



MASCHINENANLEITUNG

# UNIPRESS 4 (UP4)



GATES TUBE FITTINGS GMBH

## CONTENTS PAGE

1. Allgemeine Beschreibung .....	1		
1.1 Hinweise zur Betriebsanleitung (BA).....	4		
1.1.1 Gestaltung der Betriebsanleitung.....	4		
1.1.2 Nutzung der Betriebsanleitung.....	5		
1.1.3 Urheberrecht.....	6		
1.2 Sicherheitshinweise (allgemein) .....	7		
1.2.1 Sicherheitssymbole und Schilder .....	8		
1.2.2 Verpflichtungen des Betreibers.....	10		
1.2.3 Hinweis auf Schulungen.....	11		
1.2.4 Anforderungen an das Personal .....	11		
1.2.5 Gefahren im Umgang mit der Maschine .....	12		
1.2.6 Bestimmungsgemäße Verwendung.....	12		
1.2.7 Bestimmungswidrige Verwendung.....	13		
1.2.8 Gewährleistung und Haftung .....	13		
1.2.9 Entsorgung .....	14		
1.2.10 Typenschild.....	14		
1.2.11 EG-Konformitätserklärung.....	15		
2. Technische Daten .....	16		
		3. Transport/Aufstellung der Maschine .....	17
		3.1 Auspacken, Reinigen .....	17
		3.2 Vorbereitung zur Aufstellung .....	17
		3.2.1 Platzbedarf .....	17
		3.2.2 Untergrund.....	17
		3.2.3 Versorgungsanschlüsse .....	17
		3.2.3 Versorgungsanschlüsse .....	18
		3.2.4 Herstellen der erforderlichen Anschlüsse .....	19
		4. Betrieb .....	20
		4.1 Inbetriebnehmen .....	20
		4.1.1 Verwendung.....	20
		4.1.2 Sicherheitshinweise .....	20
		4.1.3 Not-Aus-Taster .....	21
		4.1.4 Sicherheitshinweise .....	22
		4.2 Beschreibung der Maschine .....	23
		4.3 Bedienung .....	24
		4.3.1 Beschreibung der Bedienelemente .....	24
		4.3.2 Beschreibung der Einstellparameters .....	25
		4.4.1 Schneidringvormontage .....	28
		4.4.2 Rohrbördelungen.....	30

5.	Wartung .....	32
5.1	Sicherheitshinweise.....	32
5.2	Wartung.....	33
6.	Störungsbehebung .....	34
6.1	Sicherheitshinweise.....	35
6.2	Verhalten bei Störungen.....	36
7.	Ersatzteile .....	37
7.1	Gehäuse.....	37
7.2	Verhalten bei Störungen.....	38
7.3	Zylinder .....	39
7.4	Hydraulikantrieb .....	40
7.5	Elektroeinrichtung .....	42
7.6	Zubehörsatz.....	44
7.7	Zubehör.....	46
7.7.1	Vormontagevorsatz.....	46
7.7.2	Bördelvorsatz für Verschraubungen mit 37°-Konus .....	47
7.7.3	Bördelvorsatz mit Werkzeugerkennung 24° .....	48
8.	Anhang .....	49
8.1	Elektrischer Schaltplan .....	49
8.2	Hydraulik Schaltplan .....	52

## 1. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

In diesem Kapitel finden Sie Hinweise zu dieser Betriebsanleitung sowie allgemeine Sicherheitshinweise in Bezug auf den Umgang mit der Maschine.

### 1.1 HINWEISE ZUR BETRIEBSANLEITUNG (BA)

Diese Betriebsanleitung ist als Bestandteil des Produkts:

- **UNIPRESS 4** (universelle Pressvorrichtung für Rohrvormontage) zu betrachten.

Der Betriebsanleitung kommt als zentralem Bestandteil der Benutzerdokumentation besondere Bedeutung zu. Das Beachten der hier enthaltenen Hinweise, Daten und Vorschriften wird Ihnen dabei helfen, die Maschine sicher und mit einer hohen Verfügbarkeit zu betreiben.

Gegenüber Darstellungen und Angaben in der Betriebsanleitung sind technische Änderungen, die der Verbesserung der Maschine dienen, vorbehalten.

Innerhalb dieser Betriebsanleitung können Sonderausführungen beschrieben sein, die nicht in Ihrer Maschine enthalten sind.

#### 1.1.1 GESTALTUNG DER BETRIEBSANLEITUNG

Sicherheitsrelevante Hinweise sind durch entsprechende Symbole und **fette kursive** Schrift gekennzeichnet.

### 1.1.2 NUTZUNG DER BETRIEBSANLEITUNG

Diese Betriebsanleitung soll erleichtern, die Maschine kennen zu lernen und ihre bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar und in einem lesbaren Zustand sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit Arbeiten mit/an der Maschine z. B.

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege, Entsorgung von Betriebs- und Hilfsstoffen
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandhaltung) und/oder
- Transport beauftragt ist.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

### 1.1.3 URHEBERRECHT

Im Sinne des Gesetzes gegen unlauteren Wettbewerb ist diese Betriebsanleitung (BA) eine Urkunde. Das Urheberrecht davon verbleibt der:



**GATES TUBE FITTINGS GmbH**

Kolumbusstr. 54,  
D-53881 Euskirchen  
Tel. +49 (0) 2251 1256-0  
Fax +49 (0) 2251 1256-400

Diese BA ist für den Betreiber der Maschine und dessen Personal bestimmt. Sie enthält Texte und Zeichnungen, die weder vollständig noch teilweise

- vervielfältigt,
- verbreitet oder
- anderweitig mitgeteilt werden dürfen.

## 1.2 SICHERHEITSHINWEISE (ALLGEMEIN)

Es sind alle Warnzeichen, Ge- und Verbote zu beachten.



### **ACHTUNG**

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine beachten!

Jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise unterlassen!

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an/auf der Maschine in vollzähligem und lesbarem Zustand halten!

Die Betriebsanleitung ständig am Einsatzort der Maschine griffbereit aufbewahren!

Bei sicherheitsrelevanten Änderungen der Maschine oder ihres Betriebsverhaltens die Maschine sofort stillsetzen und Störung der zuständigen Stelle/Person melden!

Beachten Sie die geltenden Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft!

### 1.2.1 SICHERHEITSSYMBOLS UND SCHILDER



#### **VERBOT**

Dieses Symbol finden Sie dort, wo ein Verhalten untersagt wird, durch das Gefahren entstehen können.



#### **VERBOT NICHT HINEINFASSEN**

Dieses Symbol finden sie dort, wo eine Restgefahr besteht der sich der Bediener durch hineinfassen annähern könnte.



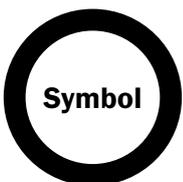
#### **EINMANNARBEITSPLATZ**

Der Unipress 4 ist als Einmannarbeitsplatz zu betrachten. Bei der Bedienung durch eine zweite Person können zusätzliche Gefahren entstehen.



#### **ACHTUNG**

Dieses Symbol soll die Aufmerksamkeit auf Gegenstände und Sachverhalte lenken, um vor möglichen Gefahren zu warnen.



#### **GEBOTE**

Dieses Symbol schreibt ein bestimmtes Verhalten vor, um sich vor Gefahren zu schützen sowie zur Sachschadensverhütung.



#### **HINWEIS**

Das Nichtbeachten dieses Hinweises kann zu schweren Sachbeschädigungen führen.



#### **VORSICHT HOCHSPANNUNG**

Bei Stromübertritt an defekten Bauteilen und Kabeln aus dem Gefahrenbereich gehen und Abschalten des Stromes veranlassen. Das Anschließen von Maschinen nur nach Schaltplan und von einem Elektriker durchführen lassen.



**QUETSCHGEFAHR**

Nicht in bewegliche Maschinenelemente oder Vorrichtungen greifen.

Existierende Schutzhauben und -vorrichtungen in richtige Stellung bringen. Bei laufendem Betrieb Schutzhauben und -vorrichtungen nicht entfernen.



**SCHWEBENDE LASTEN**

Kein Aufenthalt unter schwebenden Lasten! Verletzungsgefahr durch Herunterfallen der Last

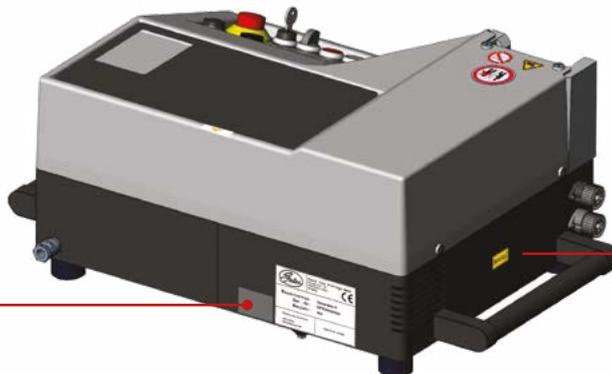


**HEISSE OBERFLÄCHE**

Bei Fehlfunktion kann die Oberfläche heiß werden. Gefahr der Verbrennung.



	Gates Tube Fittings GmbH Kraibitzstr. 54 52875 Lechenich Germany	CE
Maschinentyp:	Unipress 4	
Ser. -Nr.:	UP4/xxxx/xxx	
Baujahr:	xxx	
Elektrischer Anschluss	400V 50Hz Absicherung 16A	Max.Druck: xxx bar



### **1.2.2 VERPFLICHTUNGEN DES BETREIBERS**

Der Betreiber verpflichtet sich:

- nur Personen an der Maschine arbeiten zu lassen, die mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung der Maschine eingewiesen sind.
- die Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen, verstanden und dieses durch ihre Unterschrift bestätigt haben.
- geschult oder unterwiesen wurden und deren Zuständigkeiten für das Bedienen, Rüsten, Warten sowie Instandsetzen klar festgelegt wurden!

Ergänzend zur Betriebsanleitung allgemeingültige gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beachten und anweisen!

Derartige Pflichten können auch z.B. den Umgang mit Gefahrenstoffen oder das zur Verfügung stellen/Tragen persönlicher Schutzausrüstungen betreffen.

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen.

Das Bedienpersonal muss qualifiziert, im entsprechenden Arbeitsbereich geschult und mit der Bedienung der Maschine vertraut sein.

### 1.2.3 HINWEIS AUF SCHULUNGEN

Nur unterwiesenes Personal einsetzen! Zuständigkeiten des Personals für das Bedienen, Warten, Instandsetzen klar festlegen

Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person an der Maschine tätig werden lassen

### 1.2.4 ANFORDERUNGEN AN DAS PERSONAL

Alle Personen, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt sind, verpflichten sich vor Arbeitsbeginn

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten,
- die Sicherheits- und Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung zu lesen und durch ihre Unterschrift zu bestätigen, dass sie diese verstanden haben,
- persönliche/arbeitsplatzbezogene Schutzbekleidung und Hilfsmittel, die der Arbeitssicherheit dienen anzulegen bzw. während der Arbeit zu benutzen, soweit dies sicherheitstechnisch erforderlich ist.

Die Kompetenzfestlegungen sind einzuhalten.

So dürfen zum Beispiel

- Arbeiten an der elektrischen und hydraulischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur von einer speziell dafür ausgebildeten Fachkraft oder von unterwiesenen Personen unter Leitung und Aufsicht einer solchen Fachkraft gemäß den dafür geltenden technischen Regeln vorgenommen werden.

### 1.2.5 GEFAHREN IM UMGANG MIT DER MASCHINE

Die Maschine ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritten bzw. Beeinträchtigungen an der Maschine oder an anderen Sachwerten entstehen.

Durch den Arbeitshub des Werkzeugs entstehen Restgefahren. Im Normalbetrieb wird das Rohr vom Bediener mit der linken Hand gehalten, der Arbeitshub wird durch Betätigung des Tasters mit der rechten Hand ausgelöst. Der Bediener kann nicht in den Arbeitshub greifen.

Die Unipress 4 ist als Einmannarbeitsplatz zu betrachten, da bei einer zweiten Bedienperson zusätzliche Gefahren auftreten können.

Die Maschine ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung.
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.



