

1	Pressbacken-Kopf
2	Signallampe
3	Batteriefach
4	Kontrolltaste
5	Handpumpe
6	Absperrventil
7	Entlüftungs- und Einfüllschraube
8	Tragegriff
9	Schublade
10	Pressmaß-Einstelleinheit

## Sicherheit



Gefahr! Bei Nichtbeachtung dieser Hinweise, besteht Gefahr für Leib, Leben und Sachgüter!



Beachten Sie die Betriebsanleitung! Falsche Handhabung kann zu schweren Verletzungen führen. Lesen Sie die Betriebsanleitung bevor Sie das Gerät benutzen.

## Achtung

Alle Pressbackensätze müssen im Uhrzeigersinn in der Reihenfolge 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 montiert werden, wenn man von der Pressmaschine aus in Richtung der Arbeitsfläche blickt. Die Pressbacke Nr. 1 kann an jeder Hauptpressbacke montiert werden, die folgende Pressbacke Nr. 2 sollte jedoch neben der Pressbacke Nr. 1 und im Uhrzeigersinn angeordnet sein. Dies gilt insbesondere für Pressbacken mit einem Durchmesser unter 16 mm. Dies ist wichtig, um eine gute Rundheit der gepressten Fassung zu gewährleisten.

## 1. Einleitung

**Packen Sie die Pressmaschine erst aus und nehmen Sie sie erst in Betrieb, nachdem Sie diese Anleitung gründlich gelesen haben. Alle Personen, die die Pressmaschine bedienen, müssen diese Anleitung lesen.**

Dieses Handbuch enthält die notwendigen Informationen für den sicheren Gebrauch dieses Gerätes. Dieses Handbuch ist das Ergebnis kontinuierlicher Entwicklung, Tests und technischer Bewertungen, die gemäß 2006:42/EG, 2004:108/EG, 2006:95/EG, EN614-2, 97/23/EG registriert und verifiziert wurden.

Diese Informationen sind ausschließlich für Fachpersonal bestimmt, das die Maschine ohne Gefahr für sich selbst, andere Personen, Sachwerte, die Maschine oder die Umwelt bedienen kann. Der Bediener sollte über grundlegende Kenntnisse in der Fehlerbehebung verfügen und Maschineninspektionen sowie einfache Wartungsarbeiten gemäß den Informationen in dieser Anleitung und gemäß den örtlichen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften durchführen können. In diesem Handbuch werden Demontage und umfassende Wartungsarbeiten nicht im Detail erläutert. Diese dürfen nur von einem autorisierten Servicetechniker durchgeführt werden.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung auf und halten Sie sie für den späteren Gebrauch in gutem Zustand. Wenden Sie sich bei Bedarf an Ihren nächstgelegenen autorisierten Händler, um eine Ersatzanleitung oder weitere Informationen zu erhalten.

Diese Anleitung sollte für die gesamte Lebensdauer der Maschine oder mindestens zehn (10) Jahre an einem bekannten, leicht zugänglichen Ort zusammen mit den übrigen Unterlagen der Maschine aufbewahrt werden.

Keine Haftung für Verletzungen/Schäden an Personen/Maschinen oder Eigentum, die durch unsachgemäßen Gebrauch, verbotene Änderungen an der Maschine oder die falsche Auslegung der Sicherheitshinweise in dieser Anleitung entstehen.

## 2. Sicherheitsvorschriften

Stellen Sie vor der Inbetriebnahme der Maschine stets sicher, dass die Mindestanforderungen an Sicherheit, Installation und Betrieb erfüllt sind. Beachten Sie die Umgebungsbedingungen wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Beleuchtung, Vibrationen, Staub und sonstige Gegebenheiten am Einsatzort der Maschine. Entfernen Sie niemals die Informations- oder Warnschilder der Maschine. Stellen Sie sicher, dass diese gut lesbar bleiben. Wenden Sie sich an eine autorisierte Servicewerkstatt, um Ersatzschilder zu erhalten, falls diese unleserlich werden.



