

Bedienungsanleitung für PRESSSTA Stanzwerkzeug V3.1

Das PRESSSTA Stanzwerkzeug wird in Verbindung mit Fittingpressmaschinen eingesetzt und wurde zur Herstellung von runden Löchern in U- oder C-Profilen aus Stahlblech für den Trockenbau, mit einer Blechstärke von ca. 0,5 bis 0,8 mm, ausgelegt. Die zu bewältigende Blechstärke ist abhängig von der Leistung der Antriebsmaschine.

- Die Grundausrüstung ist für einen Lochdurchmesser von 58 mm ausgerüstet. Stempel und Matrize sind auswechselbar. Optional sind diese auch für Lochdurchmesser 38 mm verfügbar. Auf Wunsch werden auch Stempel und Matrize für bis zu 88 mm Lochdurchmesser hergestellt.
- Das PRESSSTA Stanzwerkzeug ist für Antriebsmaschinen für Rohrpresszangen mit der Standardaufnahme von 36 x 33 mm und 14 mm Durchmesser des Zangenhaltebolzens ausgelegt.
- Der Hub des Rollenstempels muss 40 bis 42 mm betragen.
- Diese Antriebsmaschinen sind üblicherweise für das verpressen der Pressfitting-Systeme an Stahlrohren bis zu 108 mm Durchmesser geeignet.

•
Vor der Verwendung des PRESSSTA Stanzwerkzeuges überprüfen, ob es für die gewählte Antriebsmaschine geeignet ist.

Das PRESSSTA Stanzwerkzeug wird anstelle der Presszange in die Pressmaschine eingesetzt. Für die Verwendung des Stanzwerkzeuges an den Pressmaschinen gelten die gleichen Bedingungen wie für die Verwendung von Presszangen. Es sind daher die Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise für die Pressmaschinen in vollem Umfang zu beachten.

•
PRESSSTA Stanzwerkzeuge nur bestimmungsgemäß zur Herstellung von Löchern in U- oder C-Profilen aus Stahlblech für den Trockenbau verwenden.

•
Es dürfen nur Vollkreise ausgestanzt werden. Für die einseitige Belastung beim Ausstanzen eines Halbkreises oder Teilkreises ist das Stanzwerkzeug nicht geeignet!!!

•
Während der Verwendung der Antriebsmaschine mit aufgesetztem PRESSSTA Stanzwerkzeug dieses nur am Haltegriff und die Antriebsmaschine am Schaltergriff festhalten.
Nicht in sich bewegende Teile (Stanzbereich) greifen!

•
Das Einsetzen des PRESSSTA Stanzwerkzeuges in die Antriebsmaschine erfolgt gleich wie das Einsetzen der Presszange. Anleitung des Herstellers der Antriebsmaschine beachten!

•
Vor jeder Verwendung des PRESSSTA Stanzwerkzeuges überprüfen ob die Muttern zur Befestigung von Stempel und Matrize festgezogen sind und Stempel und Matrize auf Beschädigung prüfen.

•
Lockere Stempel und Matrizen können dazu führen, dass beim Stanzvorgang der Stempel gegen die Matrize fährt und damit beide beschädigt werden.

Stempel und Matrize bestehen aus gehärtetem Stahl und können nicht repariert werden! Stempel und Matrize sind gegeneinander austauschbar. Beim Befestigen von Stempel und Matrize muss unter der Mutter die Federscheibe mit der gewölbten Seite nach oben! eingelegt werden. Anschließend die Mutter mit der abgerundeten Seite nach oben, bzw mit dem Bund nach unten aufschrauben und mit einer Stecknuß SW 18 mäßig festziehen. Die Federscheiben dienen als Sicherungen gegen lockern der Muttern.

Arbeitsablauf

- PRESSSTA Stanzwerkzeug am Haltegriff und Antriebsmaschine am Schaltergriff festhalten.
- Das Stanzwerkzeug (Stempel oder Matrize) an der gewünschten Position in das Profil einfädeln, in etwa rechtwinklig ausrichten. Die Pressmaschine wie für einen Pressvorgang gemäß der Bedienungsanleitung des Herstellers in Betrieb setzen. Nach Beendigung des Stanzvorganges kehren Stempel und Matrize in ihre Ausgangsstellung zurück.
- Der Abdrückring des Stempels drückt diesen aus dem ausgestanzten Loch und das Stanzwerkzeug kann aus dem Profil ausgefädelt werden.
- Sollte der Stempel mit seiner vordersten Kante noch im Loch stecken, mit einer leichten Kippbewegung von Maschine und Stanzwerkzeug, den Stempel aus dem Loch ziehen.
- Der ausgestanzte Blechteil wird in der Matrize so verformt, dass er von alleine aus der Matrize fällt.

Während des Stanzvorganges nicht in den Arbeitsbereich von Stempel und Matrize greifen. Schwere Verletzungen, wie zum Beispiel Abtrennen eines Fingergliedes, können die Folge sein!

Wartung

- Das PRESSSTA Stanzwerkzeug sauber halten!
- Das Stanzwerkzeug hat offene Präzisionsführungen, daher nicht in sehr staubiger Umgebung verwenden oder im Bauschutt ablegen! In sauberer und trockener Umgebung lagern und transportieren.
- Die Pressbolzen für Stempel und Matrize regelmäßig mit Schmierfett oder Öl schmieren.
- Den Stempel regelmäßig einölen, damit der Abdrückring und die Feder leichter gleiten können und alles gegen Rost geschützt ist.
- Alle Stahlteile regelmäßig mit Spray (z.B. WD 40) vor Rost schützen.

Störungen

Generell wird empfohlen während der Garantiezeit das Stanzwerkzeug zur Reparatur zum Verkäufer zu bringen, da sonst keine die Gewährleistung übernommen werden kann.

Klemmende oder fest steckende Pressbolzen

- Das Stanzwerkzeug nicht mit einem Stahl-Hammer bearbeiten!
- Klemmende oder fest steckende Pressbolzen nicht nach dem Herausschlagen abschleifen und wieder einbauen. Damit ist keine exakte Führung von Stempel und Matrize mehr gegeben und die beiden Teile werden bei weiterer Verwendung zerstört!

•

Feststeckende Pressbolzen versuchen mit leichten Schlägen mit einem Kunststoffhammer zu lockern.
Wenn das nicht leicht gelingt: das Stanzwerkzeug zur Reparatur zum Verkäufer bringen!

Stempel oder Matrize gehen nach dem Stanzvorgang nicht in ihre Ausgangsstellung zurück.

Ursache: Pressbolzen klemmt durch Verschmutzung.

Abhilfe: Pressbolzen und Führung reinigen und schmieren mit Schmierfett oder Öl.

Bei starker Verschmutzung Pressbolzen ausbauen:

- 1)
 Stempel oder/und Matrize entfernen
- 2)
Die acht Senkkopfschrauben jeder Führung entfernen und die Führungen mit den Pressbolzen nach oben herausziehen.
- 3)
Alles gründlich reinigen, gut einfetten (reichlich Fett in den Schlitz im Führungsbolzen geben), den Pressbolzen in die Führung stecken, und in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammensetzen. Dabei die richtige Einbaulage der Führung beachten, die Seite mit der 45° Schräge muss außen sein.