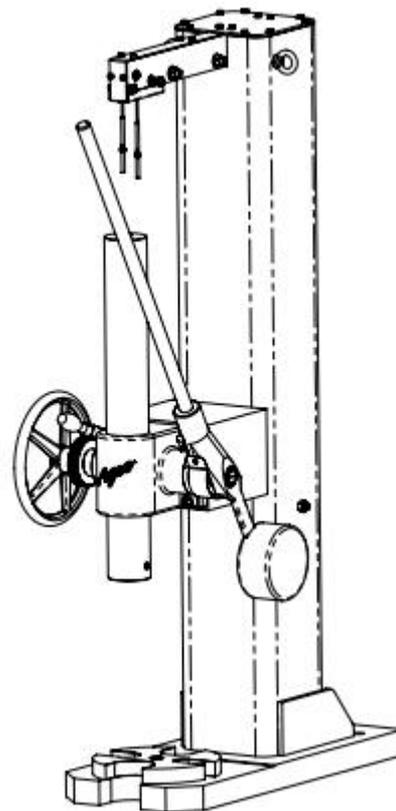


Ageo

BEDIENUNGSANLEITUNG

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.

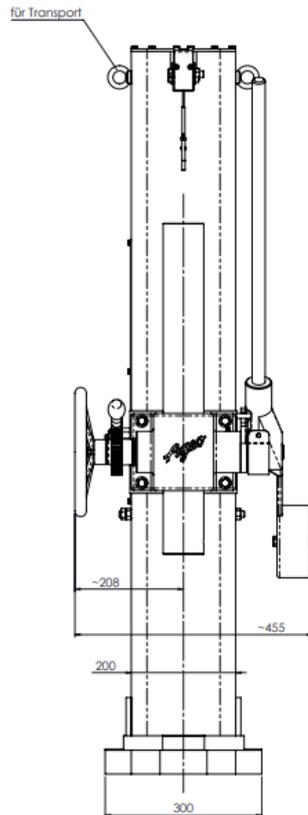
Wenn die Presse auf einem Untergestell montiert wird, ist dieses ebenso am Boden zu befestigen.



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 (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 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

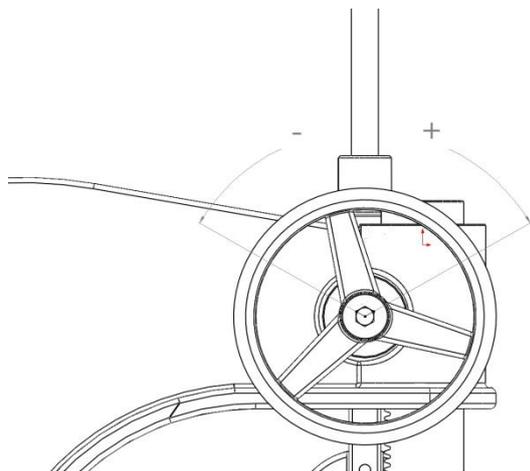
Die Zahnstange (Pos.2) ist gegen selbsttätiges Ausfahren durch Einbau von 2 Stück Tellerfedern (Pos.57) gesichert. Diese Tellerfedern sind zwischen Pressenkopf (Pos.18) und Handrad (Pos.31) angeordnet. Mittels einer Scheibe (Pos.23) und einer Sechskantschraube (Pos.52) M10 (SW 17) werden die Tellerfedern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

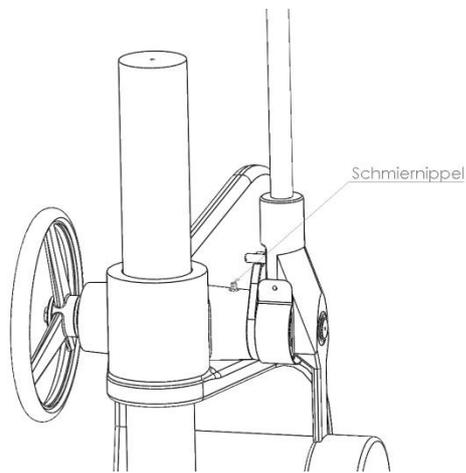
5. Leistung und Wartung

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.

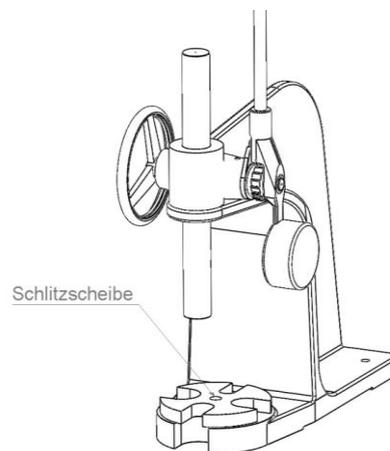
Diese finden Sie auf dem *Typenschild* an der Maschine selbst.

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



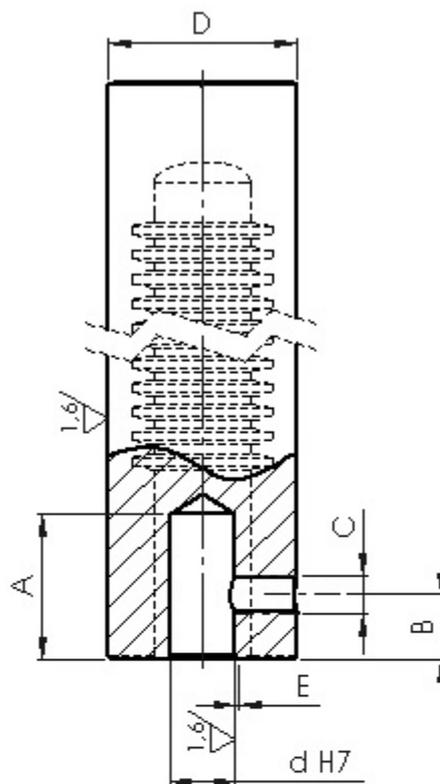
Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand oder Finger!

