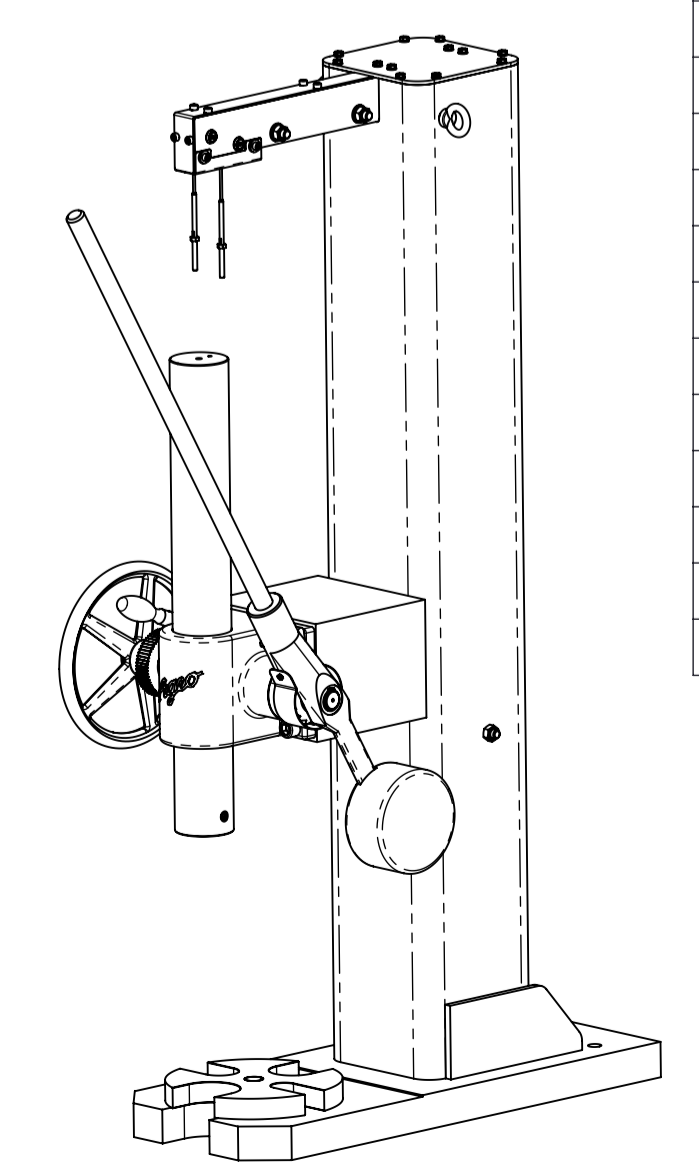