The choice of perfection

Die Verwendung von Ersatzteilen, die von den Spezifikationen dieses Handbuchs abweichen, sowie sonstige Änderungen/Manipulationen (auch wenn sie noch so geringfügig sind) an Ihrer Maschine entbinden von jeglicher Haftung für Folgen, die sich aus der Leistung der Maschine, der Sicherheit von Personen in der Umgebung und/oder dem Schutz von persönlichem Eigentum ergeben.

Das Deaktivieren oder Umgehen von Sicherheitseinrichtungen oder -vorschriften ist äußerst gefährlich und strengstens untersagt.

Die Nichtbeachtung dieser Vorschriften setzt andere einer erheblichen Verletzungsgefahr aus!

Entsorgen Sie Betriebsabfälle stets gemäß den geltenden lokalen Gesetzen und Vorschriften.

**Hinweis!** Alle in diesem Handbuch nicht beschriebenen Wartungsarbeiten müssen von einem autorisierten Servicetechniker durchgeführt werden.

## 3. Ausstattung

Die Maschine besteht aus einem Chassis und einem Presskopf und wird betriebsbereit in einer Holzkiste auf einer Palette geliefert.

**Hinweis!** Entsorgen Sie Betriebsabfälle stets gemäß den geltenden örtlichen Gesetzen und Vorschriften.

### 3.1 Garantie

Die Garantie gilt für ein (1) Jahr ab Kaufdatum und nur unter der strengen Voraussetzung, dass die Anweisungen in der Bedienungsanleitung befolgt wurden. Die Garantie deckt Material- und Verarbeitungsfehler ab und umfasst die Kosten für den Austausch defekter Teile. Die Garantie deckt keine unsachgemäße Verwendung oder normalen Verschleiß ab. Reisekosten, Reparaturzeit und Versandkosten sind nicht durch die Garantie abgedeckt. Reparaturen im Rahmen der Garantie dürfen nur von autorisierten Servicetechnikern durchgeführt werden. Einkommensausfälle oder zusätzliche Kosten, die aus irgendeinem Grund entstehen können, sind nicht durch die Garantie abgedeckt.

**Hinweis!**

Bitte stellen Sie sicher, dass die Maschine unbeschädigt ist und dass alle beschriebenen Teile bei der Ankunft oder kurz danach vorhanden sind. Keine Haftung für falsche oder fehlende Teile, die nicht innerhalb von acht (8) Tagen nach der Lieferung gemeldet werden.

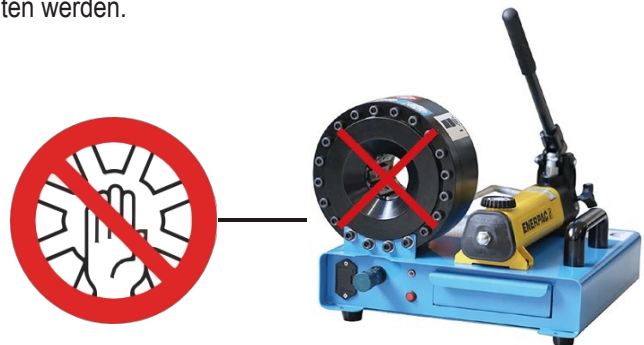
### 3.2 Wichtig

Die powercrimp365+ 16HP wurde für das Pressen von Hydraulikschläuchen mit Abmessungen von 3/16" bis 1" entwickelt, hergestellt und sicherheitsgeprüft. Jede andere Verwendung dieser Maschine gilt als unsachgemäß, und es besteht keine Haftung für Verletzungen oder Schäden an Personen, Eigentum oder der Maschine. Die Maschine darf nur zum Pressen von Hydraulikschläuchen gemäß den Spezifikationen verwendet werden. Die Anweisungen zu Betriebsbedingungen und Einschränkungen bei der Verwendung/dem Betrieb sowie die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften müssen eingehalten werden.