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 Ausfahrssicherung 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)								

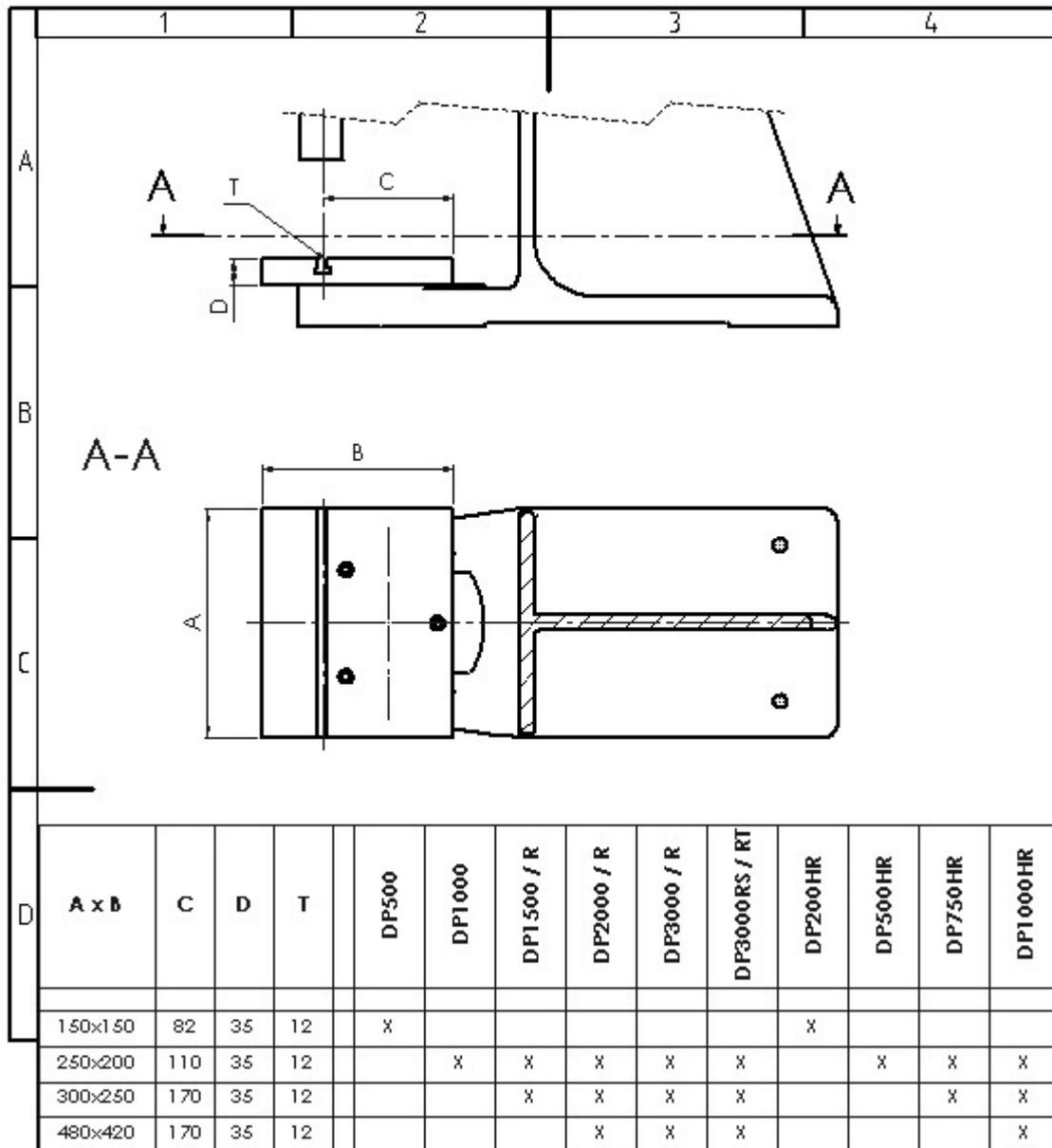
Für Bohrungen, die zwischen den aufgeführten Größen liegen gilt:

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

6.3. Rechtecktisch

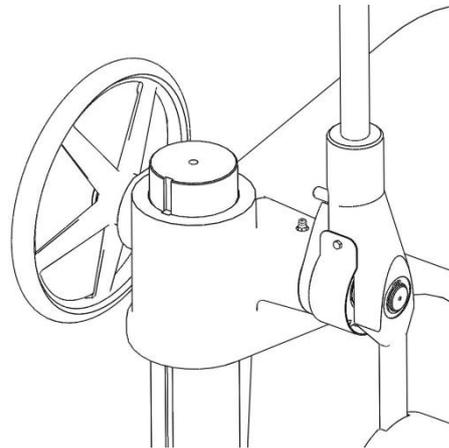
Für Ihre Dornpresse stehen verschiedene Rechtecktische mit einer T-Nut (DIN 650) an Stelle der drehbaren Schlitzscheibe zur Verfügung. Diese eignet sich zum Aufspannen von Vorrichtungen und Werkzeugen.

