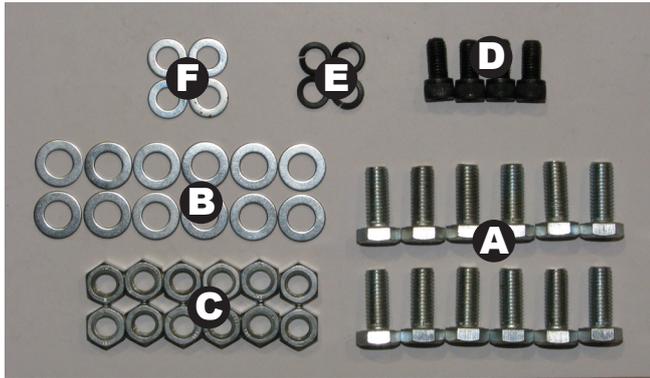


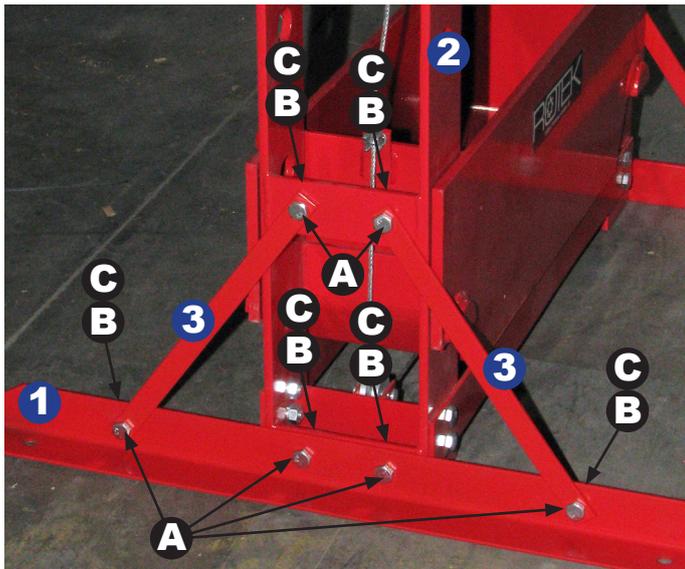
- Öffnen Sie die Verpackung und legen Sie alle Bauteile auf. Für eine bessere Übersichtlichkeit empfehlen wir die beiliegenden Schrauben, Beilagscheiben und Muttern nach Ihrer Art zu sortieren.



- Verschrauben Sie Standfuß (1) mit Mast (2), den Stabilisatoren (3). Ziehen Sie die Muttern vorerst nur handfest an.

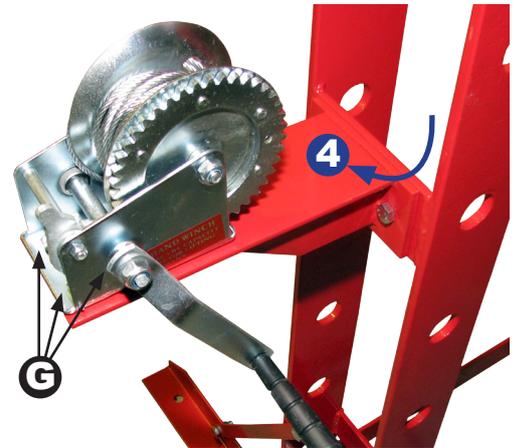
Bedarf:
pro Seite

6x **A** 6x **B** 6x **C**



- Montieren Sie den zweiten Standfuß analog zum Ersten. Auch hier werden die Muttern vorerst nur handfest angezogen.
- Richten Sie den Rahmen im 90° Winkel aus und ziehen Sie alle Muttern fest an.
 - Standfußverschraubung
 - Querträger oben
 - Querträger unten
 Kontrollieren Sie nun erneut die korrekte Ausrichtung im rechten Winkel, ggfs. nachjustieren.

- Öffnen Sie die Verschraubung der Seilwindenaufnahme (4) und montieren Sie diese korrekt an der Aussen-seite des Mastes - wie unten abgebildet. Ziehen Sie auch die 3 Montageschrauben (G) der Winde an der Aufnahme nach.



- Montieren Sie die Pumpeinheit (5) wie abgebildet.



- Schrauben Sie den Pumpengriff in die Griffaufnahme (T).
- Die hydropneumatische Betätigungspumpe darf erst nach der Montage am Gerät in Betrieb genommen werden (nur stehender Betrieb erlaubt).
- Das Entlüftungsventil an der Pumpenoberseite muss im Betrieb geöffnet sein und geöffnet bleiben. Das Ventil ist nur im Transportfall zu schließen.

- Schieben Sie beide Werkstischhaltestäbe (6) in die Löcher und setzen Sie den Werkstisch (7) mit Hilfe eines passenden Hebemittels in den Mast ein (einkippen).



- Rollen Sie das Stahlseil soweit ab, daß es wie abgebildet über die 1. obere Führungsrolle am Werkstisch vorbei, über die beiden unteren Führungsrollen sowie die 2. obere Führungsrolle zur Aufnahme des Werkstisches gelangt.