## WARNUNG!

**Quetschstelle!**

Halten Sie Ihre Hände und alle anderen Körperteile während des Pressvorgangs von dem rot markierten Bereich fern



### 3.3 Kennzeichnung

Die Maschine ist an der CE-Kennzeichnung auf der Rückseite zu erkennen, die folgende Angaben enthält:

Hersteller

Seriennummer

Baujahr Gewicht

**Hinweis!**

Es ist strengstens untersagt, das Typenschild zu entfernen oder zu beschädigen. Wenden Sie sich an eine autorisierte Servicewerkstatt, um neue Schilder zu erhalten, falls diese beschädigt und unleserlich geworden sind.

Geben Sie bei der Kontaktaufnahme mit der autorisierten Servicewerkstatt stets die folgenden Informationen sowie eine technische Beschreibung des Problems an.

## 4. Inbetriebnahme

### 4.1. Maschinen-Aufstellung

Stellen Sie die Maschine auf eine stabile und ebene Fläche. Bei dem Modell P16HPZ schließen Sie bitte den Hydraulikschlauch mit den Schnellkupplungen an den Anschluss an und ziehen Sie die Kupplungen an der Rückseite der Presszange fest. Bitte überprüfen Sie, ob sich Hydrauliköl in der Pumpe befindet, und überprüfen Sie auch den Ladezustand der Batterie der Presszange.



The choice of perfection

### 4.2. Auswahl der " - " Pressbacken

Bestimmen Sie die Pressmaße für den aktuellen Arbeitsgang und wählen Sie den Pressbackensatz mit dem richtigen Intervall, das dem Pressmaß entspricht.

*Beispiel:* Ein Pressmaß von 17 mm erfordert den Pressbacken-Satz Nr. 16 (da dieser den Bereich von 16–19 mm abdeckt). Wählen Sie immer den Pressbackensatz mit dem richtigen Intervall, um die besten Press-Ergebnisse zu erzielen. Jede Pressbacke ist mit dem **kleinsten Pressmaß des Intervalls gekennzeichnet**.

#### Hinweis!

Es wird davon abgeraten, Messungen außerhalb des in der Tabelle angegebenen Messbereichs durchzuführen. Bei der Verwendung zu kleiner Pressbacken besteht die Gefahr, dass sich die Aderhülse verformt.



Pressbacken	Pressbereich
16 - 10	10 - 12 mm
16 - 12	10 - 12 mm
16 - 14	10 - 12 mm
16 - 16	10 - 12 mm
16 - 19	10 - 12 mm
16 - 23	10 - 12 mm
23 - 27	10 - 12 mm
27 - 31	10 - 12 mm
31 - 36	10 - 12 mm
Grund-Pressbacken	36 - 45 mm

### 4.3 Einstellung der Press-Maße

Im Lieferumfang der Maschine ist eine Tabelle für die Pressbackensätze enthalten, aus der für jeden Pressbackensatz der richtige Pressabstand hervorgeht. Pressmaße, die außerhalb dieses Bereichs liegen, werden nicht empfohlen.

Drehen Sie den Einstellknopf so, dass die Null (0) auf dem Drehknopf mit der Null (0) auf der Skala übereinstimmt. Wenn Null (0) eingestellt ist, presst die Maschine den kleinsten im Bereich angegebenen Durchmesser. Mit jeder Umdrehung des Knopfes erhöht sich der Wert auf der Skala um eine Einheit. Eine Umdrehung im Uhrzeigersinn entspricht 0,1 mm beim Pressmaß. Das Maß ist zum kleinsten im Bereich angegebenen Durchmesser hinzuzurechnen.

*Beispiel:* Zum Pressen eines 16-mm-Schlauchs ist die Pressbacke Nr. 16 erforderlich, wobei der Einstellknopf auf Null (0) gestellt und auf die Null (0) im Sichtfenster ausgerichtet sein muss. Zum Pressen eines 22,2-mm-Schlauchs wird die Pressbacke Nr. 19 empfohlen, wobei der Einstellknopf um 3 (drei) Umdrehungen im Uhrzeigersinn auf die Skalenmarkierung 3 (drei) gedreht wird und die 2 (zwei) auf dem Einstellrad mit der Null-Linie (0) auf der Skala ausgerichtet ist.