*Maschine nur betreiben, wenn alle Schutzeinrichtungen und sicherheitsbedingte Einrichtungen z.B. lösbare Schutzeinrichtungen, Not-Aus-Einrichtungen, vorhanden und funktionsfähig sind! Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen*

### 1.2.6 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Unipress 4 hat als Grundgerät eine universelle Grundaufnahme für verschiedene Vorsatzköpfe. Mit den Schneidringvorsätzen lassen sich Schneidringe von 6 bis 42 mm Durchmesser ausschreiben, sieht besser aus bis zu dem max. Betriebsdruck montieren. Der Bördelkopf ist für 37° Bördelungen von 6 bis 42 mm ausgelegt. Präzisionsstahlrohre nach DIN EN 10305-4 Werkstoff E235+N und Edelstahlrohr 1.4571 / 1.4541 im Durchmesserbereich von einheitlich > 6 bis 42 mm können bearbeitet werden. Eine andere oder darüberhinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus entstehende Schäden haftet die Fa. **Gates Tube Fittings GmbH** nicht.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch

Die Maschine ist nur zu benutzen

- das Beachten aller Hinweise und Vorschriften aus der Betriebsanleitung und
- die Einhaltung der vorgeschriebenen oder in der BA angegebenen Fristen für Inspektions- und Wartungsarbeiten.

### 1.2.7 BESTIMMUNGSWIDRIGE VERWENDUNG

Eine andere Verwendung der Unipress 4 als die im Kapitel 1.2.5 beschriebene, gilt als nicht bestimmungsgemäß. Der Einsatz von nicht ausreichend qualifiziertem Personal ist bestimmungswidrig. Die Firma Gates Tube Fittings GmbH haftet nicht für Schäden, die durch bestimmungswidrige Verwendung entstehen.

Eine andere oder darüberhinausgehende Benutzung, z.B.:

- Klemmen und biegen nicht vorgesehener Werkstückgeometrien
- Betreiben der Maschine ohne Sicherheitseinrichtungen gilt als **nicht bestimmungsgemäß**.

### 1.2.8 GEWÄHRLEISTUNG UND HAFTUNG

Grundsätzlich gelten unsere "Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen". Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine;
- unsachgemäßes Montieren, In Betrieb nehmen, Bedienen und Warten der Maschine;
- Betreiben der Maschine bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder nicht ordnungsgemäß angebrachten oder nicht funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen;
- Nicht beachten der Hinweise in der Betriebsanleitung bezüglich Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Rüsten der Maschine;
- eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Maschine;
- eigenmächtiges Verändern der Maschinensteuerung;
- mangelhafte Überwachung von Maschinenteilen, die einem Verschleiß unterliegen;
- unsachgemäß durchgeführte Reparaturen;
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.

### 1.2.9 ENTSORGUNG

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät / die Maschine nach Beendigung der Nutzung auf eigene Kosten nach den gesetzlichen Vorschriften zu entsorgen und stellt uns von der Rücknahmepflicht und zusammenhängender Ansprüche Dritter frei.

#### ENTSORGUNG DER HILFSSTOFFE UND BETRIEBSSTOFFE

Leere Hydraulikölbehälter, Altöl, Kühl- oder Schmierstoffe, Öl und ölverschmutzte Lappen sind entsprechend der landesüblichen Gesetzgebung an Sammelstationen zu entsorgen. Weitere Informationen (z.B. Menge und Art) zu den Betriebsstoffen finden sie in den Technischen Daten sowie den Sicherheitsdatenblättern im Anhang.

#### ENTSORGUNG DER MASCHINE

Die landesüblichen Entsorgungsvorschriften sind zu beachten!

Vor der Demontage ist die Maschine still zu setzen und das Hydrauliköl aus der gesamten Maschine zu entfernen.

Zur Entsorgung zerlegen sie die Maschine in die Materialgruppen

- Kunststoffe
- Nichteisenmetalle
- Elektroschrott
- Stahl

Entsorgen sie die Materialien entsprechend der landesüblichen Gesetzgebung.

### 1.2.10 TYPENSCHILD

	<b>Gates Tube Fittings GmbH</b> Kolumbusstr. 54 53881 Euskirchen Germany	
<b>Maschinentyp:</b>	<b>Unipress 4</b>	
<b>Ser. -Nr:</b>	<b>UP4/xxxx/xxx</b>	
<b>Baujahr:</b>	<b>xxx</b>	
<b>Elektrischer Anschluss</b>  400V 50Hz Absicherung 16A		<b>Max.Druck: xxx bar</b>

**1.2.11 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG****KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (ORIGINAL)**

EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II, 1, A

Hiermit erklären wir, dass folgende Maschine

**Produktbezeichnung:** Rohrendenbearbeitungsgerät**Typenbezeichnung:** UNIPRESS 4**Maschinennummer:****Baujahr:** 2016

In der serienmäßigen Ausführung den folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

Richtlinie 2006/42/EG in der Fassung vom 17.05.2006

Richtlinie 2014/30/EG in der Fassung vom 26.02.2014

Die Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EG in der Fassung vom 26.02.2014 wurde hinsichtlich ihrer Schutzziele eingehalten (s. Anhang I, Nr. 1.5.1 der Richtlinie 2006/42/EG).

Auswahl angewandter harmonisierter Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der EU veröffentlicht worden sind:

EN ISO 12100:2010 EN ISO 14120:2015

EN 349:1993 + A1:2008 EN ISO 13849-1:2015

EN ISO 4413:2010 EN ISO 13849-2:2012

EN ISO 13857:2008

Hersteller: **TRACTO-TECHNIK GmbH & Co.KG**, Paul-Schmidt-Str. 2, 57368 Lennestadt

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Dipl.-Ing. Manfred Schauerte

Lennestadt, den ..... 2016

\_\_\_\_\_  
**Meinolf Rameil, Technischer Geschäftsführer**

Hinweis: Die Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, falls eine nicht mit dem Hersteller abgestimmte Änderung durchgeführt wird.

## 2. TECHNISCHE DATEN

ALLGEMEINE DATEN	
Bezeichnung	UNIPRESS 4
max. Schallpegel am Arbeitsplatz	ca. 60 db (A)
Vorschubgeschwindigkeit	6,9 mm/s
Rückhubgeschwindigkeit	31mm/s
Vorschubkraft	173 KN
Hub maximal	40 mm

HYDRAULIK	
Tankvolumen	ca. 3 Liter
Fördermenge	3,7 l/min
Druckmedium	Esso Nuto H 32 oder gleichwertig. Der maximal zulässige Verschmutzungsgrad der Druckflüssigkeit entspricht der Klasse 7 nach NAS 1638.
Arbeitsdruck	Bis 200bar digital einstellbar

ELEKTRIK	
Antriebsart	Elektroantrieb: 1,2 KW
Netzspannung	400V/50Hz/3 Phasen - Sonderspannungen siehe Typenschild
Stromaufnahme	2,8 A - Sonderspannungen siehe Typenschild
Elektro-Norm	VDE
Schutzart	IP 54
Anschlussart	5-poliger 16A-CEE Stecker
Steuerspannung	24V

EINSATZGRENZEN	
Betriebstemperatur	+10 - +50 °C
Lagertemperatur	-10 - +70 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 90% nicht kondensierend

ABMESSUNGEN	
Gewicht	Grundgerät:66 kg / Vorsatzkopf 5-10 kg
Höhe	265 mm
Breite	660 mm
Tiefe	515 mm

### **3. TRANSPORT/AUFSTELLUNG DER MASCHINE**

#### **3.1 AUSPACKEN, REINIGEN**

- Überprüfung der Maschine und der Werkzeuge auf Transportschäden.
- Überprüfung der Maschine und der Werkzeuge auf Vollständigkeit anhand des Lieferscheins und der Bestellung.

#### **3.2 VORBEREITUNG ZUR AUFSTELLUNG**

##### **3.2.1 PLATZBEDARF**

Die UNIPRESS 4 benötigt eine Stellfläche von ca. 700mm Breite und 550mm Tiefe auf einer stabilen Auflage wie z.B. einer Werkbank. Die Arbeitshöhe sollte nach ergonomischen Gesichtspunkten ausgelegt werden. Der Platzbedarf richtet sich nach den zu bearbeitenden Werkstücken. 3.2.2 Untergrund

##### **3.2.2 UNTERGRUND**

Der Untergrund sollte fest, planmäßig, waagrecht und rutschfest sein!

##### **3.2.3 VERSORGUNGSANSCHLÜSSE**

5 poliger CEE Stecker, 16 A, mit Wendepolen für Drehrichtungsänderung.  
Bei anderen Spannungen entsprechend der Vorschrift.

### 3.2.3 VERSORGUNGSANSCHLÜSSE

5 poliger CEE Stecker, 16 A, mit Wendepolen für Drehrichtungsänderung.  
Bei anderen Spannungen entsprechend der Vorschrift.

Bei anderen Spannungen entsprechend der Vorschrift.  
Drehrichtung überprüfen und bei Bedarf ändern (Pumpe baut bei falscher Drehrichtung keinen Druck auf).

**Abhilfe:** Mit dem Schraubenzieher die Wendepole des Netzsteckers um 180° verdrehen. (vgl. Abb. 3.2).



**Achtung Vor Beginn der Arbeit Netzstecker ziehen**

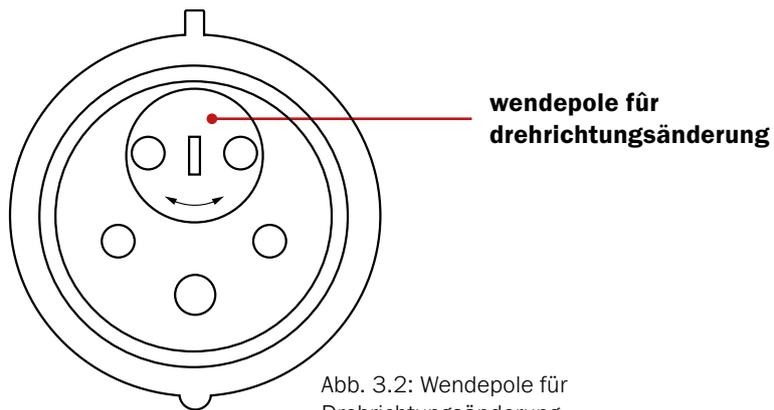


Abb. 3.2: Wendepole für Drehrichtungsänderung

Drehrichtung nochmals überprüfen.

### 3.2.4 HERSTELLEN DER ERFORDERLICHEN ANSCHLÜSSE

Den Schutzkontaktstecker mit dem Stromnetz verbinden.

Die Steuerung der Maschine mit dem 0-1 Schalter aktivieren.

Die Betriebsbereitschaft wird durch die leuchtende Digitalanzeige angezeigt. Ist dies nicht der Fall, kann der Not-Aus-Taster betätigt sein. Durch eine Rechtsdrehung des Not-Aus-Tasters wird dieser entriegelt.



***Achtung Nach Beendigung der Arbeit Netzstecker ziehen***

## 4. BETRIEB

### 4.1 INBETRIEBNEHMEN

Die Steuerung der Maschine mit dem 0-1 Schalter aktivieren.



Pressvorgang wird durch Betätigen der Taste in gestartet.



#### 4.1.1 VERWENDUNG

Die Maschine darf nur entsprechend ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt werden.

#### 4.1.2 SICHERHEITSHINWEISE



**Die an der Maschine angebrachten Sicherheitseinrichtungen und Schilder dürfen weder entfernt noch verändert werden  
Es besteht sonst Gefahr für Leib und Leben**

**Beschädigte Schilder und Sicherheitseinrichtungen sind unverzüglich zu ersetzen**

**Maschine muss auf einer ebenen, stand- und rutschfesten Unterlage stehen**



**Der Maschinenbetreiber ist verpflichtet, die Aufgaben der verantwortlichen Personen für die ordnungsgemäße Bedienung der Maschine festzulegen**

**Für den Betrieb der Maschine sind die geltenden Gesundheits-, Arbeits- und Brandschutzvorschriften zu beachten**

**Vor Inbetriebnahme hat sich das Inbetriebnahmepersonal davon zu überzeugen, dass sich die Maschine in einem betriebsbereiten und funktionssicheren Zustand befindet und eine Gefährdung von Personen und der Maschine ausgeschlossen ist**

**Bei Gefahr für Personen oder die Maschine sind unverzüglich die notwendigen Maßnahmen zu treffen, die diese Gefahr oder den Schadensfall verhindern**

**Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an/auf der Maschine beachten**

**Das mit Tätigkeiten an der Maschine beauftragte Personal muss vor Arbeitsbeginn die Betriebsanleitung, und hier besonders die Kapitel Sicherheitshinweise, gelesen haben. Während des Arbeitseinsatzes ist es zu spät! Dies gilt in besonderem Maße für nur gelegentlich, z.B. Warten, an der Maschine tätig werdendes Personal**

**Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung benutzen! Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen**

***Insbesondere sind hier Gefährdungen durch Über- bzw. Unterschreiten der in den Technischen Daten genannten Leistungsmerkmalen zu sehen! Des Weiteren ist auch das Unterlassen von Maßnahmen zur Verhinderung einer unzulässigen Nutzung durch den Betreiber eine mögliche Gefährdung der Betriebssicherheit***

***Eigenmächtige Umbauten sind nicht gestattet***

***Schutzhauben erst nach ziehen des Netzsteckers öffnen***

#### **4.1.3 NOT-AUS-TASTER**

Bei plötzlicher Gefahr für Bedienpersonal oder Maschine ist der auffällig gekennzeichnete (rot/gelb) Not-Aus-Taster zu betätigen. Nach dem Betätigen wird der Antrieb ausgeschaltet und kann erst nach Lösen der mechanischen Verriegelung wieder eingeschaltet werden.