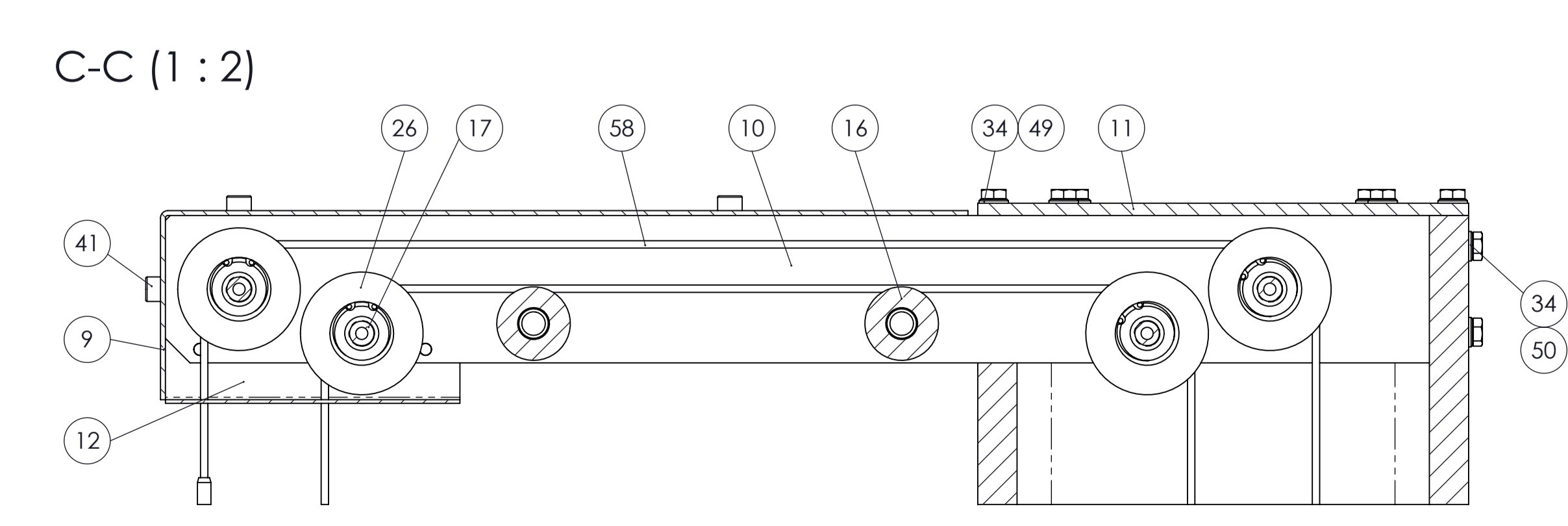
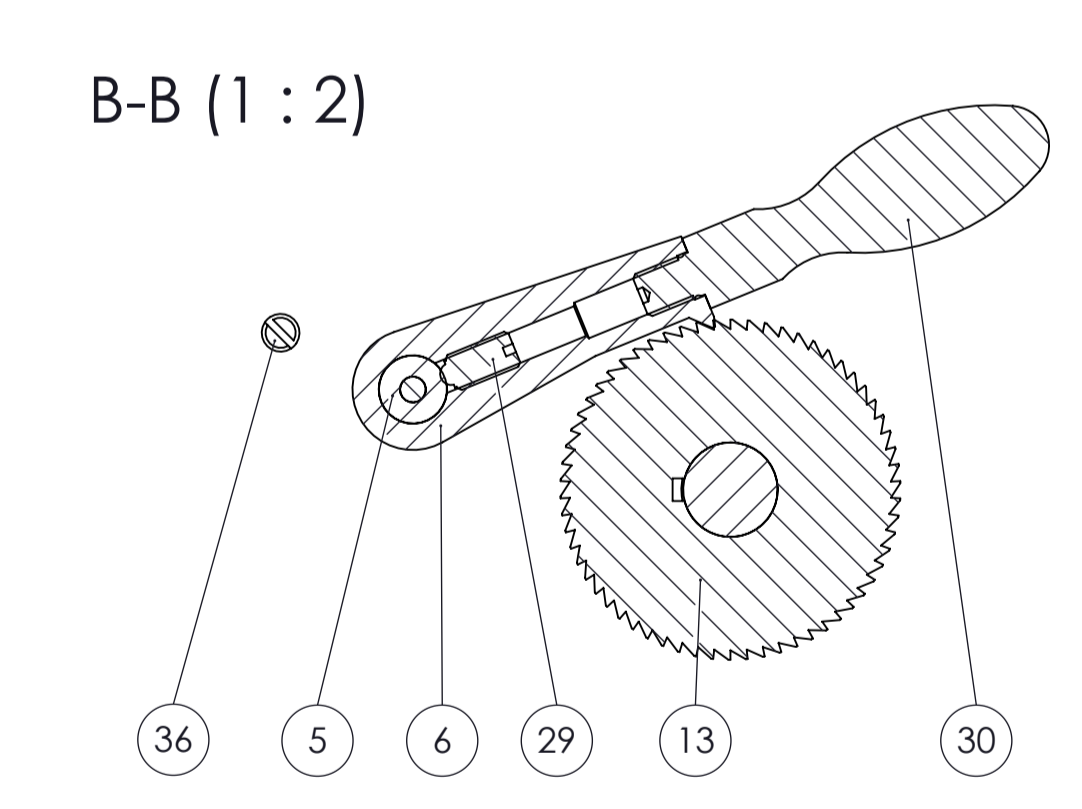