Die eingestellten Pressmaße können aufgrund der Ausdehnung und des Rückzugs der Pressbacke der Maschine geringfügig vom tatsächlichen Pressmaß abweichen. Gleicht dies durch Anpassen der Einstellung aus.



Pressbacken SET	0 turn	1 turn	2 turn	3 turn	4 turn	5 turn	6 turn	7 turn		
16-10	10	11	12	<b>USE NEXT SIZE!</b> <b>Nutzen Sie die nächste Größe!</b>						
16-12	12	13	14							
16-14	14	15	16							
16-16	16	17	18						19	
16-19	19	20	21						22	23
16-23	23	24	25						26	27
16-27	27	28	29						30	31
16-31	31	32	33	34	35	36	37	38		
Master-Pressbacken	39	40	41	42	43	44	45	46		

### 4.4 Wechseln der Pressbackensätze

1. Ziehen Sie die Pressbacken vollständig zurück, indem Sie das Rücklaufventil um eine Umdrehung drehen.
2. Entfernen Sie den Stempelsatz, indem Sie ihn in eine beliebige Richtung drehen oder gerade herausziehen (radial).
3. Stellen Sie sicher, dass der 8-teilige Pressbackensatz sauber und unbeschädigt ist und dass alle Teile mit derselben Nummer gekennzeichnet sind.
4. Setzen Sie jede Pressbacke mit den Markierungsnummern zu Ihnen zeigend ein, indem Sie die Pressbackenstifte in die entsprechenden Löcher im Presskopf einrasten lassen.
5. Stellen Sie sicher, dass alle Pressbacken korrekt in die Maschine eingesetzt sind.



#### 4.5 Pressen

1. Wenn der Pressbackensatz in die Maschine eingesetzt und das Pressmaß eingestellt ist, legen Sie den Schlauch/das Rohr zwischen die Pressbacken. Vergewissern Sie sich, dass alle Pressbacken korrekt in die Maschine eingesetzt sind.
2. Der Pressdurchmesser ist erreicht, wenn die rote Leuchte aufleuchtet.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Pressung korrekt war, und nehmen Sie gegebenenfalls Anpassungen vor.

### 5. Wartung

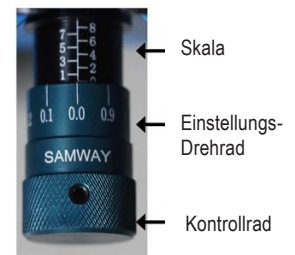
#### 5.1. Schmierung

Die Maschine sollte alle acht (8) Betriebsstunden gereinigt und geschmiert werden. Ziehen Sie die Pressbacken zum Schmieren zurück. Verwenden Sie eine kleine Bürste, um die konischen Flächen im Zylinder zu schmieren. Es ist besser, sparsam und häufiger zu schmieren als selten und übermäßig. Ohne Schmierung verliert die Maschine an Leistung und die Gleitflächen werden beschädigt. (empfohlene Schmiermittel: Optimol Viscogen 4)

#### 5.2. Kalibrierung

Wenn das tatsächliche Pressmaß zu stark von den eingestellten Pressmaßen abweicht, kalibrieren Sie die Maschine.

1. Drücken Sie die Pressbacken vollständig zusammen.
2. Stellen Sie den Drehknopf auf - 0,2.
3. Lösen Sie die Seitenabdeckungen.
4. Lösen Sie die Sicherungsmutter (Nr. 1).
5. Drehen Sie den Einstellknopf (Nr. 2) so, dass die Stirnfläche der Stellschraube (A) bündig mit der Oberfläche des Rings abschließt.
6. Ziehen Sie die Sicherungsmutter (Nr. 1) fest.
7. Die Kalibrierung ist abgeschlossen.
8. Prüfung: Wiederholen Sie den Vorgang, wenn das tatsächliche Pressmaß vom eingestellten Pressmaß abweicht.



