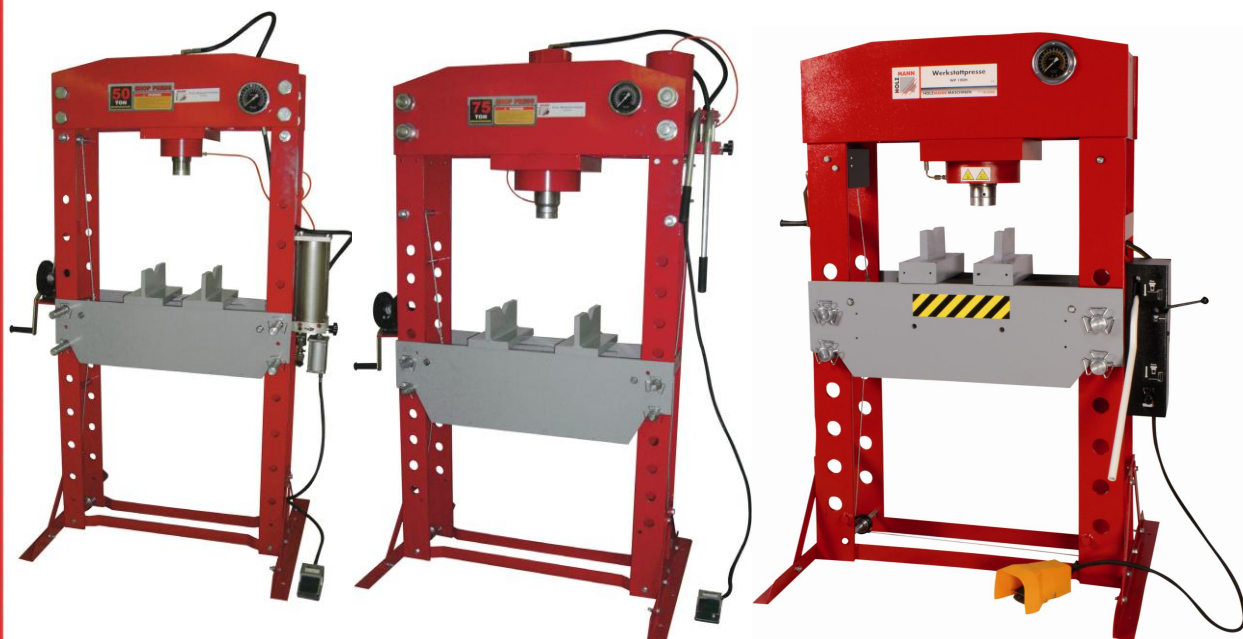


ES Manual de instrucciones

Prensa de taller

FR Mode d'emploi

Presse d'atelier



WP50H / WP75H / WP100H

¡Lea atentamente este manual antes de usar la máquina por primera vez!

Lisez attentivement ce manuel avant de mettre la machine en marche!



¡Las especificaciones técnicas pueden cambiar sin previo aviso!

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

Edition: 2013 – Revision 00 – ES/FR

1 CONTENIDOS / CONTENU

1 CONTENIDOS / CONTENU	2
2 SEÑALES DE SEGURIDAD / SIGNES DE SÉCURITÉ	5
3 PREFACIO	6
4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	7
4.1 WP 50H	7
4.2 WP 75H	8
4.3 WP 100H	9
4.4 Componentes y controles	11
4.5 Datos técnicos	12
5 SEGURIDAD	13
5.1 Uso adecuado	13
5.1.1 Condiciones de trabajo	13
5.2 Uso prohibido	13
5.3 Instrucciones generales de seguridad	14
5.4 Riesgos residuales	15
6 MONTAJE	16
6.1 Preparación	16
6.1.1 Entrega de la máquina	16
6.1.2 El lugar de trabajo	16
6.1.3 Transporte / Descarga de la máquina	16
6.1.4 Preparación de la superficie	16
6.2 Montaje de las piezas desmontadas para el transporte	17
6.2.1 Montaje de la WP 50H	17
6.2.2 Montaje de la WP 75H	18
6.2.3 Montaje de la bomba WP 50H	19
6.2.4 Montaje de la bomba WP 75H	19
6.2.5 Montaje del manómetro WP 50 / WP 75H	19
6.2.6 Montaje de la WP 100H	20
6.3 Antes de la puesta en marcha	21
6.3.1 Funcionamiento manual	21
6.3.2 Funcionamiento neumático	21
7 FUNCIONAMIENTO	22
7.1 WP 50H / WP 75H	22
7.1.1 Funcionamiento manual	22
7.1.2 Funcionamiento neumático	22

7.1.3	Movimiento lateral del cilindro	23
7.2	WP 100H	23
7.2.1	Movimiento lateral del cilindro	23
7.2.2	Ajuste de la altura de la mesa	23
7.2.3	Funcionamiento manual.....	24
7.2.4	Ajuste de la palanca de selección	24
7.2.5	Extensión y retracción del pistón de la WP 100H	25
8	MANTENIMIENTO	26
8.1	Mantenimiento diario	26
8.2	Reciclaje	26
9	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS WP50H / WP75H / WP100H	27
1	PREFACE	28
2	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	29
2.1	WP 50H	29
2.2	WP 75H	30
2.3	WP 100H	31
2.4	Composants et contrôles	33
2.5	Données techniques	34
3	SÉCURITÉ	35
3.1	Utilisation correcte	35
3.1.1	Conditions environnementales	35
3.2	Utilisation interdite	35
3.3	Instructions générales de sécurité	36
3.4	Risques résiduels	37
4	MONTAGE	38
4.1	Préparation	38
4.1.1	Livraison de la machine	38
4.1.2	Lieu de travail	38
4.1.3	Transport / Décharge de la machine.....	38
4.1.4	Préparation de surface	38
4.2	Assemblage des pièces démontées pour le transport	39
4.2.1	Assemblage WP 50H	39
4.2.2	Assemblage WP 75H	40
4.2.3	Assemblage de la pompe WP 50H	41
4.2.4	Assemblage de la pompe WP 75H	41
4.2.5	Montage du manomètre WP 50 / WP 75H	41
4.2.6	Assemblage WP 100H.....	42