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



6.4. Verdrehsicherung der Zahnstange

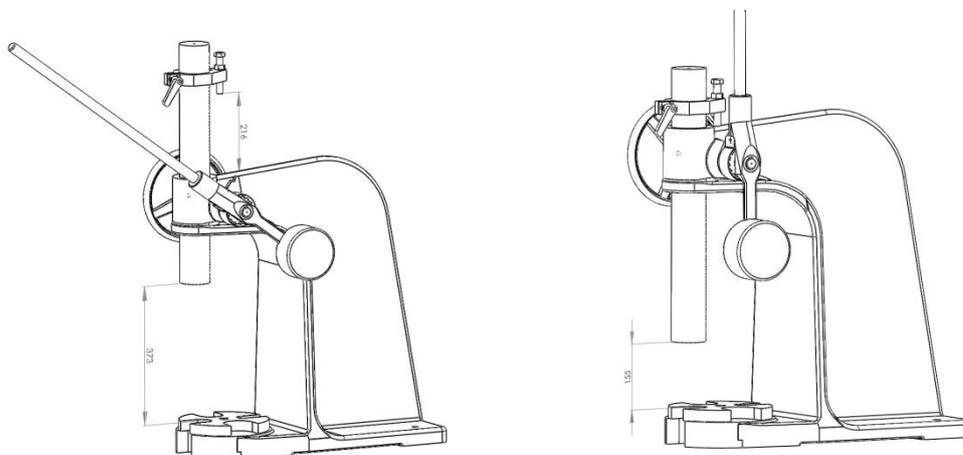
Die Zahnstangen-Verdrehsicherung verhindert, dass bei Biege- und/oder Fügearbeiten in den eingebauten Werkzeugen Torsionskräfte auftreten, die zum einen der Passgenauigkeit des Werkstückes abträglich sind und zum anderen die Ritzelwelle und Zahnstange beschädigen können.



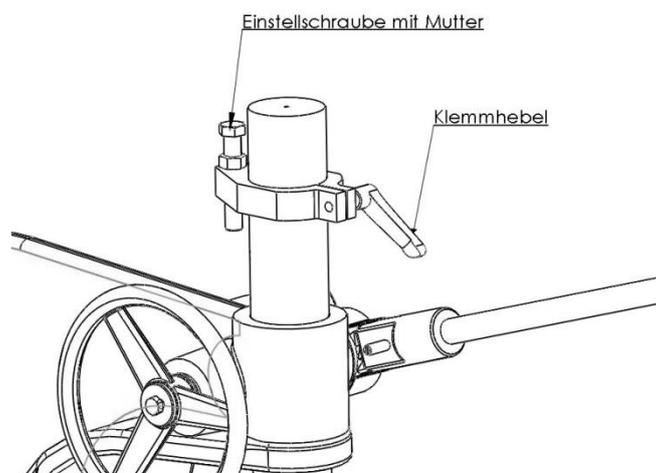
6.5. Tiefenanschlag

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.

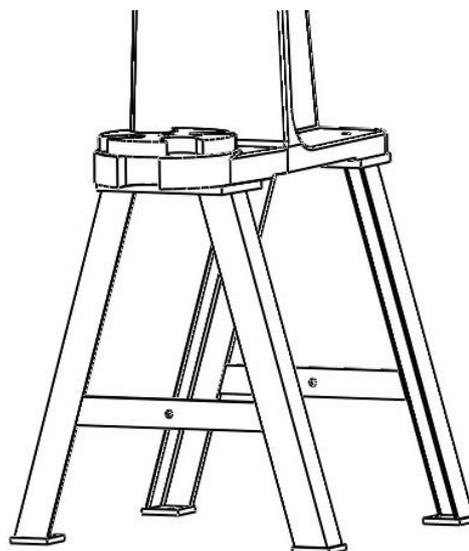


Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen, Hand und Finger! Gefahr durch fliegende Teile!

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.

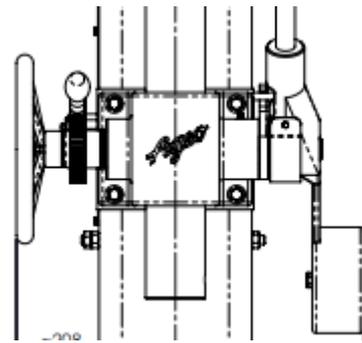
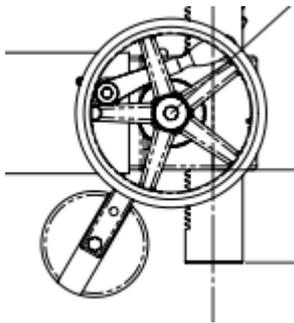
Die Dornpresse mit Untergestell ist unter allen Umständen mit geeigneten Befestigungsmitteln am Boden gegen unkontrolliertes Verrutschen oder Kippen zu sichern (siehe Aufstellung der Presse).