***Vor Entriegelung des Not-Aus-Tasters sicherstellen, dass alle Gefahrenquellen beseitigt wurden***

#### 4.1.4 SICHERHEITSHINWEISE



**Schutzeinrichtungen dürfen soweit für Reparatur- und Einstellarbeiten erforderlich nur bei Stillstand der Antriebe und bei gesicherter Maschine entfernt werden**

**Nach Beendigung der Einricht- und Einstellarbeiten müssen die Schutzeinrichtungen wieder angebracht und auf ihren ordnungsgemäßen Zustand und Betriebsfähigkeit überprüft werden**

**Die für die Erstinbetriebnahme verantwortliche, sachkundige Person ist verpflichtet zu überprüfen, ob die Maschine dem Sollzustand gemäß der Betriebsanleitung entspricht**



**Vor jeder Ingangsetzung der Maschine müssen alle sicherheitstechnischen Anforderungen erfüllt sein! Dies ist die Grundvoraussetzung für einen einwandfreien Betrieb der Maschine! Die Maschine muss sich in betriebsbereitem und funktions sicherem Zustand befinden, und die Gefährdung von Personen und der Maschine muss ausgeschlossen werden**

**Es ist zwingend notwendig, dass das Bedienpersonal mit den Funktionen der Maschine und mit dem Inhalt dieser Betriebsanleitung vertraut ist! Es muss die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben**

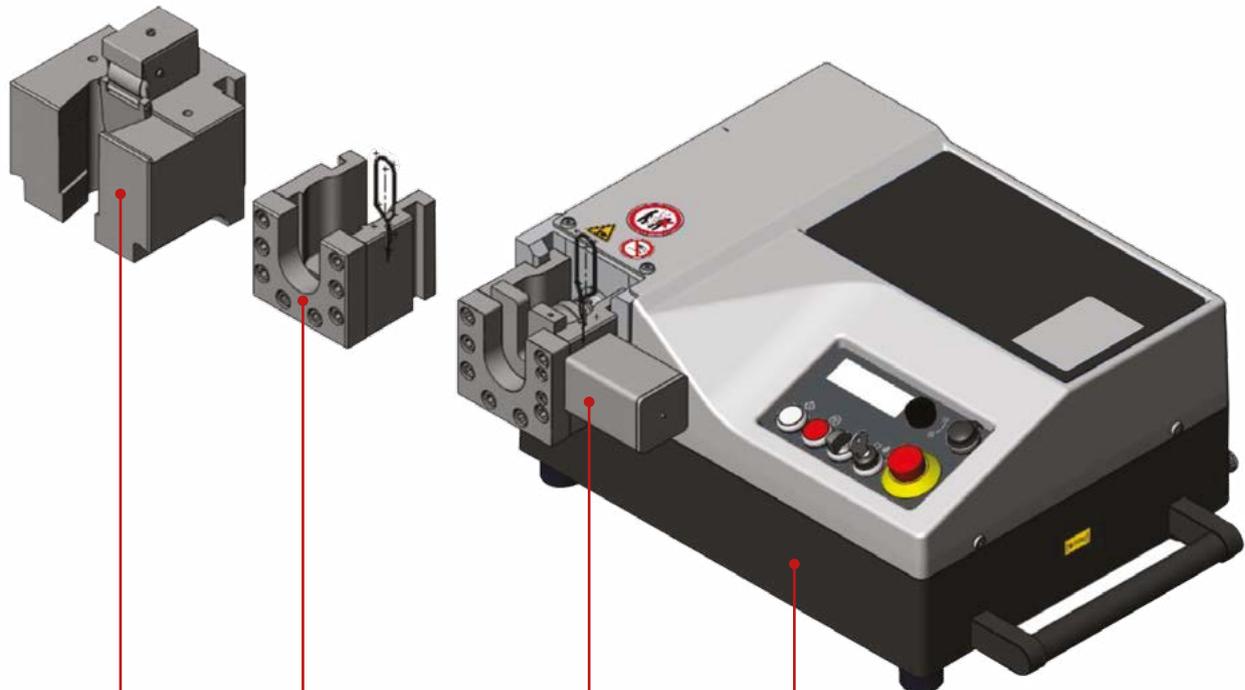
**Jegliche Veränderungen an Steuer-, Schalt- und Sicherheitseinrichtungen sind verboten**

**Die Kühlräume für den Elektromotor dürfen nicht abgedeckt oder zugestellt werden**

**Bei festgestellten Mängeln, Schäden, Unfällen, Störungen oder anderen Unregelmäßigkeiten ist das Bedienpersonal verpflichtet, dem Schichtführer unverzüglich eine Meldung zu erstatten**

**Bei Gefahr für Personen oder der Maschine sind unverzüglich die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen.**

## 4.2 BESCHREIBUNG DER MASCHINE



**UNIPRESS 4  
 GRUNDGERÄT**

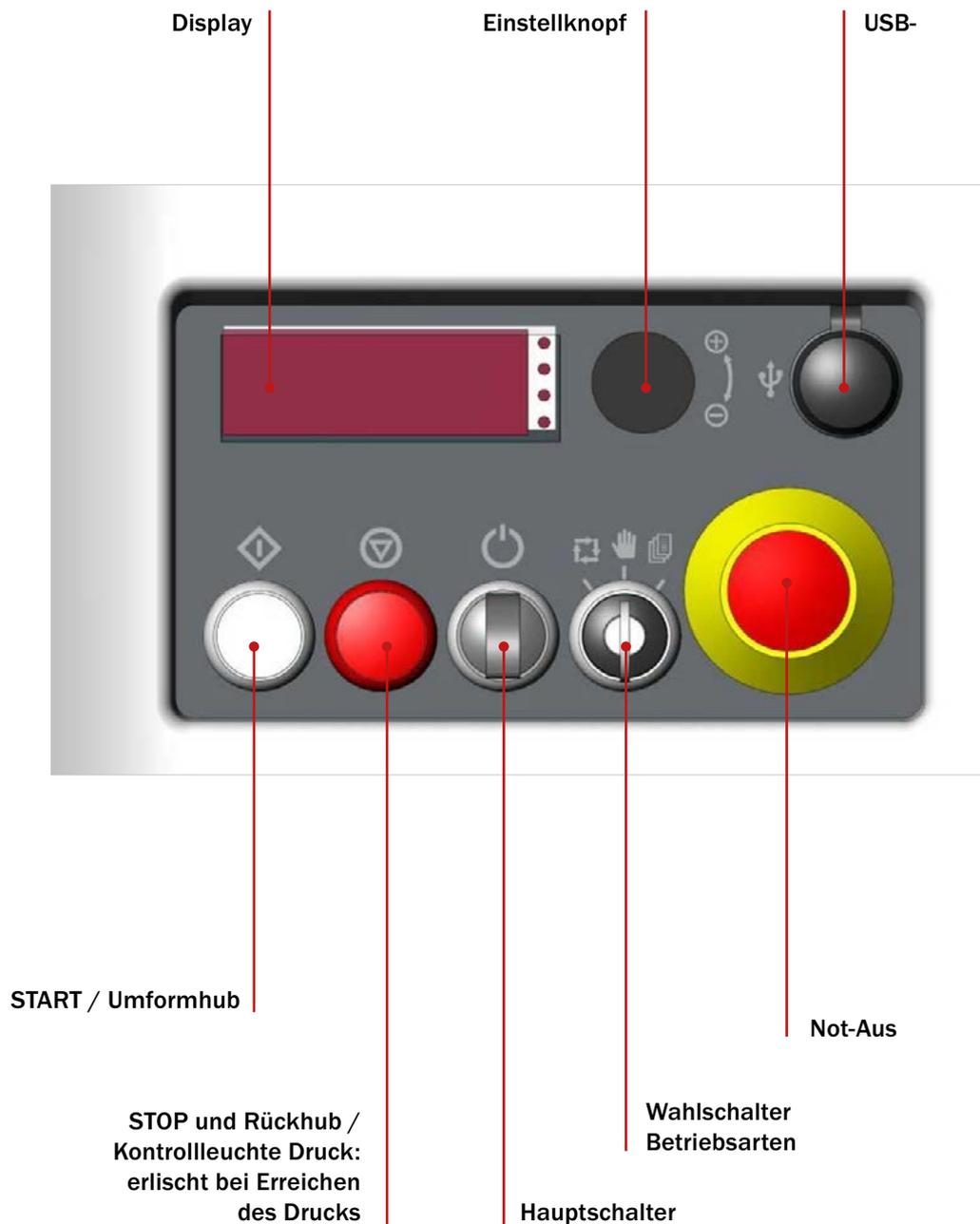
Vormontagevorsatz für Vormontage mit  
 Werkzeugerkennung für Metallische  
 Verschraubungen mit 24°-Konus

Vormontagevorsatz für Vormontage für  
 Metallische Verschraubungen mit 24°-Konus

Bördelvorsatz für Bördelungen gemäß DIN  
 EN ISO 8434-1:2008-02, Metallische  
 Rohrverschraubungen für Fluidtechnik und  
 allgemeine Anwendung - Teil 2:  
 Verschraubungen mit 37°-Konus

## 4.3 BEDIENUNG

### 4.3.1 BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE



### 4.3.2 BESCHREIBUNG DER EINSTELLPARAMETERS



#### ALLGEMEIN

Durch Drehen des Knopfes wird der gewünschte Parameter angezeigt. Durch Drücken des Knopfes wird die Auswahl betätigt, die Parametervariabel (P, L, F, A) blinkt. Die Einstellung des Wertes erfolgt durch Drehen des Knopfes in die gewünschte Richtung in 10er-Schritten. Durch Richtungsänderung ändert der Intervall in 1er-Schritte. Die erste Raste der Drehbewegung bleibt jeweils ohne Wertänderung, um unbeabsichtigte Änderungen zu vermeiden.

Die Parameterverstellung kann durch Drücken des Knopfes beendet werden. Wird keine Wertänderung mehr vorgenommen, so endet sie automatisch nach 6 Sekunden.

Aus den Parametern F (Rückhub) und A (Absolutzähler) springt die Anzeige selbständig in die Druckanzeige zurück. Der Losgrößenzähler kann dauerhaft angezeigt werden.

#### BETRIEBSART MANUELLE DRUCKEINSTELLUNG

Der einzustellende Druck (P) ist der Wertetabelle zu entnehmen.

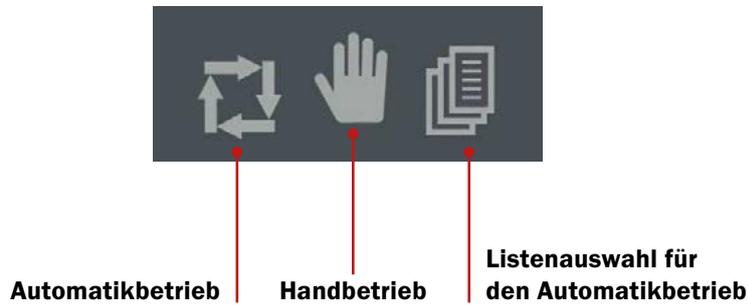
Der Stückzahlzähler (C) kann bis 999 eingestellt werden und ist rückwärts zählend.

Durch die Begrenzung des Rückhubs (F) kann die Zykluszeit optimiert werden.

Der Absolutzähler dient zur Einhaltung der Wartungsintervalle.

#### BETRIEBSART AUTOMATISCHE DRUCKEINSTELLUNG

Über die Listenauswahl (L) können bis zu 7 programmierte Drucktabellen aufgerufen werden, die den Druck entsprechend der eingelegten Vormontageplatte auswählen. Zur Listenauswahl muss der Schüsselschalter auf der Stellung „Liste“ stehen.