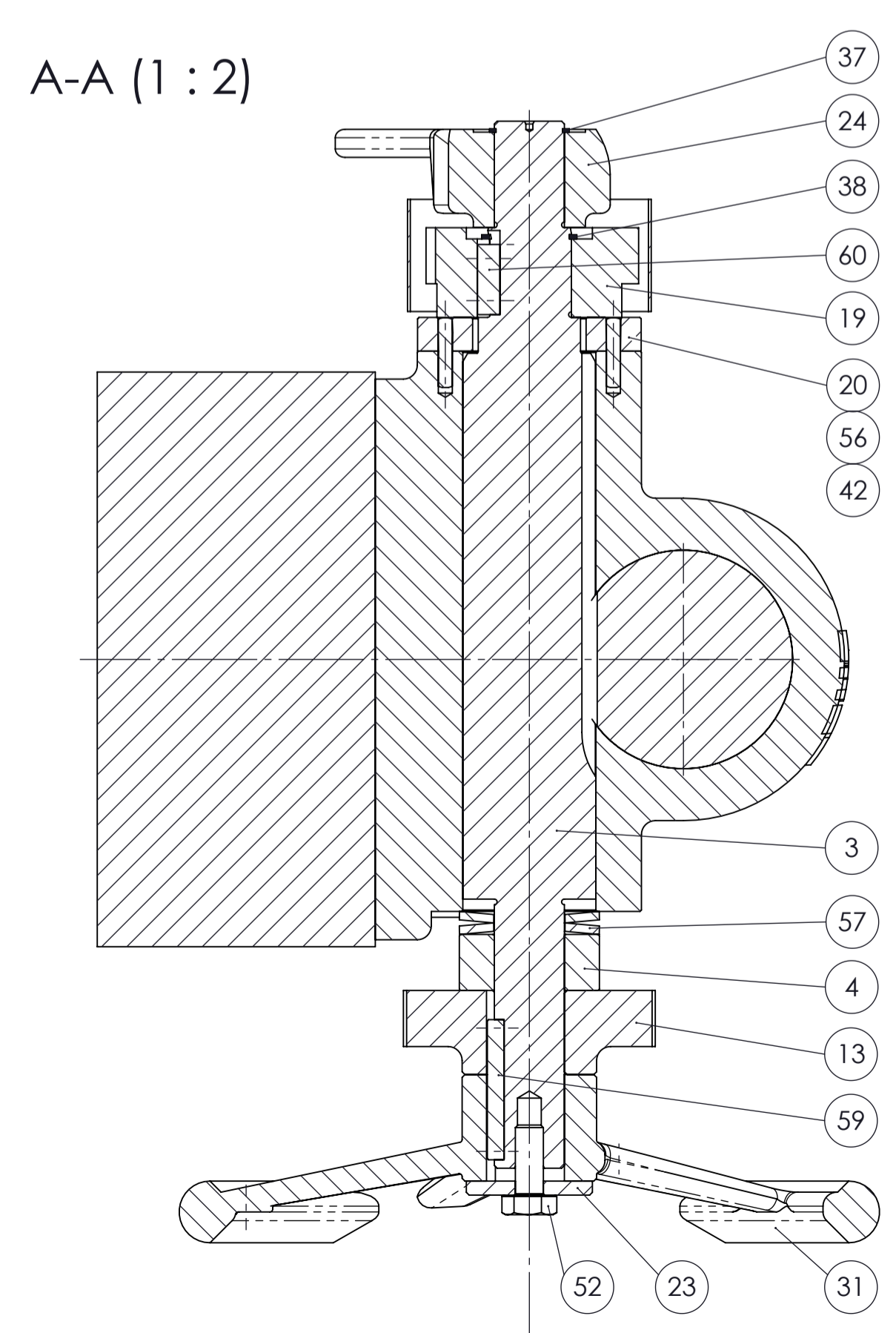
