

Ageo

BEDIENUNGSANLEITUNG

Maschinen Nr.:

Typ:

**ESP 6
ESP10
ESP12
ESP18**



(Abbildung ESP10C)

Inhalt:

- Bedienungsanleitung
- Urheberrecht
- EG-Konformitätserklärung
- Maßzeichnung können für die jeweiligen Pressentypen von unserer Homepage heruntergeladen werden.

1. Einleitung

2. Aufstellung der Presse

3. Betrieb

3.1. Einstellen der Hubbegrenzung

3.2. Feststellvorrichtung

3.3 Anbau der Betätigungsvorrichtung

4. Warnhinweise

5. Leistung und Wartung

6. Zubehör

6.1. Aufspannplatte

6.2. Werkzeugaufnahmebohrung

7. Urheberrecht und technische Unterlagen

Bedienungsanleitung für Einständerspindelpressen AGEO – ESP

1. Einleitung

Ageo Einständer-Handspindelpressen sind seit Jahrzehnten im Werkzeugbau und in der Produktion bewährt. Ein entscheidender Vorteil dieser Pressen ist die leichte Zugänglichkeit des Arbeitsraumes von drei Seiten, wodurch die Bearbeitung sperriger Werkstücke ermöglicht wird. Bei den Modellen ESP 10, ESP 12 und ESP 18 garantiert die geringe Auffederung des innen verrippten Gusskörpers und die exakt eingearbeitete, doppelseitige Prismenführung des Stößels eine größtmögliche Schonung der eingesetzten Werkzeuge. Bei dem Modell ESP 6 wird der Stößel in einer präzisen Rundführung geführt. Alle Modelle sind mit einer einstellbaren Hubbegrenzung ausgestattet. Die Pressentische sind mit einem Durchfallloch und einer T-Nut versehen. Die Betätigung der Pressen erfolgt über ein Schwungrad. Zu allen Modellen ist eine zusätzliche Aufspannplatte und ein stabiles Untergestell lieferbar.

Transport, Aufstellung und Inbetriebnahme

Für den Transport der Presse ist eine Ösenschraube an der Oberseite des Pressenkörpers angebracht.

Für die Modelle ESP10, ESP 12 und ESP 18 ist ein stabiles Untergestell erforderlich, auf welches die Presse aufgeschraubt wird. Das Untergestell muss zur Aufnahme des Schwungmomentes fest mit dem Boden verschraubt werden.

Die Aufstellung der Pressenmodelle ESP 6 kann auf einer Werkbank oder einem stabilen Tisch erfolgen welcher mit dem Hallenboden zu verschrauben ist.



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

Für den Betrieb der Presse sind geeignete Sicherheitsmaßnahmen U.V.V. Abschnitt 11.06 § 2 Abs. 2 zu treffen.

Der Pressschlag muss immer durch ein Werkzeug oder ein Werkstück aufgefangen werden.

3.1. Einstellen der Hubbegrenzung

Alle ESP - Modelle sind mit einer einstellbaren Hubbegrenzung ausgestattet. Bei den Modellen ESP 6, ESP 12 und ESP 18 erfolgt das Verstellen durch Lösen der Klemmschraube mit einem Sechskant-Stiftschlüssel und Drehen des Anschlags auf der Spindel. Nach dem Einstellen ist die Klemmschraube wieder festzuziehen. Bei dem Modell ESP 10 werden beidseitig die Kontermuttern auf den Gewindestangen verstellt. Es ist darauf zu achten, dass beide Seiten gleichmäßig eingestellt werden.

4. Warnhinweise

ACHTUNG!!

Es darf keinesfalls zur Erhöhung der Kraft an der Spindel Änderungen (Vergrößerung des Handrades, Befestigung eines Hebels usw.) vorgenommen werden, da sonst Bruchgefahr (Überlast) bzw. Verletzungsgefahr (bei Versagen der Bauteile) besteht.

Ein normaler Arbeitsablauf ist unter diesen Umständen nicht mehr gegeben und die Beschädigungs- und Verletzungsgefahr ist durch die Baumusteränderung nicht mehr gegeben.

Nach Beendigung der Arbeiten ist unbedingt darauf zu achten, dass durch das Feststellen des Kippklemmhebels ein unbeaufsichtigtes Herunterfahren des Stößels verhindert wird.