Befestigen Sie das Seil am Werkstisch (R).

Ziehen Sie das Seil mit der Kurbel straff und entfernen Sie Haltestab (6) an der bereits befestigten Seite. **ACHTUNG** nicht den Stab an der Kurbelseite entfernen!

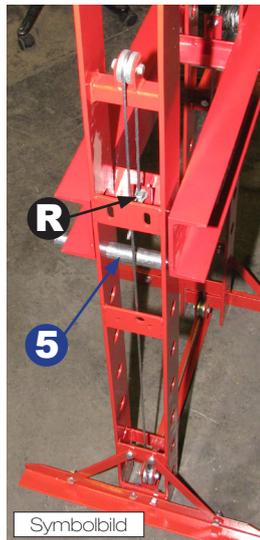
Richten Sie mit einer Wasserwaage den Werkstisch waagrecht aus und befestigen Sie das Seil an der zweiten Seilklemme (S).

Heben Sie den Werkstisch an und entfernen Sie den zweiten Haltestab (6).

Markieren Sie die Klemmposition am Seil um ein eventuelles späteres verrutschen (lösen der Klemme) feststellen zu können.

Prüfen Sie, ob sich der Werkstisch einwandfrei heben und senken lässt.

Geben Sie die Haltestäbe wieder in die Aufnahmen und entlasten Sie das Seil.



- Entfernen Sie die Abdeckkappe der Hydraulikleitung und verbinden Sie die Pumpe mit der Umlenkeinheit (8). Verschrauben Sie die Hydraulikleitung.



- Verbinden Sie anschließend die Umlenkeinheit mit dem Zylinder (9). Verschrauben Sie die Hydraulikleitung.

- Das Gerät ist mit einem "amerikanischen" Druckluftnippel ausgestattet. Bei Bedarf kann der beiliegende "europäische" Druckluftnippel montiert werden. Bitte Anschlußgewinde mit Dichtschnur eindichten.
- Die Werkstückplatten können in den Werkstisch gelegt werden. Damit ist die Montage abgeschlossen.

Erstinbetriebnahmekontrollen:

- Bei der Erstinbetriebnahme befindet sich Luft im Hydrauliksystem (bedingt durch die leeren Schläuche). Es kann mehrere vollständige Kolbenbetätigungen unter Druck (in etwa 10 vollständigen Stempelausrückungen) bedürfen, bis diese Luft vollständig aus dem System entwichen ist.

Bis dahin kommt es:

- zu leichten Druckabfällen (ersichtlich am Manometer)
- Druckschwankungen bei der Druckbeaufschlagung (ersichtlich am Manometer)
- Ruckweisen Stempelbewegungen

- Sollte es nach der Entlüftung des Systems zu ruckartigen Kolbenrückzügen (speziell am Ende der Rückfahrt) bzw. nicht zu einer vollständigen Einrückung des Stempels kommen, muss die Rückzugsfeder nachjustiert werden:

Öffnen Sie die Kontermutter an der Stempeloberseite und verstellen Sie die Federvorspannung durch Drehen der unteren Mutter gegen den Uhrzeigersinn (üblicherweise 0,5-1 Umdrehung nach links). Die korrekte Federvorspannung ist während der Justage ersichtlich, da der Kolben unmittelbar richtig rückfährt. Vergessen Sie im Anschluss an die Justage nicht die Kontermutter wieder anzuziehen.

- Im Zuge der werkseitigen Stempelmontage und Ölbe- füllung kann es dazu kommen, daß sich bei den Dichtringen Hydrauliköl ansammelt. Dies äußert sich in einem Ölfilm an der Aussenseite des Stempels.

Entfernen Sie bei ausgefahrenem Kolben diesen Ölfilm mit einem Tuch, fahren Sie den Kolben ein und wiederholen Sie den Vorgang. Es kann bis zu 20 Stempelfahrten andauern bis der Stempel Ölfilmfrei ist.

Bei vermuteter Undichtheit kann die Dichtheit am Manometer geprüft werden (sofern das System Luftfrei ist - siehe oben).

- Kupferringe am Manometeranschlußknie
Di:10,2 mm / Da:15 mm / B:1,0 mm
Prüfen Sie im Zuge der Erstinbetriebnahme die Dichtheit der beiden Kupferringe am Manometeranschlußknie. Sollten Sie an dieser Stelle eine Undichtheit feststellen befinden sich 2 Ersatzdichtringe im Lieferumfang.

- Wichtiger Hinweis betreffend Hydraulikölfüllmenge
Die Hydraulikfüllmenge bestimmt die maximale Kolbenausrückung der Presse. Die Presse ist so vorbefüllt, dass die Kolbenausrückung 140mm beträgt (Gesamtfüllmenge 1.250ml). Bei einem etwaigen Öltausch darf die Kolbenausrückung niemals mehr als 155mm betragen, da ansonsten die Kolbenaufnahme beschäftigt wird!