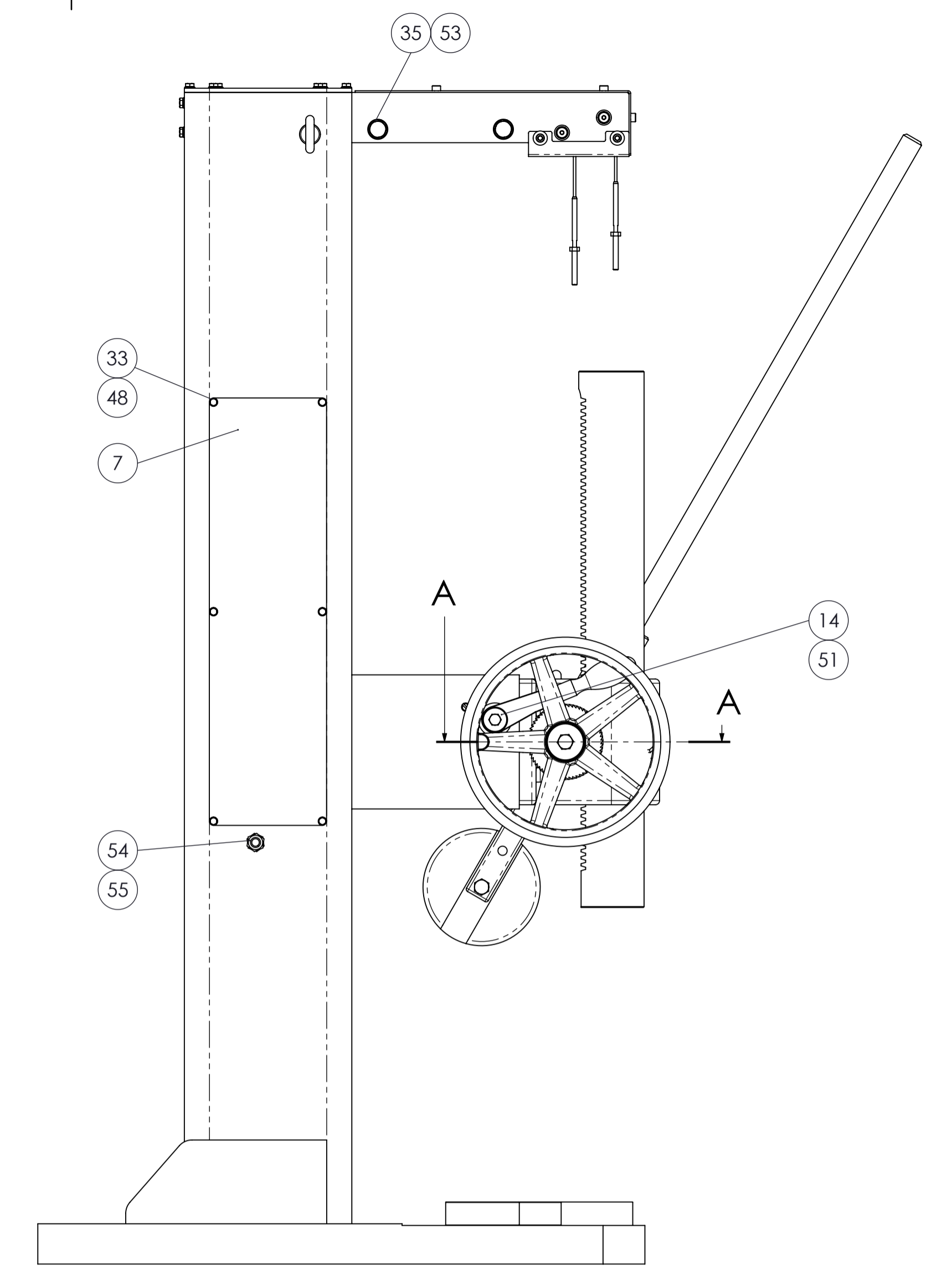
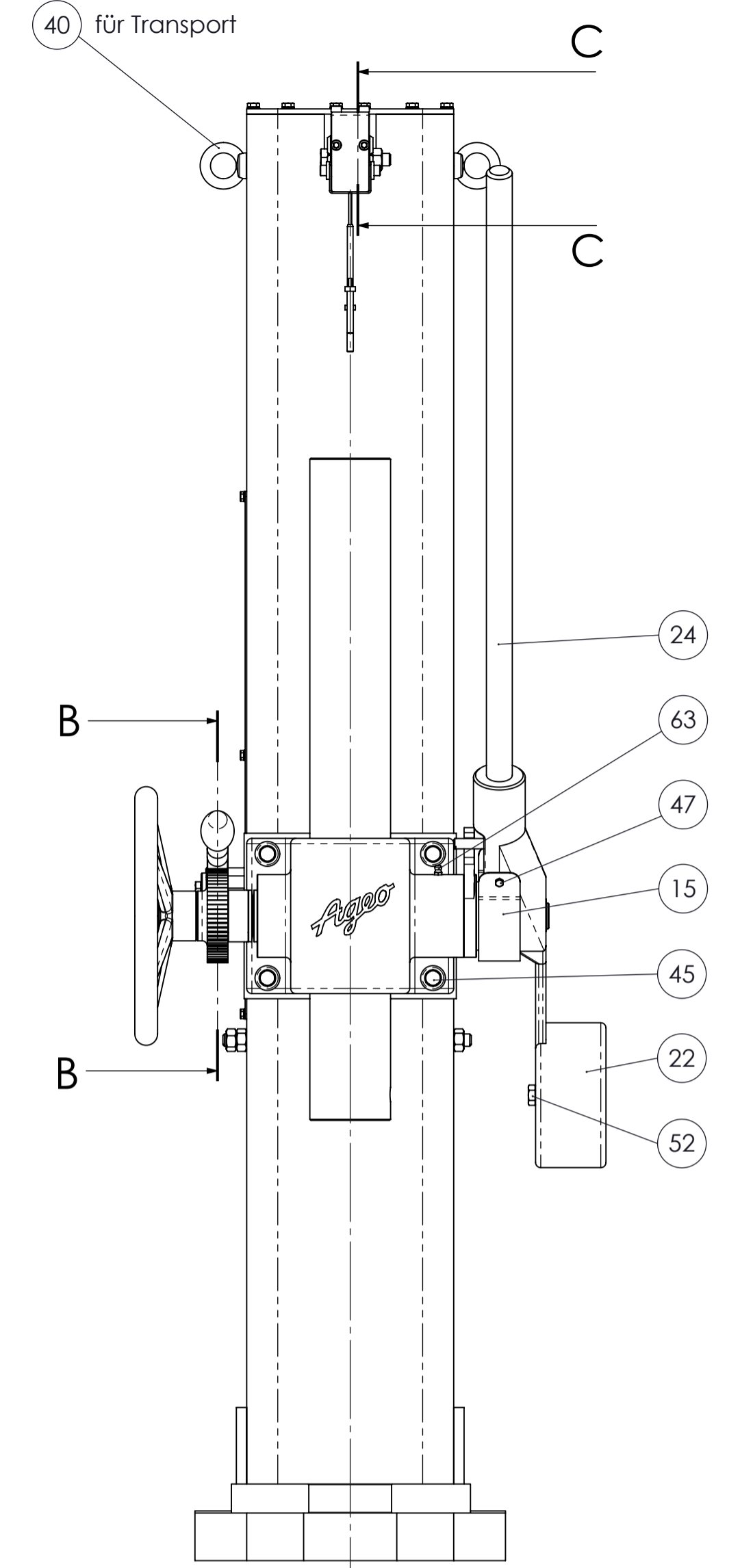