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

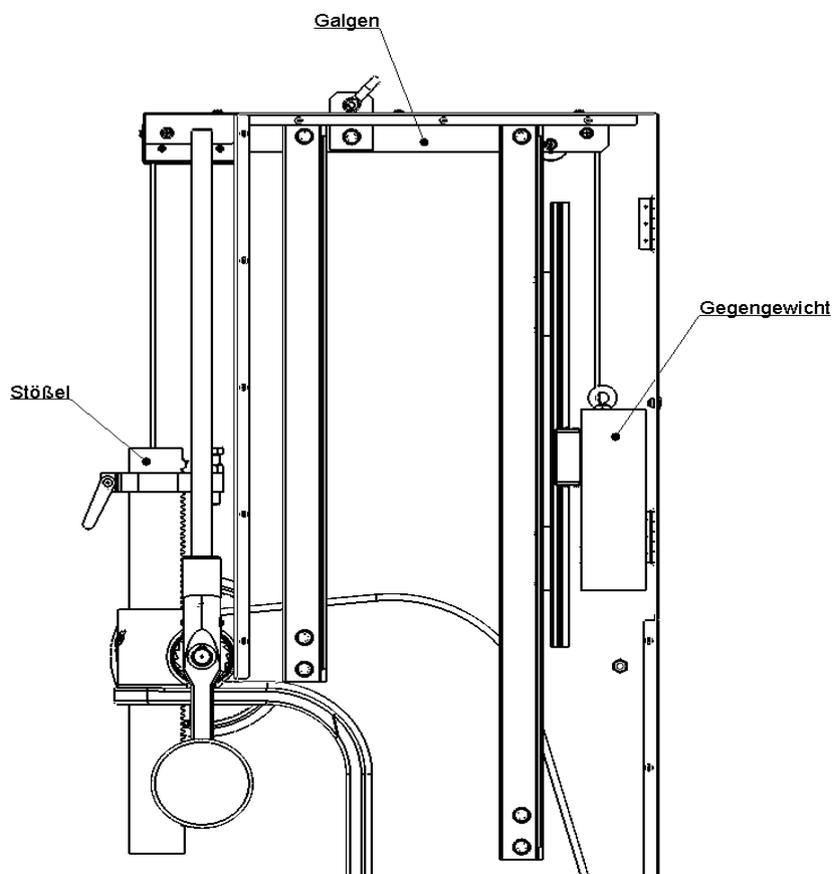
Um den Stößelrückhub zu unterstützen ist über eine Seilführung (Pos.26) und „Galgen“ (Pos.10) ein Gegengewicht (Pos.8) angebracht, welches die Masse des Stößels (Zahnstange) (Pos.2) ausgleicht und dazu führt, dass der Bediener bei dem Positionieren des Stößels unterstützt wird.

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 „Ausfahrsicherung“ 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 Ausfahrsicherung (Vorspannkraft)**“



ACHTUNG durch falsche Einstellung der Gewichtsverhältnisse zwischen Stößel und Gegengewicht kommt es zu selbstständiger, unkontrollierter 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, unkontrollierter 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.

Zu widerhandlungen können strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.



Produktion und Vertrieb

AGEO Press GmbH

An der Schillertanne 6

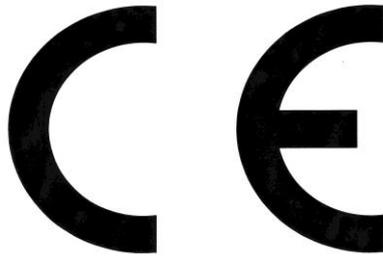
D- 64367 Muehltal

Telefon: (+49)0 6151 – 101 50 00

Fax: (+49)0 6151 – 101 50 05

info@dornpresse.de

www.dornpresse.de



EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

im Sinne der Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Bauart der Maschine:

Fabrikat:

**Dornpresse DP3000R
mit Ratschenantrieb,
mit Rückhubunterstützung (Rückhubeinheit)
und 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**