	PARAMETER	EINSTELLBEREICH	AKTIV IN
	Vormontagedruck	10-210bar	
	Losgröße	0-999	 
	Rückhub des Zylinders	Der Weg kann von 1 bis 10 (100%) eingestellt werden	 
	Listenauswahl	Abhängig von Programmierung bis 7 Listen	
	Absolutzähler Zylinderhübe in Tausend (034.000)	Dauerzähler, keine Einstellung	 

**ALLGEMEIN**

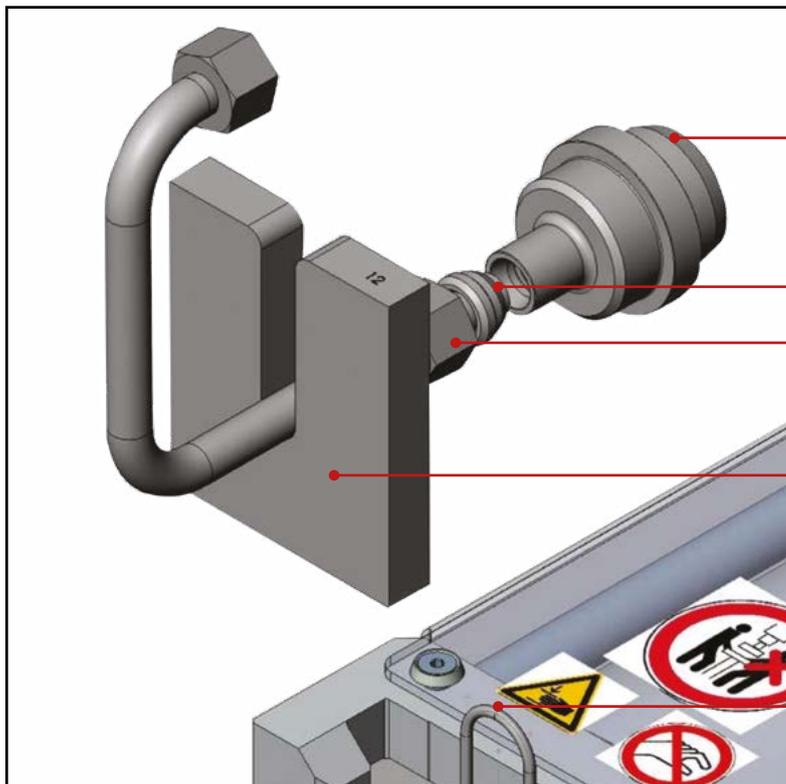
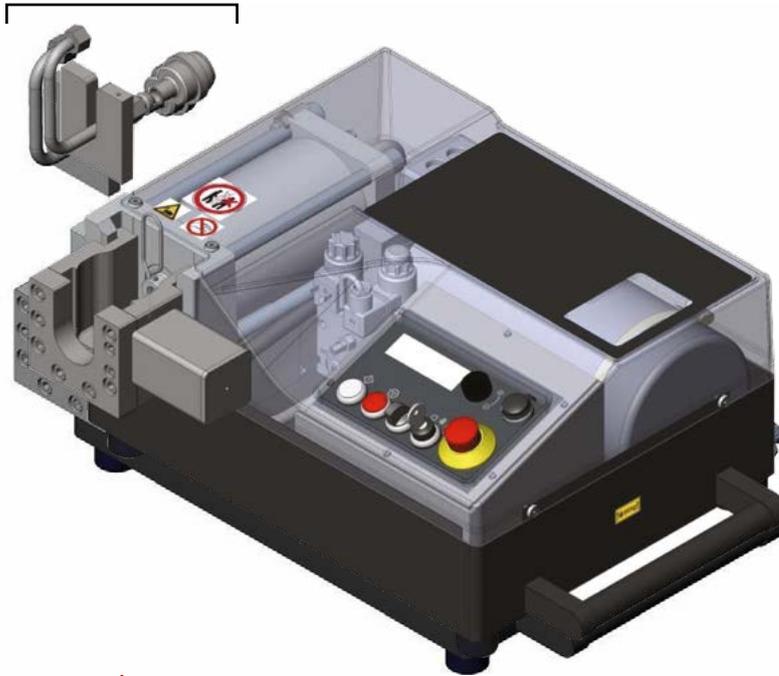
Nach einer Zeit von 20 Minuten wird die Anzeige gedimmt. Nach weiteren 60 Minuten wird die Anzeige ausgeschaltet. Zur Anzeige der Betriebsbereitschaft leuchtet dauerhaft die Leuchte zwischen Anzeige und Einstellknopf. Durch Betätigung des Einstellknopfes wird die Anzeige wieder aktiviert. Wird die automatische Druckeinstellung z.B. durch abziehen des Steckers, deaktiviert, so ist nur noch die Schlüsselstellung „Handbetrieb“ aktiv.

*Der Montagevorgang darf nur mit eingelegtem Rohr vorgenommen werden. Für einen Arbeitshub ohne Rohr muss die Gegenhalteplatte bzw. die Bördelbacke entfernt werden.*

*Nichtbeachtung kann zu Werkzeugschäden führen.*

*Während des Vor- und Rücklaufs des Arbeitskolbens darf nicht in den Arbeitsbereich gegriffen werden.*

#### 4.4.1 SCHNEIDRINGVORMONTAGE



Vormontagesutzen

Schneidring

Überwurfmutter

Gegenhalteplatte

Haltespange

## REIHENFOLGE DER ARBEITSGÄNGE ZUR SCHNEIDRINGVORMONTAGE

- Vorsatz für die Schneidringvormontage in die universelle Grundaufnahme einhängen.
- Vormontagesutzen und Gegenhalteplatte entsprechend der Rohr-, Ring -und Verschraubungsspezifikation auswählen. Vormontagesutzen mit Konuslehre prüfen.
- Vormontagesutzen in Kolbenstange einsetzen und mit der Haltespange sichern.
- Gegenhalteplatte in die Aufnahme vor der Frontplatte schieben.
- Montagedruck an der Steuerung eingeben.
- Kegel im Vormontagesutzen einölen.
- Überwurfmutter und Schneidring (mit dem großen Durchmesser zuerst) auf das rechtwinklig abgesägte und entgratete Rohr schieben.
- Rohr mit Überwurfmutter und Schneidring zwischen Gegenhalteplatte und Vormontagesutzen einlegen. Dabei auf die richtige Lage des Schneidrings achten – Dichtkopf in Richtung Vormontagesutzen.
- Rohr gegen den Anschlag im Vormontagesutzen drücken. Das Rohr in dieser Stellung festhalten. Um ein Verkanten des Rohres zu vermeiden, sollte bei langen Rohren eine Rohrstütze eingesetzt werden.
- Starttaster drücken und festhalten bis sich der Montagevorgang abschaltet und der Arbeitskolben in die Ausgangsstellung zurückfährt. Der Kolben fährt erst dann zurück, wenn der eingestellte Montagedruck erreicht worden ist. Die rote Kontrollleuchte erlischt bei Erreichen des Montagedrucks.
- Das vormontierte Rohr aus der Gegenhalteplatte herausnehmen.
- Bei Gefahr und falls das Gerät nicht abschaltet, ist der Not-Aus-Schalter zu betätigen.

#### **4.4.2 ROHRBÖRDELUNGEN**

Beim Rohrbördeln sind folgende Punkte zu beachten:

1. Die verwendete Rohrqualität muss bördelfähig sein. Empfehlenswert ist nahtloses Präzisionsstahlrohr nach DIN EN 10305-4, Werkstoff E235+N, bei Edelstahl 1.4571 bzw. 1.4541.
2. Das Rohr muss rechtwinklig abgesägt sein. Stirnflächen sind innen und außen leicht zu entgraten.
3. Im Bördelbackenbereich muss das Rohr innen und außen span- und fettfrei sein.
4. Der Aufweitkegel und die Gleitflächen der Bördelbacken müssen von Zeit zu Zeit geschmiert werden.

Achtung: Der aufgeraute Bereich der Bördelbacke muss unbedingt öl- und fettfrei sein, um ein Durchrutschen des Rohres zu vermeiden.

Reihenfolge der Arbeitsvorgänge beim Bördeln:

- Den Vorsatz für Rohrbördelungen in die universelle Grundaufnahme einhängen. Beim Einhängen des Kopfes darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen auf der Kolbenstange in die innen liegende Nut der Bördelkegelaufnahme ragt.
- Bördeldruck an der Steuerung eingeben.
- Überwurfmutter und Hülse sind vor dem Bördelvorgang auf das Rohr zu schieben. Dabei muss der dünnere Teil der Hülse zur Überwurfmutter zeigen.
- Den zum Rohr passenden Bördelbackensatz in die Vorrichtung einlegen.
- Das Rohr ist in die Bördelbackenbohrung bis zur Anschlagplatte einzuschieben. Um ein Verkanten des Rohres zu vermeiden, sollte bei langen Rohren eine Rohrstütze eingesetzt werden.
- Drucktaster drücken und festhalten, bis sich der Bördelvorgang automatisch abschaltet. Die rote Kontrollleuchte erlischt bei Erreichen des Bördeldrucks.
- Taste loslassen - der Aufweitkegel wird durch Federkraft in die Ausgangsstellung zurückgedrückt.

Bei Gefahr und falls das Gerät nicht abschaltet, ist der Not-Aus-Schalter zu betätigen.

**REIHENFOLGE DER ARBEITSGÄNGE NACH DEM BÖRDELN:**

- Das Rohr mit den Bördelbacken nach oben aus der Vorrichtung heben.
- Zum Lösen der Bördelbacken diese in die eingefräste Nut des Bördelkopfes legen und das Rohr seitlich verkanten.
- Kontrolle der Bördelung. Der Bördelkragen muss rechtwinklig und zentrisch zur Hülse sein. Den Bördelaußendurchmesser nach Vorschrift des Verschraubungsherstellers überprüfen.

## 5. WARTUNG

Nachfolgend angegebene Wartungs- und Inspektionsarbeiten sind in den angegebenen Zeitintervallen durchzuführen. Festgestellte Mängel sind zu beheben bzw. beheben zu lassen.

### 5.1 SICHERHEITSHINWEISE



*Bei allen Arbeiten, die den Betrieb, die Produktionsanpassung, die Umrüstung oder die Einstellung der Maschine und ihrer sicherheitsbedingten Einrichtungen sowie Inspektion, Wartung und Reparatur betreffen, Ein und Ausschaltvorgänge gemäß der Betriebsanleitung und Hinweise für Instandhaltungsarbeiten beachten*

*Ist die Maschine bei Wartungs- und Reparaturarbeiten komplett ausgeschaltet, muss sie gegen unerwartetes Wiedereinschalten gesichert werden:*

*Bei Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten gelöste Schraubenverbindungen stets festziehen*

*Ist die Demontage von Verkleidungsteilen beim Rüsten, Warten und Reparieren erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluss der Wartungs- und Reparaturarbeiten die Remontage und zu erfolgen*

*Vor Wartungsarbeiten sind vom Wartungspersonal alle in diesen Betriebsanleitungen enthaltenen Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen*

*Wartungsarbeiten dürfen nur von Mitarbeitern ausgeführt werden, die dafür vom Betreiber autorisiert sind*

## 5.2 WARTUNG

Ein Ölwechsel ist nach 75000 Vormontagen oder spätestens nach 2 Jahren durchzuführen. Es ist Markenöl nach ISOVG32 (HLP32) zu verwenden.

Die gesamte Hydraulikinstallation ist auf Dichtheit zu überprüfen. Leckagen können nur one row higher.

Die Hydraulikschläuche sind auf Beschädigungen zu prüfen. Nach DIN 20 066 zur Beurteilung der Funktionsfähigkeit darf die Verwendungsdauer einer Schlauchleitung, einschließlich einer eventuellen Lagerdauer, sechs Jahre nicht überschreiten. Die Lagerdauer sollte dabei zwei Jahre nicht überschreiten. Der Austausch der Leitungen muss demnach in einem Intervall von vier Jahren erfolgen.

## 6. STÖRUNGSBEHEBUNG

Falls Fragen bei der Störungsbehebung auftreten, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.

**für Deutsch +48718814505**

**für Polnisch +48718814502**

**für Englisch +48718814503**

**für Französisch +48718814504**

**für Italienisch +48718814506**

**für Spanisch +48718814507**

Auftretende Störungen sollten sofort behoben werden, um größeren Schaden zu vermeiden.

Hinweise, wie Fehler zu finden und zu beheben sind, enthalten die Betriebsanleitungen der einzelnen Anlagenteile.

Für Störungen in der Steuerung und der Elektrik ist ein Elektriker hinzuzuziehen, der mit Hilfe der Schaltpläne den Fehler ermitteln und beheben kann.

Für Störungen an der Hydraulik einen Fachmann hinzuziehen, der den Fehler ermitteln und beheben kann.