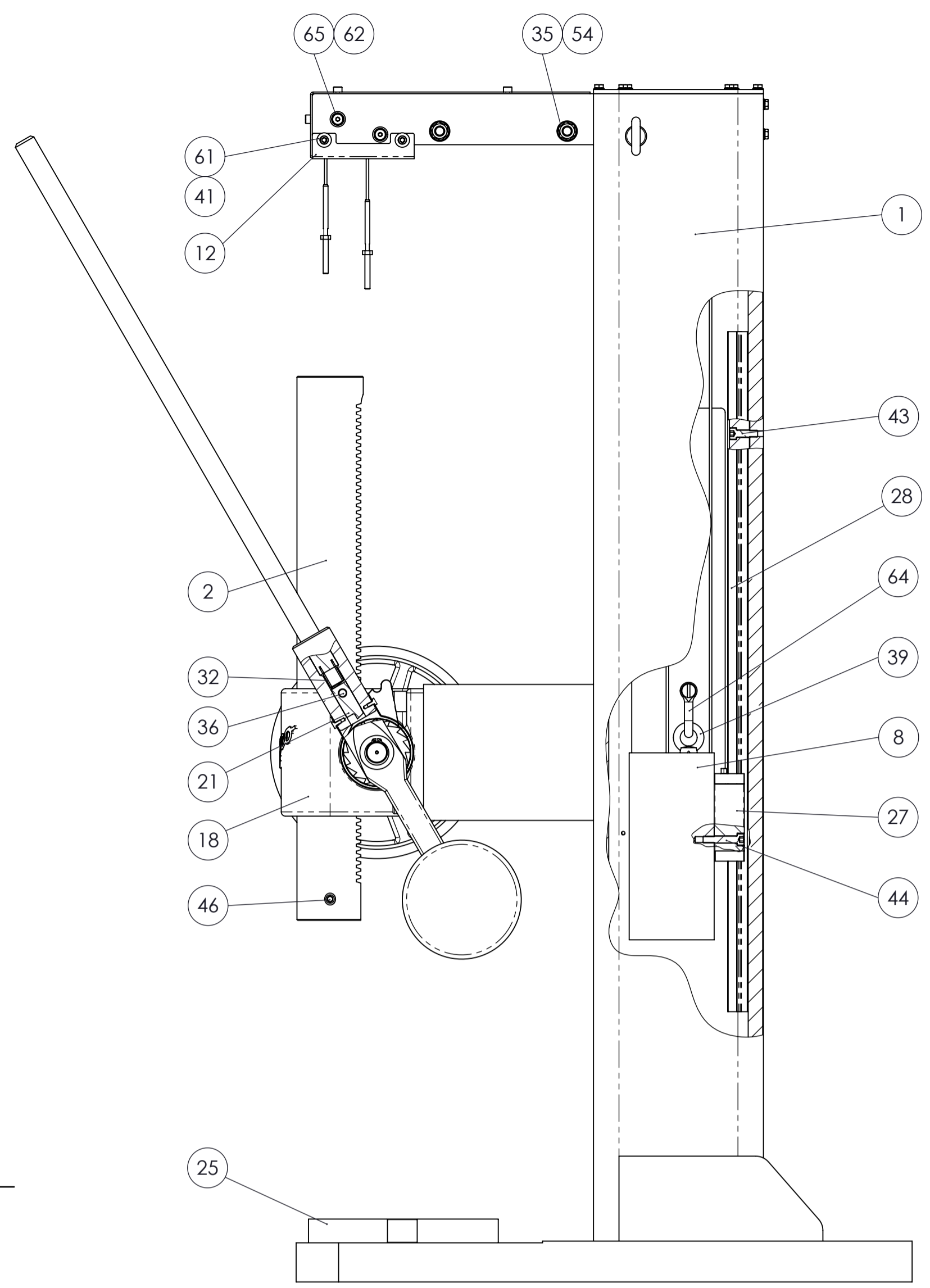
für Transport