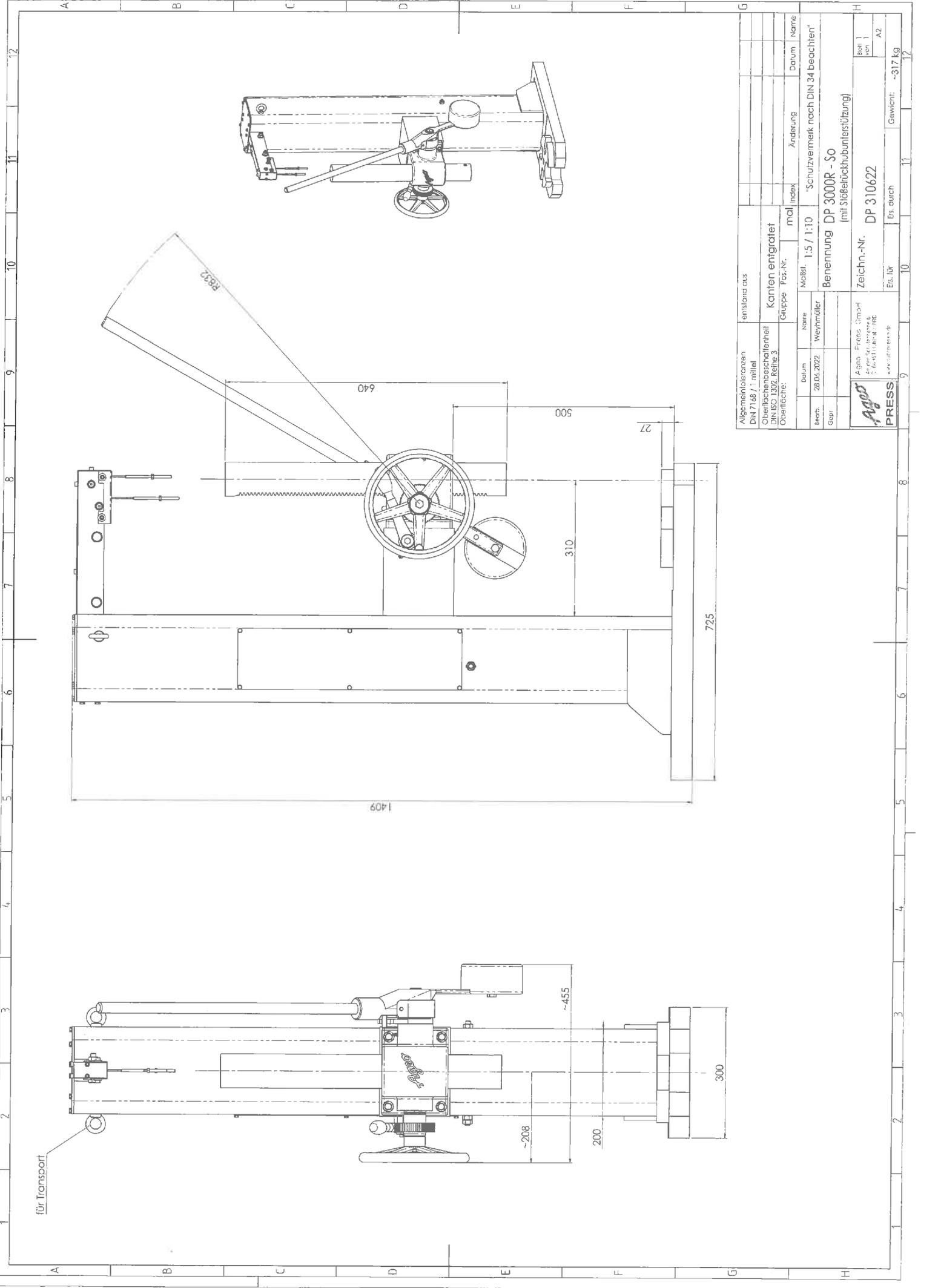
Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

- 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 und Englisch vor.