## 6.1 SICHERHEITSHINWEISE



*Bei allen Instandsetzungsarbeiten besteht erhöhte Unfallgefahr! Netzstecker ziehen*

*Bei allen Arbeiten, die den Betrieb, die Produktionsanpassung, die Umrüstung oder die Einstellung der Maschine und ihrer sicherheitsbedingten Einrichtungen sowie Inspektion, Wartung und Reparatur betreffen, Ein- und Ausschaltvorgänge gemäß der Betriebsanleitung und Hinweise für Instandhaltungsarbeiten beachten*

*Alle Sicherheitseinrichtungen sind anschließend wieder anzubringen und deren Funktion zu überprüfen*



*Maschine, und hier insbesondere Anschlüsse und Verschraubungen, zu Beginn der Wartung/Reparatur von Öl, Kraftstoff oder Pflegemitteln reinigen! Keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden! Faserfreie Putztücher benutzen*

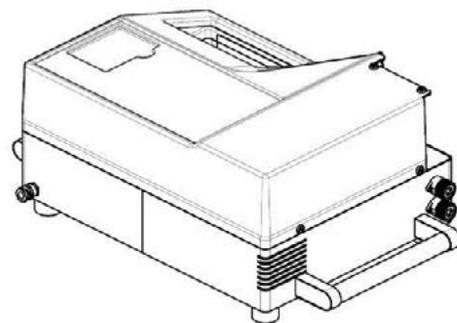
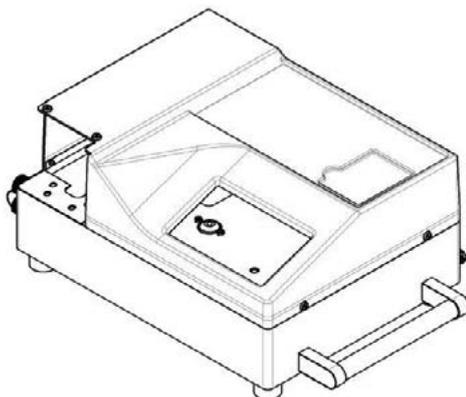
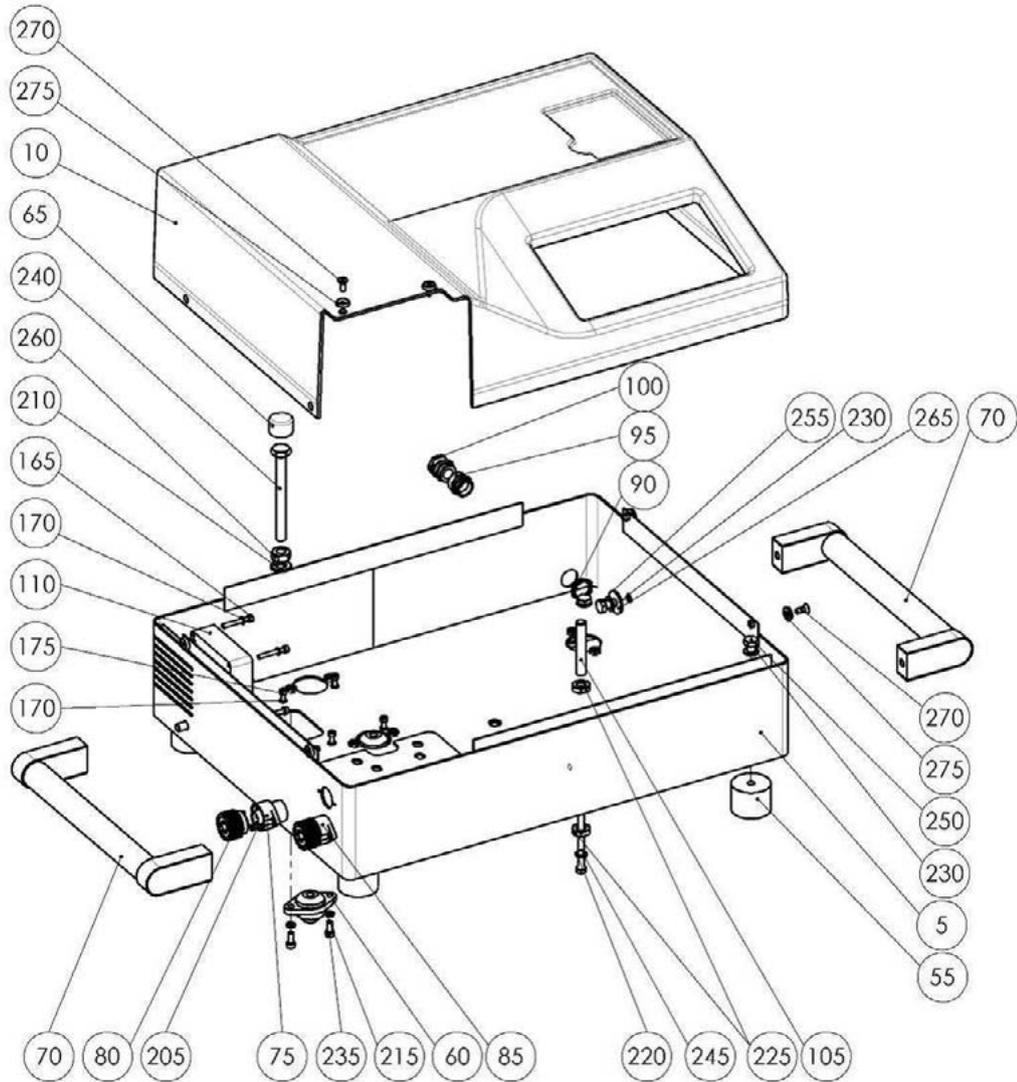
*Bei Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten gelöste Schraubenverbindungen stets festziehen! Kein Werkzeug oder Instandsetzungsmaterial am Einsatzort liegen lassen*

## 6.2 VERHALTEN BEI STÖRUNGEN

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
Der Motor läuft nicht	Versorgungsanschlüsse sind nicht angeschlossen	überprüfen, im Bedarfsfall richtig anschließen
	Steckdose steht nicht unter Spannung	Elektriker informieren
	Not-Aus-Taster sind betätigt	falls Not-Aus-Ursache behoben ist, ausschalten
	Ein-Taste wurde nicht gedrückt	Einschalten