Allgemeintoleranzen DIN 7168 / 1 mittel		entstand aus					
Oberflächenbeschaffenheit DIN ISO 1302, Reihe 3		Kanten entgratet					
Oberfläche:		Gruppe	Pos.-Nr.	mal	Index	Änderung	Datum
	Datum	Name		Maßst.	"Schutzvermerk nach DIN 34 beachten"		
Bearb.	28.06.2022	Weyhmüller		1:5 / 1:10			
Gepr.				Benennung DP 3000R - So (mit Stoßelrückhubunterstützung)			
Zeichn.-Nr.		DP 310622		Blatt 1 von 1		A2	
Ers. für	Ers. durch	Gewicht:		~317 kg			



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



Pos.Nr.	Stück	Benennung	Z.Nr. / Norm & Normteilmaße	Werkstoff	Artikel-Nr.	Lieferant
1	1	Pressenkörper (Schweißkonstruktion)	DP 20.10129.1			
2	1	Zahnstange für Stoßrückhub	DP 30.10179.3			
3	1	Ritzelwelle-So	DP 20.10180.3			
4	1	Hülse für Ritzelwelle	DP 20.10181.4			
5	1	Sechskantbolzen	DP 20.10182.4			
6	1	Sperrklinke	DP 20.10183.4			
7	1	Abdeckblech Pressenkörper	DP 30.10184.2			
8	1	Gegengewicht (~22 kg)	DP 30.10185.3			
9	1	Verkleidungsblech oben	DP 50.10105.3			
10	2	Leiste 515mm	DP 30.10131.3			
11	1	Deckel Pressenkörper	DP 20.10112.3			
12	1+1	Eingriffschutz	DP 50.10106.3			
13	1	Sperrrad	DP 30.10009.4			
14	1	Scheibe	DP 30.10014.4			
15	1	Schutz für Sperrrad	A 126619			
16	2	Distanzstück	A 151251			
17	4	Achse	A 151253			
18	1	Pressenkopf	DP3000R/2-03(3)			
19	1	Sperrrad	DP2000R-08 (4)			
20	1	Kurvenscheibe	DP2000R-09 (4)			
21	1	Sperrklinke	DP2000R-10(4)			
22	1	Gewichtsscheibe	DP2000R-13a(4)			
23	1	Scheibe	DP500-08(4)			
24	1	Handhebel	DP3000R			
25	1	Schlitzscheibe	DP2000 / DP3000			
26	4	Seilscheibe	SMRN50-9	MC Nylon	SMRN50-9	MISUMI
27	1	Führungswagen	TW-01-30			igus
28	1	Führungsschiene	TS-01-30-800			igus
29	1	Federndes Druckstück	M10x20	St.	65461000B	Mädler
30	1	Fester Ballgriff mit Gewindezapfen	DIN 39-ST-Ø32 Ausf. E	St.	66213200	Mädler
31	1	Handrad Ø250	DIN 950-B - Ø250-Ø25H7x38	Al.		Ganter
32	1	Druckfeder	DIN 2098 - D-214	Fed.-St.		Gutekunst
33	6	Scheibe	DIN 125-B - Ø5,3	St./ Zn.		