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

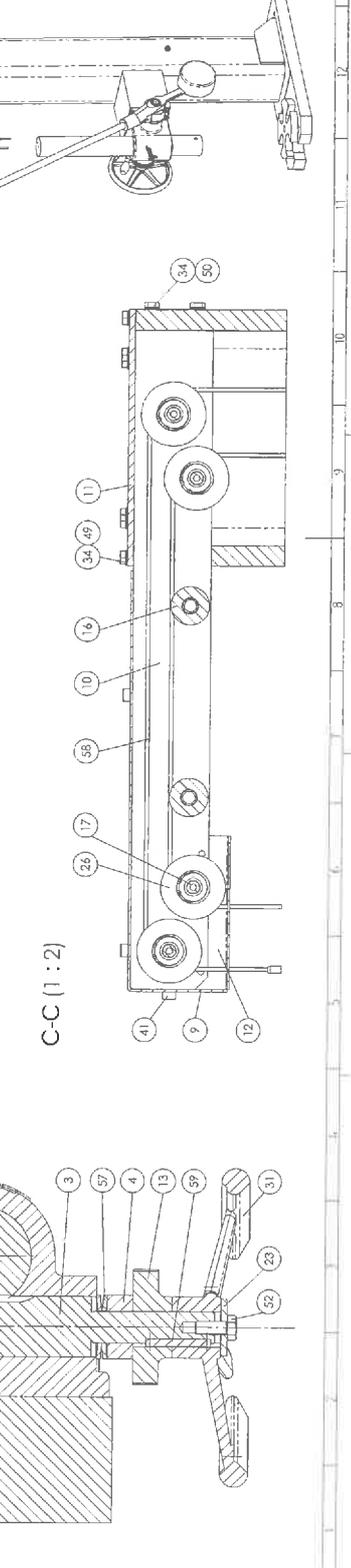
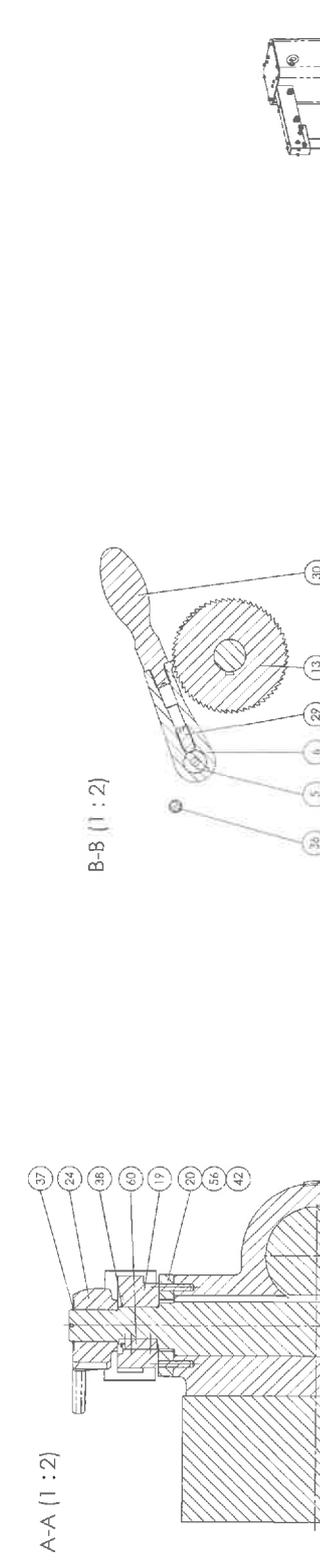
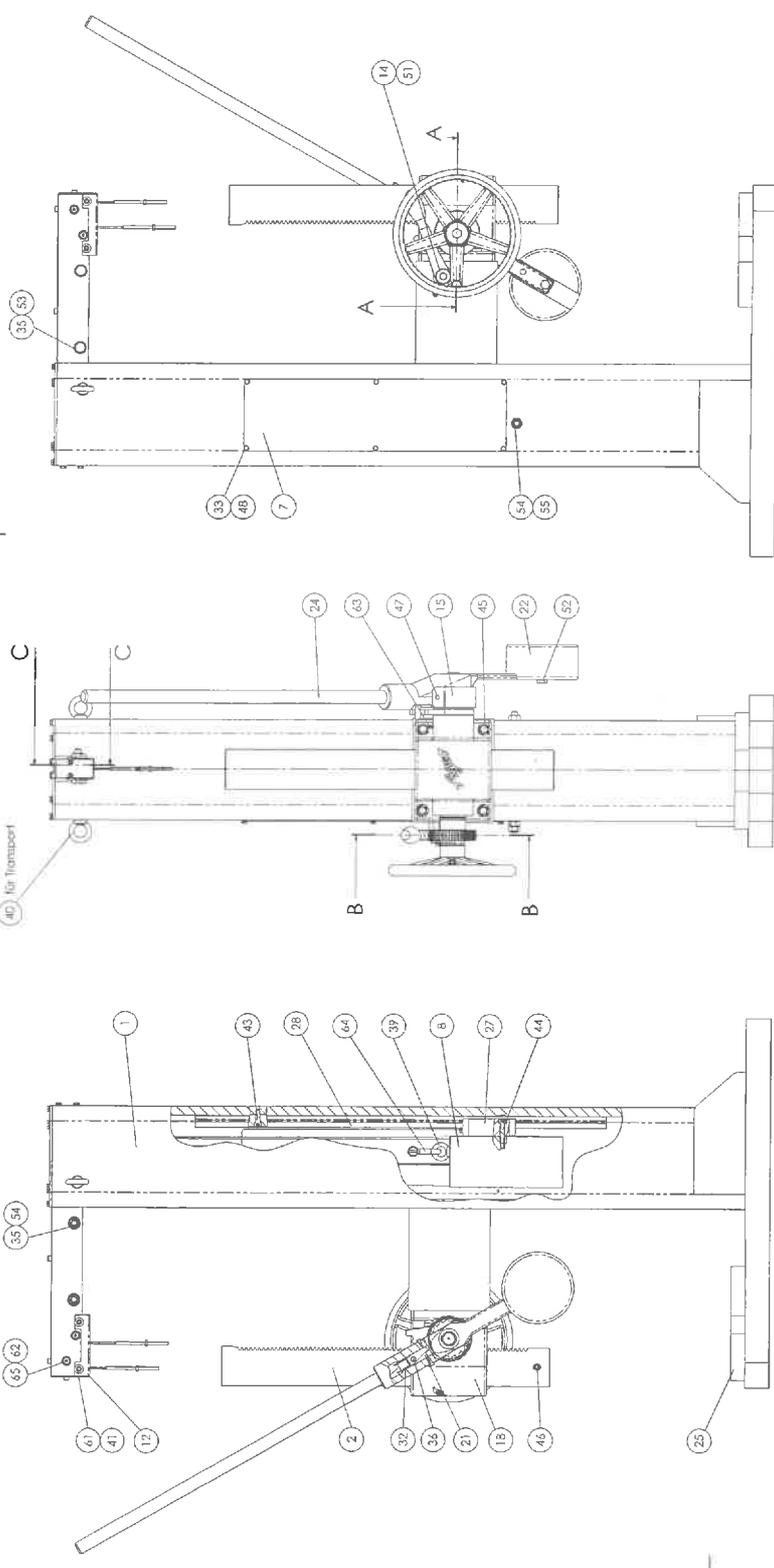
Muehlthal den, 01.02.2023

Kirsten Preß
Geschäftsführerin



Allgemeintoleranzen DIN 7168 / 1 mittel		entstand aus			
Oberflächenbeschaffenheit DIN ISO 1302, Refine 3		Kanten entgrater			
Oberfläche:		Gruppe	Fas.-Nr.	maß	index
Datum		Maßst. 1:5 / 1:10		Änderung	
Name		Weyhüller		Datum	
Bearb. 28.06.2022		Benennung DP 3000R - S0		Schulzvermerk nach DIN 34 beachten"	
Gepr.		(mit Stößelhubunterstützung)		Blatt 1 von 1	
Agood Press GmbH Friedrich-Weyh-Str. 1 42699 Solingen		Zeichn.-Nr. DP 310622		Gewicht: ~317 kg	
www.agoodpress.de		Es. für		Es. durch	