## 7. ERSATZTEILE

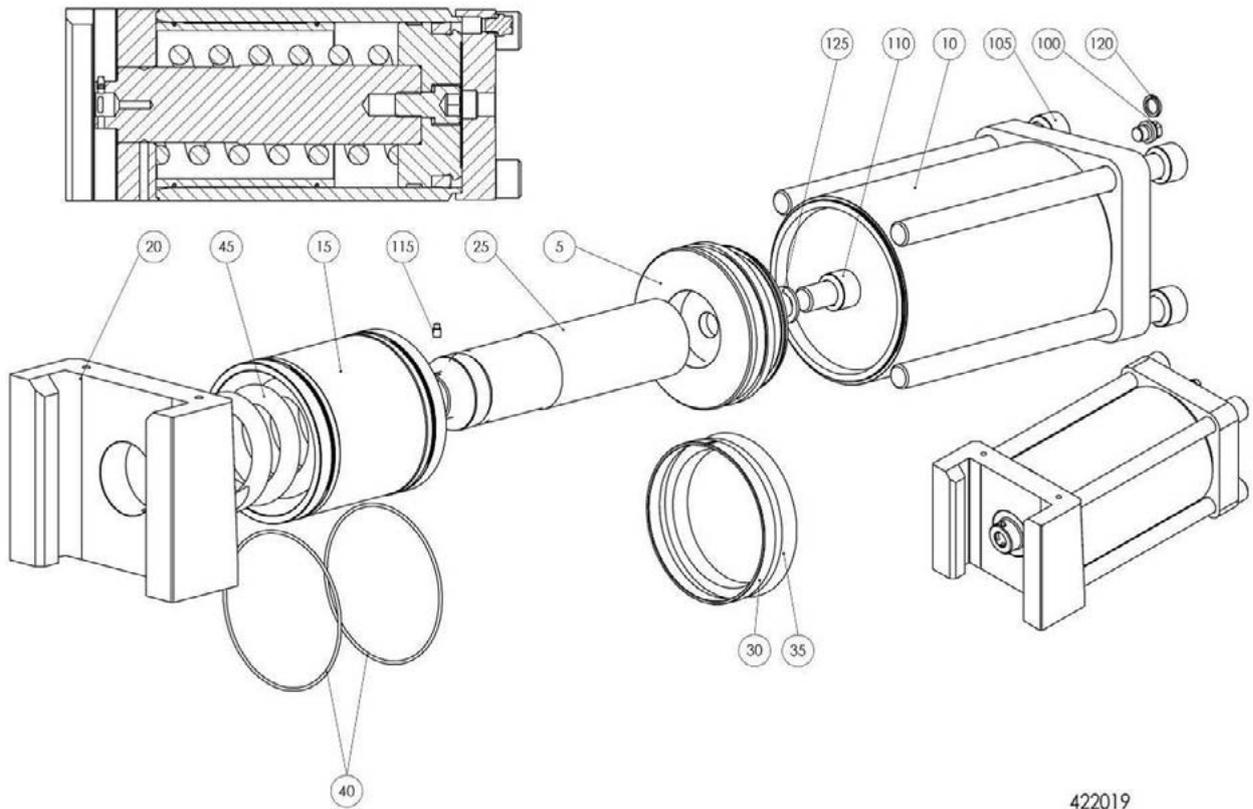
### 7.1 GEHÄUSE



421561  
 Incom 01

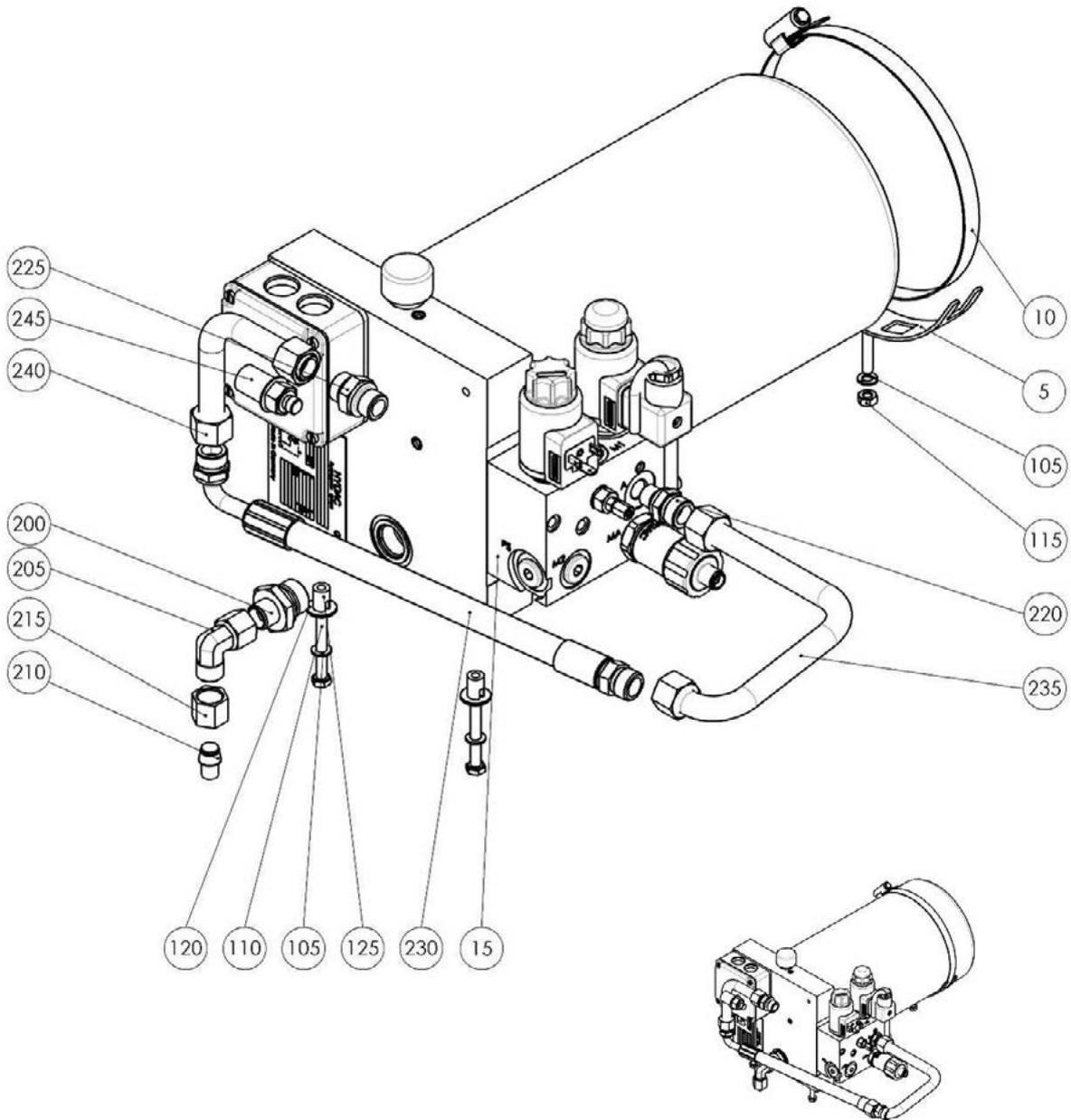
## 7.2 VERHALTEN BEI STÖRUNGEN

POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
5	1	STCK	YY 421582	GEHÄUSEUNTERTEIL (SW)	
10	1	STCK	YY 421571	HAUBE UNIPRESS 4	
55	4	STCK	0640040001	GUMMI-METALL-RUNDLAGER	TYP 40.30.5; 40/30 M 8
60	3	STCK	0641033001	SCHWINGMETALL-FLANSCH-ELEMENT	D=33; D2=8; D5/A=6,3/45
65	1	STCK	13993931	SCHUTZKAPPE GN806-24-A	OHNE SCHRAUBE, NEOPRENE, SCHWARZ
70	2	STCK	1932015	SYSTEMGRIFF SCHWARZ	KUNSTSTOFFBESCHICHTET
75	1	STCK	2307834800	RUNDSTECKVERBINDER CA 3 GD	EINBAUDOSE, SCHWARZ, 3-POL(HIR
80	2	STCK	2307834801	SCHUTZKAPPE SERIE CA, IP67	GESCHRAUBT, CA00SD3 (HIR)
85	1	STCK	2307834900	RUNDSTECKVERBINDER CA 6 GD	EINBAUDOSE, SCHWARZ, 6-POL(HIR
90	1	STCK	2309711100	MS-SECHSKANTMUTTER PG 11	420/11 (KLE)
95	1	STCK	2309811100	MS-VERSCHRAUBUNG PG 11	490/11 (KLE)
100	1	STCK	2309820300	MS-KABELVERSCHRAUBUNG DZB 11	(4306112) (DRUCKSCHRAUBE)(SLE)
105	4	STCK	2399911900	GEWINDEROHR M10X1 60 MM	MESSING (VOSSL)
110	1	STCK	9923026	LÜFTER 3110KL-0,5W-B50 24V-DC	
165	4	STCK	180912512014	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 4X30
170	8	STCK	180128012040	FEDERRING DIN 128, FORM A, ST	VERZINKT, M 4
175	4	STCK	180912512006	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 4X10
205	4	STCK	180084212009	ZYLINDERSCHRAUBE, DIN 84-4.8	VERZINKT, M 3X8
210	1	STCK	180125012021	SCHEIBE DIN 125, FORM B, ST	VERZINKT, 10,5 MM
215	6	STCK	180128012050	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 5
220	1	STCK	180128012060	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 6
225	2	STCK	180439012510	SECHSKANTMUTTER DIN 439-04	VERZINKT, BM 10X1, FORM B
230	8	STCK	180128012080	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 8
235	6	STCK	180912512048	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 5X12
240	1	STCK	180931512142	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 931-8.8	VERZINKT, M 10X100
245	4	STCK	180933512153	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933-8.8	VERZINKT, M 6X70
250	4	STCK	180933512170	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933-8.8	VERZINKT, M 8X12
255	4	STCK	180933512172	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933-8.8	VERZINKT, M 8X16
260	1	STCK	180934412010	SECHSKANTMUTTER DIN 934/8	VERZINKT, M 10
265	4	STCK	189021012008	SCHEIBE-ST DIN 9021, VERZINKT	8,4 MM
270	6	STCK	187991020079	SENKSCHEIBE DIN 7991-A2	EDELSTAHL, M 5X12
275	6	STCK	187991020980	ROSETTE FÜR SENKSCHEIBE	DIN 7991-A2, EDELSTAHL, M 5

**7.3 ZYLINDER**

 422019  
 rev- 01

POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
5	1	STCK	TUB 072011	KOLBEN FÜR BÖRDELGERÄT 105	
10	1	STCK	TUB 072002	HP-ROHR (SW) FÜR	BÖRDELGERÄT 105
15	1	STCK	TUB 072003	DISTANZROHR F. BÖRDELGERÄT 105	
20	1	STCK	YY 422018	WERKZEUGAUFNAHME UNIPRESS 4	
25	1	STCK	EO-2 0210700	KOLBENSTANGE FÜR BÖRDELGERÄT	
30	1	STCK	21130010	PTFE-BZ-60%-FÜHRUNGSBAND	10 X 2 MM
35	0,324	STCK	21160095	NUTRING AUN 90106, 92 SHORE	BAUREIHE 100 (105X90X12MM)
40	1	STCK	21254667	O-RING, NBR, 70 SHORE A	100X2 MM
45	2	STCK	1401125001	DRUCKFEDER D 12,5 MM; DM 63,5	LO 193 MM; IF 7,0; IG 8,5
100	1	STCK	180910012503	VERSCHLUSSSCHRAUBE DIN 910, ST	VERZINKT, G 1/8"
105	4	STCK	180912611327	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-12.9	SCHWARZ, M 16X230
110	1	STCK	180912512300	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 16X25
115	1	STCK	180915012063	GEWINDESTIFT DIN 915-45 H	VERZINKT, M 5X8
120	1	STCK	187603050188	DICHTRING DIN 7603 FORM A, CU	10X14X2 MM
125	1	STCK	187603050412	DICHTRING DIN 7603 FORM A, CU	16X24X2 MM

### 7.4 HYDRAULIKANTRIEB



421555  
max. Öl

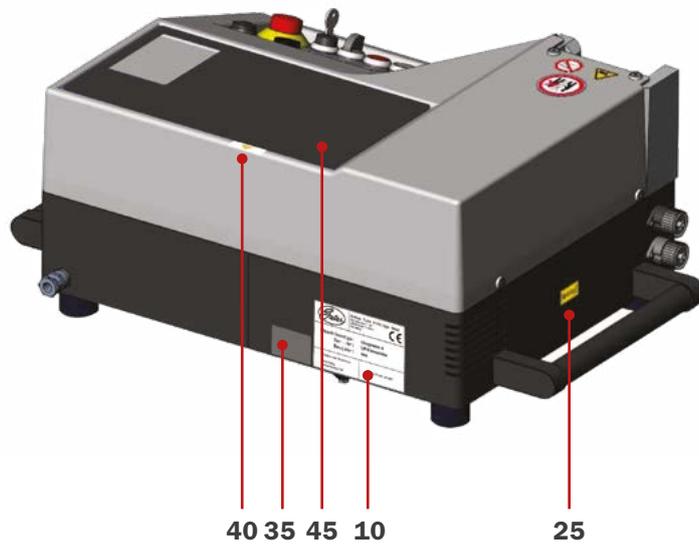
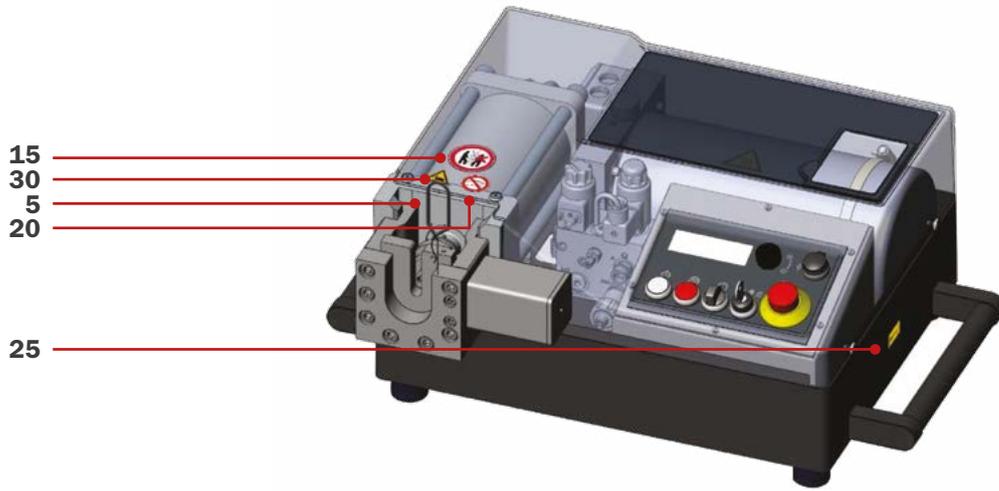
POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
5	1	STCK	YY 421614	HALTEBÜGEL SCHELLEN AUSFÜHRUNG	
10	1	STCK	1627016	HOCHLEISTUNGS-SCHLAUCHSCHELLE	HS 170; SPANNBREITE:150-170 MM
15	1	STCK	240509400	COMPAKTAGGREGAT CA2 R05 H 03,7	-230-03-20X+SW3W PDBM06020-01-
105	3	STCK	180128012060	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 6
110	2	STCK	180931512071	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 931-8.8	VERZINKT, M 6X45
115	1	STCK	180934412006	SECHSKANTMUTTER DIN 934/8	VERZINKT, M 6
120	2	STCK	189021012006	SCHEIBE-ST DIN 9021, VERZINKT	6,4 MM
125	2	STCK	18G001012019	GEWINDEEINSATZ "ENSAT" M6X10	SELBSTSCHNEIDEND, VERZ., STAHL
200	1	STCK	2014925020	GERADE EINSCHRAUBVERSCHRAUBUNG	GE 10 LR 1/2-ED OMD CF
205	1	STCK	2056025015	EINSTELLB.WINKELANSCHLUßSTUTZ.	M.D.; EW 10 L OMD CF
210	1	STCK	2058010010	VERSCHLUSSKEGEL FÜR VERSCHRAU-	BUNGSKONUS VKA 10 L/S CF
215	1	STCK	2071020015	ÜBERWURFMUTTER M 10 L	CF
220	1	STCK	2014905025	GERADE EINSCHRAUBVERSCHRAUBUNG	GE 12 LR 1/4-ED OMD CF
225	1	STCK	2014055025	GERADE EINSCHRAUBVERSCHRAUBUNG	GE 12 LR-ED OMD CF
230	1	STCK	06080100.G20	KONF.-SCHLAUCH 2SC 10X325	CEL12L 90GRAD/ CEL12L
235	1	STCK	YY 421556	ROHRLEITUNG Ø12X1,5X266,2	2XM12L - 2 BOGEN
240	1	STCK	YY 421557	ROHRLEITUNG Ø12X1,5X157,1	2XM12L - 1 BOGEN
245	1	STCK	2007110005	MESSANSCHLUSS M. SCHRAUBKUPPL.	EMA 3/R 1/8-ED CF
305	3,6	LTR	460903.1	HYDRAULIKÖL HLP 32	181,38 KG/FASS