34	16	Scheibe	DIN 125-B - Ø6,4	St./ Zn.		
35	4	Scheibe	DIN 125-B - Ø13	St./ Zn.		
36	2	Schaftschraube	DIN 427 - M10x45	St.		
37	1	Sicherungsring	DIN 471 - Ø25x1,2	Fed.-St		
38	1	Sicherungsring	DIN 471 - Ø30x1,5	Fed.-St.		
39	1	Ringschraube	DIN 580 - M8	St./ Zn.		
40	2	Ringschraube	DIN 580 - M10	St./ Zn.		
41	10	Zylinderschraube	DIN 912 - M6x12	8.8		
42	2	Zylinderschraube	DIN 912 - M8x16	8.8		
43	4	Zylinderschraube	DIN 912 - M8x25	8.8		
44	4	Zylinderschraube	DIN 912 - M8x40	8.8		
45	4	Zylinderschraube	DIN 912 - M16x40	8.8		
46	1	Gewindestift	DIN 915 - M12x25	45H		
47	2	Sechskantschraube	DIN 933 - M4x8	8.8		
48	6	Sechskantschraube	DIN 933 - M5x16	8.8		
49	12	Sechskantschraube	DIN 933 - M6x18	8.8		
50	4	Sechskantschraube	DIN 933 - M6x25	8.8		
51	1	Sechskantschraube	DIN 933 - M8x16	8.8		
52	2	Sechskantschraube	DIN 933 - M10x25	8.8		
53	2	Sechskantschraube	DIN 933 - M12x80	8.8		
54	5	Sechskantmutter	DIN 934 - M12	8		
55	1	Gewindebolzen	DIN 976 - M12x240	8.8/ Zn.		
56	2	Kerbstift	DIN 1472 - Ø5x24	St.		
57	2	Tellerfeder	DIN 2093 - A50-4,1	Fed.-St.		
58	2	Warrington-Sicherheitsseil	DIN 3057 - Ø3-6x19x1700	St.		
59	1	Passfeder	DIN 6885-1 - A6x6x50	C45 K		
60	1	Passfeder	DIN 6885-1 - A10x8x25	C45 K		
61	4	Scheibe	DIN 7349 - Ø6,4	St./ Zn.		
62	8	Senkschraube	DIN 7991 - M6x12	8.8		
63	1	Kegelschmierlippel	DIN 71412 A - M6	St./ Zn.		
64	1	Schäkel 0,4t	DIN 82102 - 0,4	St./ Zn.		
65	8	Scheibe für Senkschraube	BN 1277 - M6	St./ Zn.		

Allgemeintoleranzen
DIN 7168 / 1 mittel

Oberflächenbeschaffenheit
DIN ISO 1302, Reihe 3

Oberfläche: Ra Rz

entstand aus Kanten entgratet

Gruppe Pos.-Nr. mal Index Änderung Datum Name

Datum 27.06.2022 Name Weyhmüller Maßst. 1:5 "Schutzvermerk nach DIN 34 beachten"

Gepr.

Benennung **DP 3000R-So**
(mit Stoßrückhub & WAB25)

Zeichn.-Nr. **Z DP 30.10026.1**

Ers. für Ers. durch Gewicht: 316,9 kg

Blatt 1 von 1 A1

Agéo PRESS Agéo-Press GmbH An der Schillerstraße 6 D-64367 Mühlra / BRD www.dornpresse.de