Pos. Nr.	Bezeichnung	Zeichn.-Nr.	Material	Abmessung	Stückzahl	Einheit
1	Pressenbohrer (Schneidwerkzeuge)	DP 20 10 29 1	St 50	Ø 20 x 100	1	Stück
2	Leitungsrohr (Schneidwerkzeuge)	DP 20 10 17 3	St 50	Ø 20 x 100	3	Stück
3	Nutwerkzeug	DP 20 10 18 3	St 50	Ø 20 x 100	3	Stück
4	Hub für Fräsköpfe	DP 20 10 18 4	St 50	Ø 20 x 100	4	Stück
5	Spindelbohrer	DP 20 10 18 5	St 50	Ø 20 x 100	5	Stück
6	Spindelbohrer	DP 20 10 18 6	St 50	Ø 20 x 100	6	Stück
7	Abstreifschneidwerkzeuge	DP 20 10 18 7	St 50	Ø 20 x 100	7	Stück
8	Spindelbohrer (22 kg)	DP 20 10 18 8	St 50	Ø 20 x 100	8	Stück
9	Vorlaufschneidwerkzeuge	DP 20 10 18 9	St 50	Ø 20 x 100	9	Stück
10	Leitungsrohr	DP 20 10 18 10	St 50	Ø 20 x 100	10	Stück
11	Leitungsrohr	DP 20 10 18 11	St 50	Ø 20 x 100	11	Stück
12	Leitungsrohr	DP 20 10 18 12	St 50	Ø 20 x 100	12	Stück
13	Leitungsrohr	DP 20 10 18 13	St 50	Ø 20 x 100	13	Stück
14	Spindelbohrer	DP 20 10 18 14	St 50	Ø 20 x 100	14	Stück
15	Spindelbohrer	DP 20 10 18 15	St 50	Ø 20 x 100	15	Stück
16	Spindelbohrer	DP 20 10 18 16	St 50	Ø 20 x 100	16	Stück
17	Spindelbohrer	DP 20 10 18 17	St 50	Ø 20 x 100	17	Stück
18	Spindelbohrer	DP 20 10 18 18	St 50	Ø 20 x 100	18	Stück
19	Spindelbohrer	DP 20 10 18 19	St 50	Ø 20 x 100	19	Stück
20	Spindelbohrer	DP 20 10 18 20	St 50	Ø 20 x 100	20	Stück
21	Spindelbohrer	DP 20 10 18 21	St 50	Ø 20 x 100	21	Stück
22	Spindelbohrer	DP 20 10 18 22	St 50	Ø 20 x 100	22	Stück
23	Spindelbohrer	DP 20 10 18 23	St 50	Ø 20 x 100	23	Stück
24	Spindelbohrer	DP 20 10 18 24	St 50	Ø 20 x 100	24	Stück
25	Spindelbohrer	DP 20 10 18 25	St 50	Ø 20 x 100	25	Stück
26	Spindelbohrer	DP 20 10 18 26	St 50	Ø 20 x 100	26	Stück
27	Spindelbohrer	DP 20 10 18 27	St 50	Ø 20 x 100	27	Stück
28	Spindelbohrer	DP 20 10 18 28	St 50	Ø 20 x 100	28	Stück
29	Spindelbohrer	DP 20 10 18 29	St 50	Ø 20 x 100	29	Stück
30	Spindelbohrer	DP 20 10 18 30	St 50	Ø 20 x 100	30	Stück
31	Spindelbohrer	DP 20 10 18 31	St 50	Ø 20 x 100	31	Stück
32	Spindelbohrer	DP 20 10 18 32	St 50	Ø 20 x 100	32	Stück
33	Spindelbohrer	DP 20 10 18 33	St 50	Ø 20 x 100	33	Stück
34	Spindelbohrer	DP 20 10 18 34	St 50	Ø 20 x 100	34	Stück
35	Spindelbohrer	DP 20 10 18 35	St 50	Ø 20 x 100	35	Stück
36	Spindelbohrer	DP 20 10 18 36	St 50	Ø 20 x 100	36	Stück
37	Spindelbohrer	DP 20 10 18 37	St 50	Ø 20 x 100	37	Stück
38	Spindelbohrer	DP 20 10 18 38	St 50	Ø 20 x 100	38	Stück
39	Spindelbohrer	DP 20 10 18 39	St 50	Ø 20 x 100	39	Stück
40	Spindelbohrer	DP 20 10 18 40	St 50	Ø 20 x 100	40	Stück
41	Spindelbohrer	DP 20 10 18 41	St 50	Ø 20 x 100	41	Stück
42	Spindelbohrer	DP 20 10 18 42	St 50	Ø 20 x 100	42	Stück
43	Spindelbohrer	DP 20 10 18 43	St 50	Ø 20 x 100	43	Stück
44	Spindelbohrer	DP 20 10 18 44	St 50	Ø 20 x 100	44	Stück
45	Spindelbohrer	DP 20 10 18 45	St 50	Ø 20 x 100	45	Stück
46	Spindelbohrer	DP 20 10 18 46	St 50	Ø 20 x 100	46	Stück
47	Spindelbohrer	DP 20 10 18 47	St 50	Ø 20 x 100	47	Stück
48	Spindelbohrer	DP 20 10 18 48	St 50	Ø 20 x 100	48	Stück
49	Spindelbohrer	DP 20 10 18 49	St 50	Ø 20 x 100	49	Stück
50	Spindelbohrer	DP 20 10 18 50	St 50	Ø 20 x 100	50	Stück
51	Spindelbohrer	DP 20 10 18 51	St 50	Ø 20 x 100	51	Stück