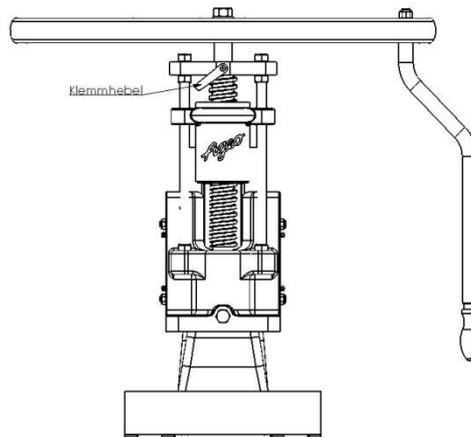
Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand oder Finger!

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 !!

3.2. Feststellvorrichtung

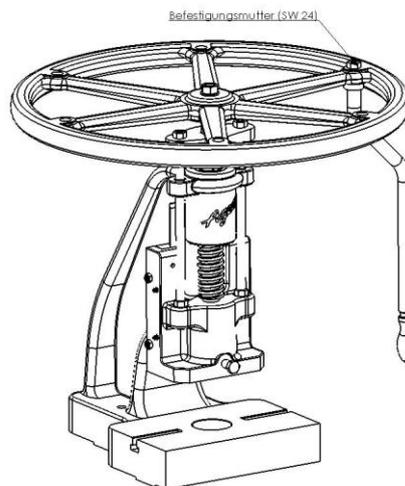
Alle ESP-Modelle sind mit einer Feststellvorrichtung gegen selbsttätigen Ablauf des Stößels ausgerüstet. Die Bremsung des Pressenstößels erfolgt bei den Modellen ESP 6 und ESP 10 durch einen stirnseitig angebrachten Klemmhebel, bei den Modellen ESP 12 und ESP 18 durch einen schräg vorn am Stößel angebrachten Klemmhebel.



Zum Arbeiten ist die Feststellvorrichtung zu lösen.

3.3 Anbau der Betätigungsvorrichtung

Bei den Modellen mit Schwungrad (Ausführung C), kann das Rad auf den Konus der Spindel aufgesetzt werden. Das Schwungrad wird ebenfalls mit einer Beilagescheibe und einer Mutter gesichert.



Der Bedienhebel / Handgriff der an dem Schwungrad mittels Mutter befestigt ist, kann durch Lösen der Befestigungsmutter auf eine günstige Position umgesteckt werden.



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen!

4. Warnhinweise

ACHTUNG!!

Es darf keinesfalls zur Erhöhung der Kraft an der Spindel Änderungen (Vergrößerung des Handrades, Befestigung eines Hebels usw.) vorgenommen werden, da sonst Bruchgefahr (Überlast) bzw. Verletzungsgefahr (bei Versagen der Bauteile) besteht.

Ein normaler Arbeitsablauf ist unter diesen Umständen nicht mehr gegeben und die Beschädigungs- und Verletzungsgefahr ist durch die Baumusteränderung nicht mehr gegeben.

Nach Beendigung der Arbeiten ist unbedingt darauf zu achten, dass durch das Feststellen des Kippklemmhebels ein unbeaufsichtigtes Herunterfahren des Stößels verhindert wird.



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand oder Finger!

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

Wartung

Die Spindel und die Stößelführung sind von Schmutz freizuhalten. Die Schmierung ist gemäß dem beigefügten Schmierplan durchzuführen. (Die Spindel sollte immer mit einem leichten Ölfilm versehen sein.)

Die Modelle ESP 10, ESP 12 und ESP 18 sind mit nachstellbaren Prismenführungen versehen. Sollte nach längerem Einsatz der Presse ein Nachstellen der Führung erforderlich werden, so ist dabei auf die exakte Ausrichtung des Stößels (Hub genau senkrecht zum Pressentisch) besonders zu achten, um Schäden an den eingesetzten Werkzeugen und Vorrichtungen zu vermeiden.

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 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 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.

Alle an der Maschine arbeitenden Personen sind hierüber zu informieren.

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. Aufspannplatte

Die Aufspannplatte versehen mit T-Nut dient dem Schutz des Pressentisches vor Beschädigungen.

6.2. Werkzeugaufnahmebohrung

Der Pressenstößel ist serienmäßig mit einer Werkzeugaufnahmebohrung und Halteschraube versehen.

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.

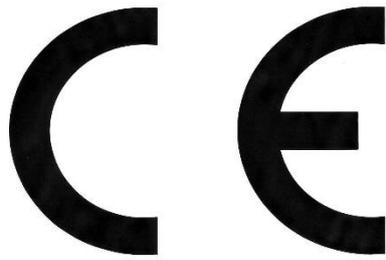
Zu widerhandlungen können strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.

The logo for AGEO is written in a blue, cursive, handwritten-style font. The letters are connected and slanted upwards from left to right.

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: ESP... Einständerspindelpresse

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, 01.03.2023

Kirsten Preß
Geschäftsführerin