## 7.5 ELEKTROEINRICHTUNG

POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
5	1	STCK	YY 421552	ELEKTROKASTEN (ZB)	
10	1	STCK	2306620900	STEUERUNGSMODUL	VORMONTAGEGERÄT
15	2	STCK	2302620900	LEUCHTDRUCKTASTE M22-DL-X	OHNE SCHILD, RUND 216933(MOE)
20	1	STCK	2302691200	TASTENLINSE, FLACH, WEIß, RUND	M22-XDL-W 216441(MOE)
25	1	STCK	2302691400	TASTENLINSE, FLACH, ROT, RUND	M22-XDL-R 216442(MOE)
30	1	STCK	364000013	DISPLAYFOLIE:"SCHNEIDRING	VORMONTAGEGERÄT UNIPRESS 4"
35	1	STCK	2302604600	SICHERHEITS-NOT-AUS-TASTE	XFV 32 (SGL)
40	1	STCK	2307665100	KABELDURCHFÜHRUNGSPLATTE	KEL-DPZ 24/25 (ICO)
45	4	STCK	2300510701	BEFESTIGUNGSADAPTER M22-A	FÜR LED- U. KONTAKTELEMENTE
50	6	STCK	2302690700	KONTAKTELEMENT M22-CK10	1 SCHLIEßER, FRONT, (MOE)
55	1	STCK	2300523100	LED-ELEMENT M22-CLED-WS, WEIß,	FRONT, 30V, AC/DC, 216569(MOE)
60	1	STCK	2304804600	KONTAKTGEBER PTF00 (SGL)	
65	2	STCK	2303805300	SCHÜTZ 9 AMP. 1S (TEL)	LP 1 K 0910 BD3
70	1	STCK	2301906200	MOTORSCHUTZRELAIS LR2-K0312	3,7 - 5,5 A 3-POLIG (TEL)
75	6	STCK	2308608500	2-LEITERDURCHGANGSKLEMME (WAG)	280-601 SEITL.BESCHRIFTUNG
80	1	STCK	2308608502	ABSCHLUSS- U. ZWISCHENPLATTE	280-330 2,5MM DICK (WAG)
85	8	STCK	2308609400	3-LEITERDURCHGANGSKLEMME (WAG)	280-641 ABGESCHRÄGT, MITTENBE-
90	3	STCK	2308609500	3-LEITERSCHUTZLEITERKLEMME(WAG)	280-637 ABGESCHRÄGT, MITTENBE-
65	1	STCK	2308611201	ABSCHLUSS- U. ZWISCHENPLATTE	280-312 2,5MM DICK (WAG)
100	2	STCK	2308606600	QUERBRÜCKER F. REIHENKLEMMEN	280-402 ZU 2,5QMM, GRAU (WAG)
105	3	STCK	2308611500	SICHERUNGSKLEMME F.G.SICHERUNG	281-611 (WAG)
110	1	STCK	2308608000	ABSCHLUSS-U. ZWISCHENPLATTE	281-309 ORANGE, 2,5MM, (WAG)
115	2	STCK	2304016300	FEINSICHERUNG MT (M) 5X20 MM	1,0 A, DIN41.571,2; 521.017(ES)
120	1	STCK	2304018600	FEINSICHERUNG MT (M) 5X20 MM	2,0 A, DIN41.571,2; 521.020(ES)
125	1	STCK	2302230400	NETZGERÄT-EINPHASEN EGVDC0,075	230/400//24 1,5A, GEGLÄTTET
130	1	STCK	2303002102	STECKER MIT ANGESPITZTEM KABEL	FÜR HDA 4446; TYP: ZBE06-02

POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
135	2	STCK	2334000200	VENTILKABEL MSUD 3124201	(MURR)
140	1	STCK	2313431900	CEE-PHASENWENDER 16A; 400V;	(3319A) 5POLIG IP X4 5X16(MEN
141	1	STCK	2309711100	MS-SECHSKANTMUTTER PG 11	420/11 (KLE)
142	1	STCK	2309811100	MS-VERSCHRAUBUNG PG 11	490/11 (KLE)
143	1	STCK	2309820300	MS-KABELVERSCHRAUBUNG DZB 11	(4306112) (DRUCKSCHRAUBE)(SLE)
145	0,25	MTR	2307110300	TRAGSCHIENE, GELOCHT, 35 MM	2069/GCL/1115669 TS35 (OBO)
150	5	MTR	2332041500	KABEL H07RN-F 4 G 1,50 QMM	NSHÖU (VER)
155	10	MTR	2332447600	KABEL H05V-K 0,75QMM	DUNKELBLAU (VER)
160	0,5	MTR	2332614000	KABEL H07V-K 4,0QMM GRÜNGELB	(VER)
165	1	MTR	2330241500	KABEL ÖLFLEX-J 4X1,5 QMM	HYSLY-IZ (DRA)
170	1	MTR	2330321000	KABEL-ÖLFLEX 2X1,0 QMM	HYSLY-OZ (HOE)
175	1	MTR	2330251000	KABEL ÖLFLEX-J 5X1,0 QMM	HYSLY-IZ (DRA)
180	1	MTR	2330291000	KABEL ÖLFLEX-J 9X1,0 QMM	HYSLY (DRA)
200	4	STCK	180912512051	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 5X18
205	4	STCK	180128012050	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 5
210	2	STCK	180934412012	SECHSKANTMUTTER DIN 934/8	VERZINKT, M 12
215	2	STCK	180933512110	SECHSKANTSCHRAUBE DIN 933-8.8	VERZINKT, M 5X20
220	4	STCK	180934412005	SECHSKANTMUTTER DIN 934/8	VERZINKT, M 5
225	2	STCK	180125012009	SCHEIBE DIN 125, FORM B, ST	VERZINKT, 5,3 MM
230	2	STCK	180128012050	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 5
235	2	MTR	2333507000	DATENLEITUNG UNITRONIC LIYY	7 X 0,34 QMM (LIYCY-OB) (LAP)
240	1	STCK	2302806800	MSDD EINBAUDOSE USB B.F.A.	0,6 M KABEL
245	1	STCK	2302623500	SCHLÜSSELTASTE (MS1), 3 STELL.	M22-WRS3, 216900 (EAT)
265	1	STCK	2302541700	LEUCHTMELDEVORSATZ M22-L-R	FLACH, ROT, IP67 (MOE)
275	1	STCK	2302613700	WAHLTASTE M22-WRK/K10 (MOE)	

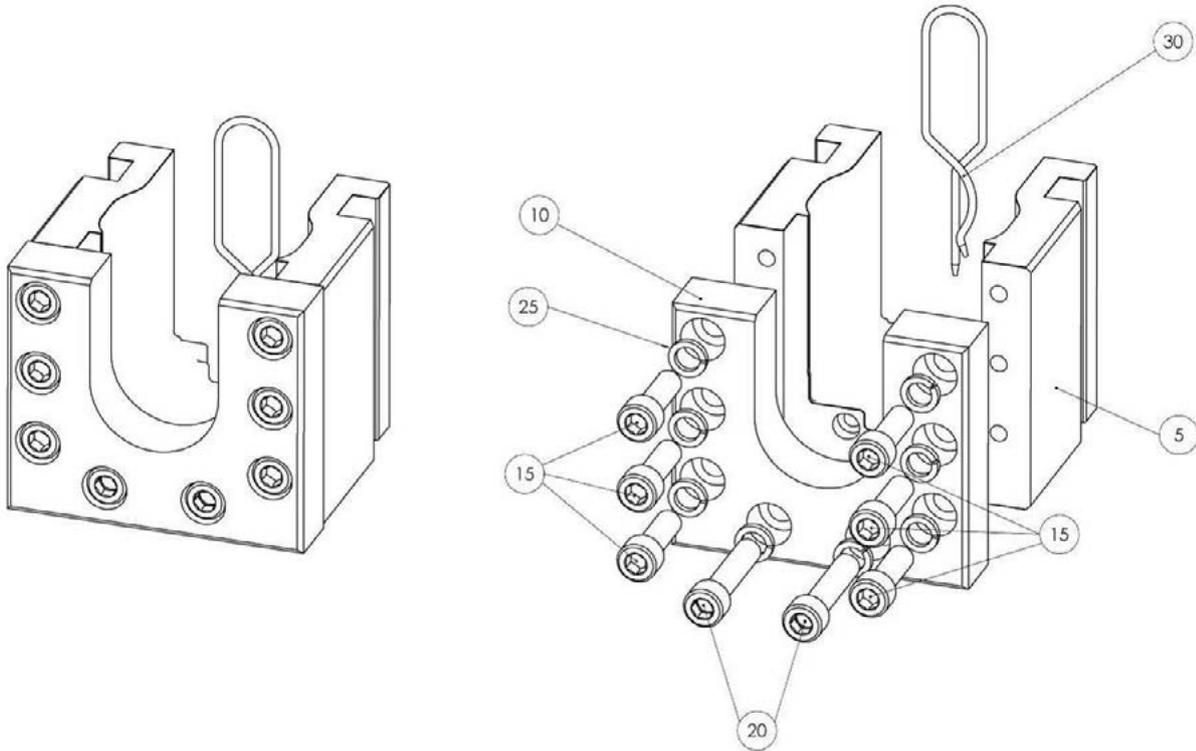
## 7.6 ZUBEHÖRSATZ



POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
5	1	STCK	TUB 062006	FEDERSPANGE F. VERPRESSEINHEIT	TUBOMAT
15	1	STCK	362000005	AUFKLEBER: "WARNUNG VOR	HANDVERLETZUNG" SL 30 MM
20	1	STCK	362000006	AUFKLEBER: "HINEINFASSEN	VERBOTEN" D 30 MM
25	2	STCK	362000007	AUFKLEBER: "66 KG"	
30	1	STCK	369900544	VERBOTSZEICHEN MIT BEDEUTUNG	"MASCHINE DARF NUR VON EINER
40	1	STCK	360800008	AUFKLEBER: WARNUNG VOR HEISSER	OBERFLÄCHE; SL 50 MM
45	1	STCK	YY 421569	ABDECKBLECH TT	

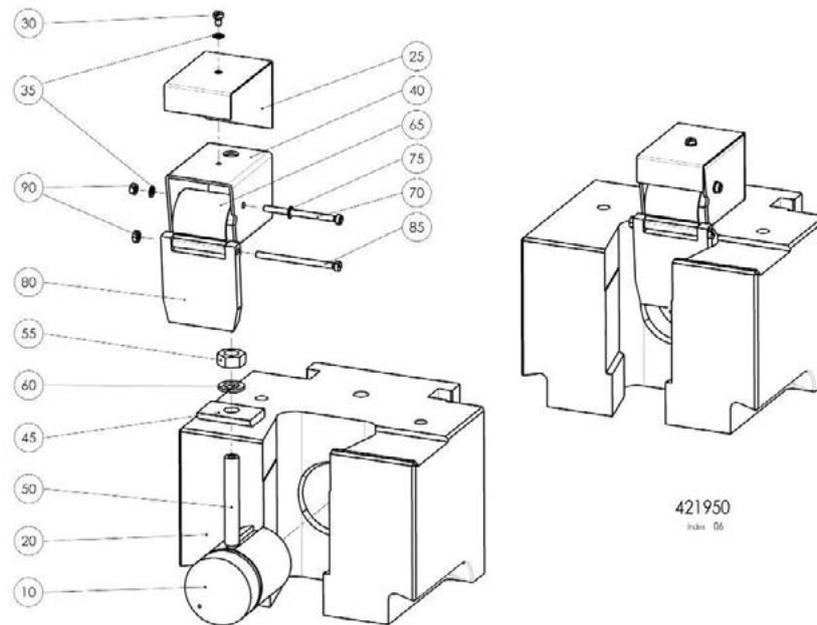
## 7.7 ZUBEHÖR

### 7.7.1 VORMONTAGEVORSATZ



S

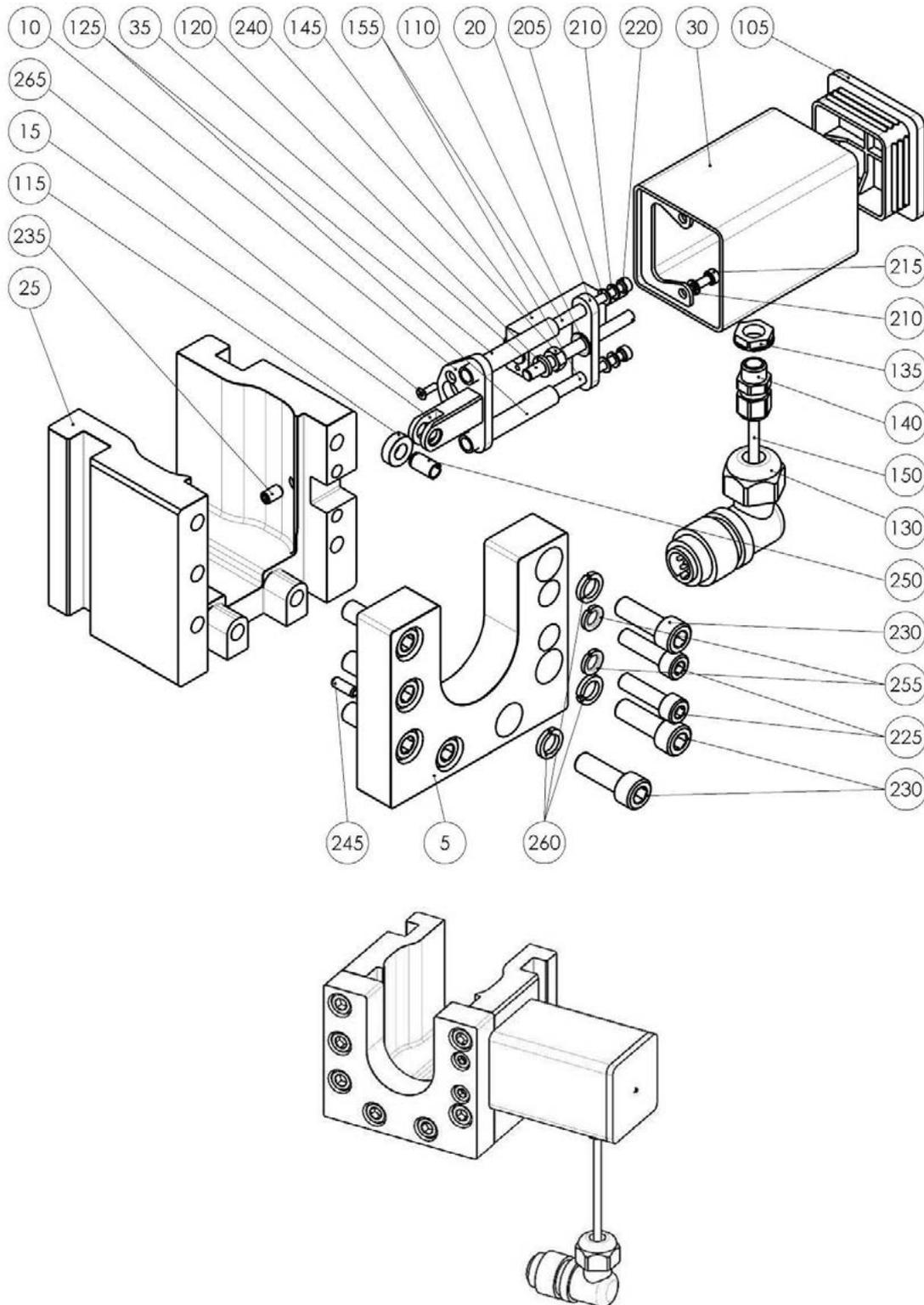
POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG	
5	1	STCK	EO-2 0312300	GEHÄUSE F. SCHNEIDRINGVORMONT.	
10	1	STCK	EO-2 0312400	PLATTE FÜR SCHNEIDRINGVORSATZ	
15	6	STCK	180912512178	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 10X30
20	2	STCK	180912512181	ZYLINDERSCHRAUBE DIN 912-8.8	VERZINKT, M 10X45
25	8	STCK	187980012035	FEDERRING DIN 7980, VERZINKT	M 10
30	1	STCK	TUB 062006	FEDERSPANNE F. VERPRESSEINHEIT	