52	Spindelbohrer	DP 20 10 18 52	St 50	Ø 20 x 100	52	Stück
53	Spindelbohrer	DP 20 10 18 53	St 50	Ø 20 x 100	53	Stück
54	Spindelbohrer	DP 20 10 18 54	St 50	Ø 20 x 100	54	Stück
55	Spindelbohrer	DP 20 10 18 55	St 50	Ø 20 x 100	55	Stück
56	Spindelbohrer	DP 20 10 18 56	St 50	Ø 20 x 100	56	Stück
57	Spindelbohrer	DP 20 10 18 57	St 50	Ø 20 x 100	57	Stück
58	Spindelbohrer	DP 20 10 18 58	St 50	Ø 20 x 100	58	Stück
59	Spindelbohrer	DP 20 10 18 59	St 50	Ø 20 x 100	59	Stück
60	Spindelbohrer	DP 20 10 18 60	St 50	Ø 20 x 100	60	Stück
61	Spindelbohrer	DP 20 10 18 61	St 50	Ø 20 x 100	61	Stück
62	Spindelbohrer	DP 20 10 18 62	St 50	Ø 20 x 100	62	Stück
63	Spindelbohrer	DP 20 10 18 63	St 50	Ø 20 x 100	63	Stück
64	Spindelbohrer	DP 20 10 18 64	St 50	Ø 20 x 100	64	Stück
65	Spindelbohrer	DP 20 10 18 65	St 50	Ø 20 x 100	65	Stück
66	Spindelbohrer	DP 20 10 18 66	St 50	Ø 20 x 100	66	Stück
67	Spindelbohrer	DP 20 10 18 67	St 50	Ø 20 x 100	67	Stück
68	Spindelbohrer	DP 20 10 18 68	St 50	Ø 20 x 100	68	Stück
69	Spindelbohrer	DP 20 10 18 69	St 50	Ø 20 x 100	69	Stück
70	Spindelbohrer	DP 20 10 18 70	St 50	Ø 20 x 100	70	Stück
71	Spindelbohrer	DP 20 10 18 71	St 50	Ø 20 x 100	71	Stück
72	Spindelbohrer	DP 20 10 18 72	St 50	Ø 20 x 100	72	Stück
73	Spindelbohrer	DP 20 10 18 73	St 50	Ø 20 x 100	73	Stück
74	Spindelbohrer	DP 20 10 18 74	St 50	Ø 20 x 100	74	Stück
75	Spindelbohrer	DP 20 10 18 75	St 50	Ø 20 x 100	75	Stück
76	Spindelbohrer	DP 20 10 18 76	St 50	Ø 20 x 100	76	Stück
77	Spindelbohrer	DP 20 10 18 77	St 50	Ø 20 x 100	77	Stück
78	Spindelbohrer	DP 20 10 18 78	St 50	Ø 20 x 100	78	Stück
79	Spindelbohrer	DP 20 10 18 79	St 50	Ø 20 x 100	79	Stück
80	Spindelbohrer	DP 20 10 18 80	St 50	Ø 20 x 100	80	Stück
81	Spindelbohrer	DP 20 10 18 81	St 50	Ø 20 x 100	81	Stück
82	Spindelbohrer	DP 20 10 18 82	St 50	Ø 20 x 100	82	Stück
83	Spindelbohrer	DP 20 10 18 83	St 50	Ø 20 x 100	83	Stück
84	Spindelbohrer	DP 20 10 18 84	St 50	Ø 20 x 100	84	Stück
85	Spindelbohrer	DP 20 10 18 85	St 50	Ø 20 x 100	85	Stück
86	Spindelbohrer	DP 20 10 18 86	St 50	Ø 20 x 100	86	Stück
87	Spindelbohrer	DP 20 10 18 87	St 50	Ø 20 x 100	87	Stück
88	Spindelbohrer	DP 20 10 18 88	St 50	Ø 20 x 100	88	Stück
89	Spindelbohrer	DP 20 10 18 89	St 50	Ø 20 x 100	89	Stück
90	Spindelbohrer	DP 20 10 18 90	St 50	Ø 20 x 100	90	Stück
91	Spindelbohrer	DP 20 10 18 91	St 50	Ø 20 x 100	91	Stück
92	Spindelbohrer	DP 20 10 18 92	St 50	Ø 20 x 100	92	Stück
93	Spindelbohrer	DP 20 10 18 93	St 50	Ø 20 x 100	93	Stück
94	Spindelbohrer	DP 20 10 18 94	St 50	Ø 20 x 100	94	Stück
95	Spindelbohrer	DP 20 10 18 95	St 50	Ø 20 x 100	95	Stück
96	Spindelbohrer	DP 20 10 18 96	St 50	Ø 20 x 100	96	Stück
97	Spindelbohrer	DP 20 10 18 97	St 50	Ø 20 x 100	97	Stück
98	Spindelbohrer	DP 20 10 18 98	St 50	Ø 20 x 100	98	Stück
99	Spindelbohrer	DP 20 10 18 99	St 50	Ø 20 x 100	99	Stück
100	Spindelbohrer	DP 20 10 18 100	St 50	Ø 20 x 100	100	Stück



Zeichn.-Nr. 7 DP 30.10026.1
 Benennung DP 3000R-50
 (mit Stößeltrieb & Welle)
 Blatt 1 von 1
 Gezeichnet: [Name]
 Geprüft: [Name]
 Datum: 27.09.2022
 Maßstab: 1:5
 Material: St 50
 Hersteller: [Name]
 Zeichnung: [Name]