### 6. Fehlersuche

Problem	Ursache	Lösung
Geringe Presskraft	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Unzureichende Schmierung.</li> <li>2. Rückschlagventil nicht geschlossen.</li> <li>3. Leckage.</li> <li>4. Leckage an der Pumpe.</li> </ol>	Schmieren. Ventil schließen. Reparieren. Dichtungen austauschen.
Die Pressmaße sind uneinheitlich	<ol style="list-style-type: none"> <li>2. Unzureichende Schmierung.</li> <li>3. Der Einstellknopf hat seine Position verloren.</li> </ol>	Schmieren. Kalibrieren

### Batterie und Öl

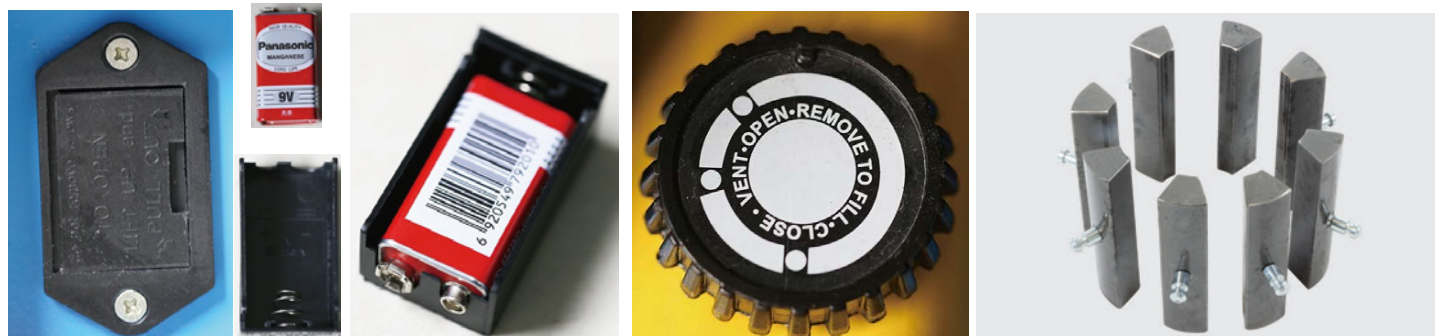
(in den meisten Fällen erforderlich)

Bei Produkten, die auf dem See- oder Luftweg versandt werden, werden Batterie und Öl aus Sicherheitsgründen entfernt (Vorschriften für den See- und Luftversand, DHL, UPS, FEDEX, TNT usw.). Sie müssen daher die Batterie einsetzen und Öl einfüllen, bevor die Maschine normal betrieben werden kann.

#### Achtung bei der Verwendung der Handpumpe!

Für den korrekten Betrieb der Handpumpe: Der Öldeckel muss in Richtung des Pfeils auf der Pumpe auf „Belüftung“ gedreht werden.

Während des Transports, wenn die Pumpe nicht in Betrieb ist, drehen Sie den Deckel bitte in die geschlossene Position. Drehen Sie ihn jedoch auf „Belüftung“, wenn die Pumpe in Betrieb ist. Andernfalls kommt es zu Schäden an der Dichtung.



Technische Daten	
Pressbereich in mm	10 – 45
Pressbereich in Zoll	0,39 – 1,77
Presskraft in Tonnen	95,5
Presskraft in kN	955
Maximale Schlauchgröße in Zoll	3/16" – 1"
Pressbackensatz	H 16
Maximaler Hub der Pressbacken in mm	20 mm
Durchmesser/Länge der Master-Pressbacke in mm	39 / 64
Durchmesser/Länge der Master-Pressbacke in Zoll	1,54 / 2,52
Maschinensteuerung	Manuell
Maximaler Druck	630 bar
Tiefe / Breite / Höhe	180 x 230 x 270 mm
Gewicht	20 kg

Pressbacken-Bezeichnung	R+M Nr.
Preßbackensatz 10-12 mm	300 501 0
Preßbackensatz 12-14 mm	300 501 2
Preßbackensatz 14-16 mm	300 501 4
Preßbackensatz 16-19 mm	300 501 6
Preßbackensatz 19-23 mm	300 501 9
Preßbackensatz 23-27 mm	300 502 3
Preßbackensatz 27-31 mm	300 502 7
Preßbackensatz 31-38 mm	300 503 1