**7.7.2 BÖRDELVORSATZ FÜR VERSCHRAUBUNGEN MIT 37°-KONUS**


Art.Nr.:EO VBG 642

POS	MENGE	ME	ART.-NR.	BENENNUNG 1	BENENNUNG 2
10	1	STCK	YY 421904	AUFWEITKEGEL FÜR BÖRDELGERÄT	
15	1	STCK	21252696	O-RING, NBR, 70 SHORE A	44x3 MM
20	1	STCK	EO-2 0212300	GEHÄUSE	
25	1	STCK	TUB 072027	SCHUTZLECH	
30	1	STCK	180084212082	ZYLINDERSCHRAUBE, DIN 84-4.8	VERZINKT, M 4X10
35	2	STCK	180128012040	FEDERRING DIN 128, FORM A, ST	VERZINKT, M 4
40	1	STCK	TUB 072028	SCHUTZHAUBE	
45	1	STCK	TUB 072030	FEDERHALTER	BÖRDELGERÄT 105
50	1	STCK	180915011148	GEWINDESTIFT DIN 915-45 H	SCHWARZ, M 10X70
55	1	STCK	180934412010	SECHSKANTMUTTER DIN 934/8	VERZINKT, M 10
60	1	STCK	180128012100	HOCHSPANN-FEDERRING DIN 128	VERZINKT, M 10
65	1	STCK	TUB 072029	BLATTFEDER BÖRDELGERÄT 105	105 BOERDELG
70	1	STCK	180084212112	ZYLINDERSCHRAUBE, DIN 84-4.8	VERZINKT, M 4X55
75	1	STCK	180125012006	SCHEIBE DIN 125, FORM B, ST	VERZINKT, 4,3 MM
80	1	STCK	EO-2 0213800	ANSCHLAG FÜR EOMAT II	
85	1	STCK	180084212115	ZYLINDERSCHRAUBE, DIN 84-4.8	VERZINKT, M 4X60
90	2	STCK	180934412004	SECHSKANTMUTTER DIN 934/8	VERZINKT, M 4

7.7.3 BÖRDELVORSATZ MIT WERKZEUGERKENNUNG 24°

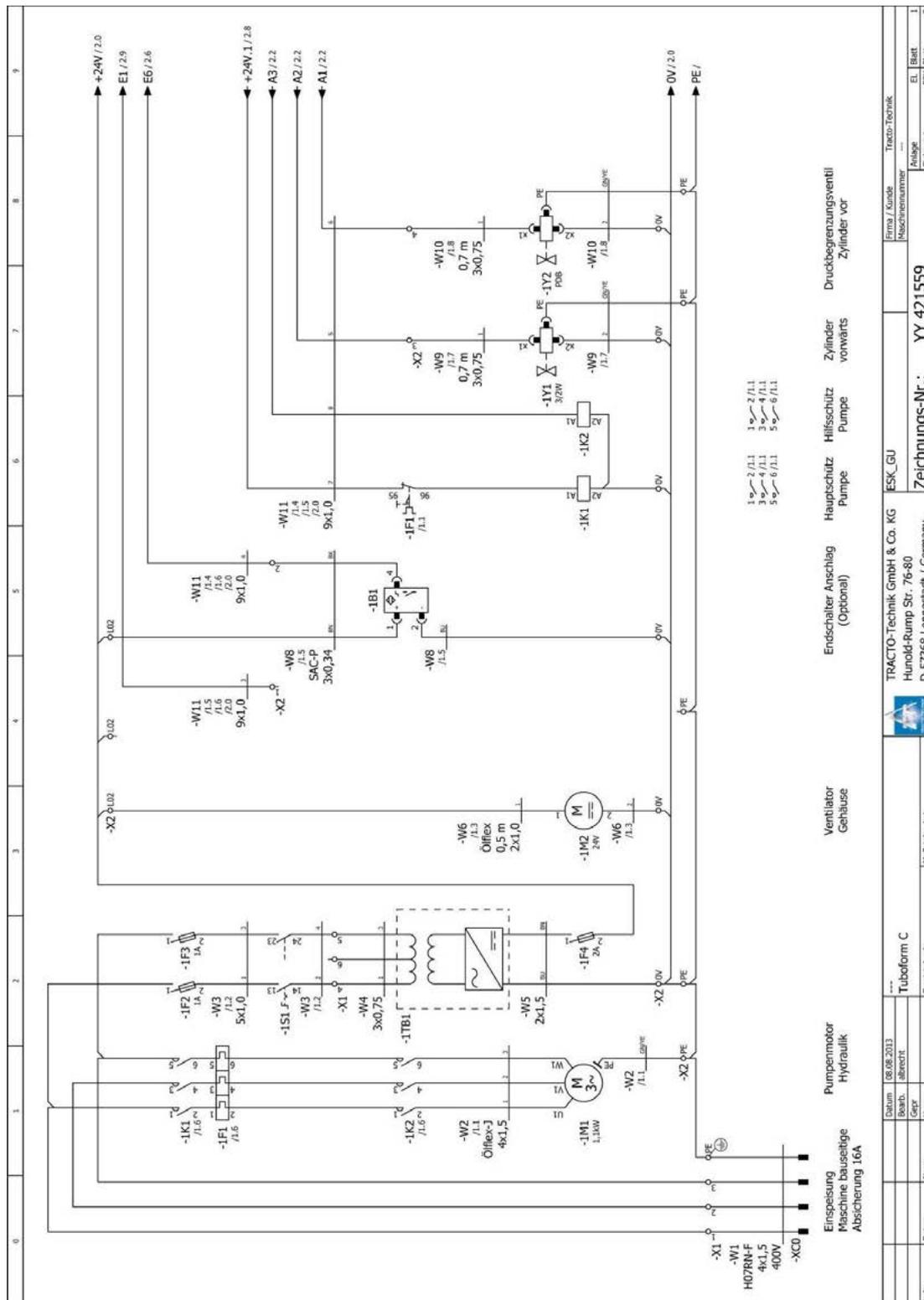


401169  
inches 02

YY 401169

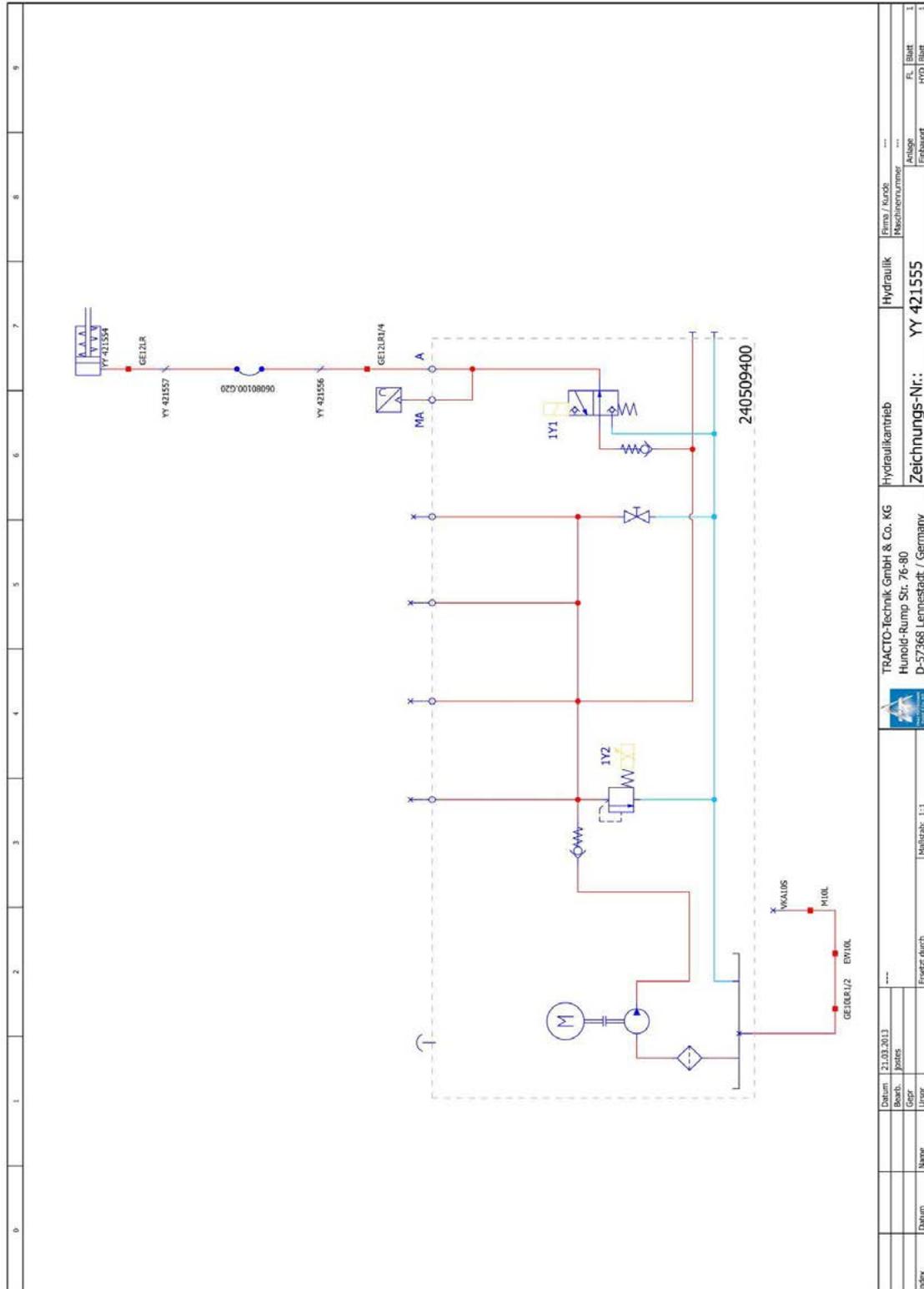


ELEKTRISCHER SCHALTPLAN





8.2 HYDRAULIK SCHALTPLAN



Index	Datum	Name	Erstellt durch	Maßstab	1:1		TRACTO-Technik GmbH & Co. KG Hünold-Rump Str. 76-80 D-57268 Lemmestadt / Germany	Hydrauliktrieb Zeichnungs-Nr.: YY 421555	Firma / Kunde Maschinennummer	Anlage Erbaut	Fl. Blatt HTD Blatt	1 1
-------	-------	------	----------------	---------	-----	--	----------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------	----------------------------------	------------------	------------------------	--------





| **DRIVEN BY POSSIBILITY™**