4.1	Avant la première mise en service.....	43
4.1.1	Fonctionnement manuel	43
4.1.2	Fonctionnement pneumatique	43
5	FONCTIONNEMENT	44
5.1	WP 50H / WP 75H	44
5.1.1	Fonctionnement manuel	44
5.1.2	Fonctionnement pneumatique	44
5.1.3	Déplacement latéral du cylindre.....	45
5.2	WP 100H	45
5.2.1	Déplacement latéral du cylindre.....	45
5.2.2	Réglage de la hauteur de la table.....	45
5.2.3	Fonctionnement manuel	46
5.2.4	Réglage du levier de sélection	46
5.2.5	Extension et rétraction du piston de la WP100H.....	47
6	ENTRETIEN	48
6.1	Entretien quotidien.....	48
6.2	Disposition	48
7	DEPANNAGE	49
8	ESQUEMA HIDRÁULICO / SCHÉMA HYDRAULIQUE	50
8.1	WP 50H	50
8.2	WP 75H	51
9	DESPIECE / VUE ÉCLATÉE	52
9.1	Pedido de repuestos	52
9.2	Commande des pièces détachées	52
9.3	WP 50H	53
9.4	WP 75H	59
9.5	WP 100H	62
10	CERTIFICADO DE CONFORMIDAD/CERTIFICAT DE CONFORMITÉ	72
11	GARANTIEERKLÄRUNG	73
12	GUARANTEE TERMS	74
	GARANTIE ET SERVICE	75
13	FORMULARIO DE SUGERENCIAS/ FORMULAIRE DE SUGÉRENCES	77

2 SEÑALES DE SEGURIDAD / SIGNES DE SÉCURITÉ



SEÑALES DE SEGURIDAD
DEFINICIÓN DE SÍMBOLOS



SIGNALISATION DE SÉCURITÉ
DÉFINITION DES SYMBOLES



¡ATENCIÓN! Ignorar las señales de seguridad y advertencias indicadas en la máquina, así como ignorar las instrucciones de seguridad y el manual de instrucciones, pueden causar lesiones graves e incluso conducir a la muerte.



ATTENTION! L'ignorance de la signalisation de sécurité et les avertissements sur la machine et les consignes de sécurité et ignorer les instructions, peut causer des blessures graves et même entraîner la mort.



¡LEA EL MANUAL! Lea el manual de uso y mantenimiento cuidadosamente y familiarícese con los controles con el fin de utilizar la máquina correctamente, para evitar lesiones y defectos de la máquina.



LIRE LE MANUEL! Lire le manuel d'utilisateur et de maintenance avec soin et vous familiariser avec les contrôles en vue d'utiliser la machine correctement et pour éviter les blessures et les défauts de l'appareil.



¡ROPA DE PROTECCIÓN! El operador está obligado a llevar una protección auditiva adecuada, gafas de seguridad y zapatos de seguridad.



VÊTEMENTS DE PROTECTION! L'opérateur est obligé de porter des protecteurs d'oreille, lunettes de sécurité et des chaussures de sécurité!



CONFORME-CE - Este producto cumple con las Directivas CE.



CE-CONFORME - Ce produit est conforme aux Directives CE.

3 PREFACIO

Estimado Cliente,

Este manual contiene informaciones e instrucciones importantes para el uso correcto e instalación de la máquina WP50H, WP75H Y WP100H.

Este manual es parte de la máquina y no debe ser guardado aparte de la máquina. ¡Resérvelo para futuras consultas y si otras personas también usan la máquina, deben también ser informados!



¡Lea atentamente y cumpla las instrucciones de seguridad!

Conozca los controles de la máquina y su manejo. Antes de usar por primera vez esta máquina, ilea el manual con atención! Leer el manual, facilita el uso correcto de la máquina y previene las equivocaciones y daños en la máquina y en la salud del usuario.

Debido a los constantes avances en el diseño y construcción del producto las ilustraciones y el contenido pueden ser algo diferentes. Sin embargo, si Usted descubre algún error, le rogamos nos informe usando el formulario de sugerencias.

¡Las especificaciones técnicas pueden cambiar sin previo aviso!

Por favor, compruebe el contenido del producto inmediatamente después de la recepción por cualquier daño eventual de transporte o falta de piezas. Las reclamaciones de daños de transporte o falta de piezas se deben hacer inmediatamente (en 24 horas) después de la recepción inicial de la máquina y desembalaje, antes de poner la máquina en funcionamiento. Por favor, tenga en cuenta que las reclamaciones posteriores Holzmann Maschinen no los puede aceptar.

Copyright

© 2013

Este documento está protegido por la ley internacional de derecho del autor. Cualquier duplicación, traducción o uso de las ilustraciones sin autorización de este manual serán perseguidas por la ley – tribunal de jurisdicción de 4020 Linz, Austria.

Contacto de Atención al Cliente

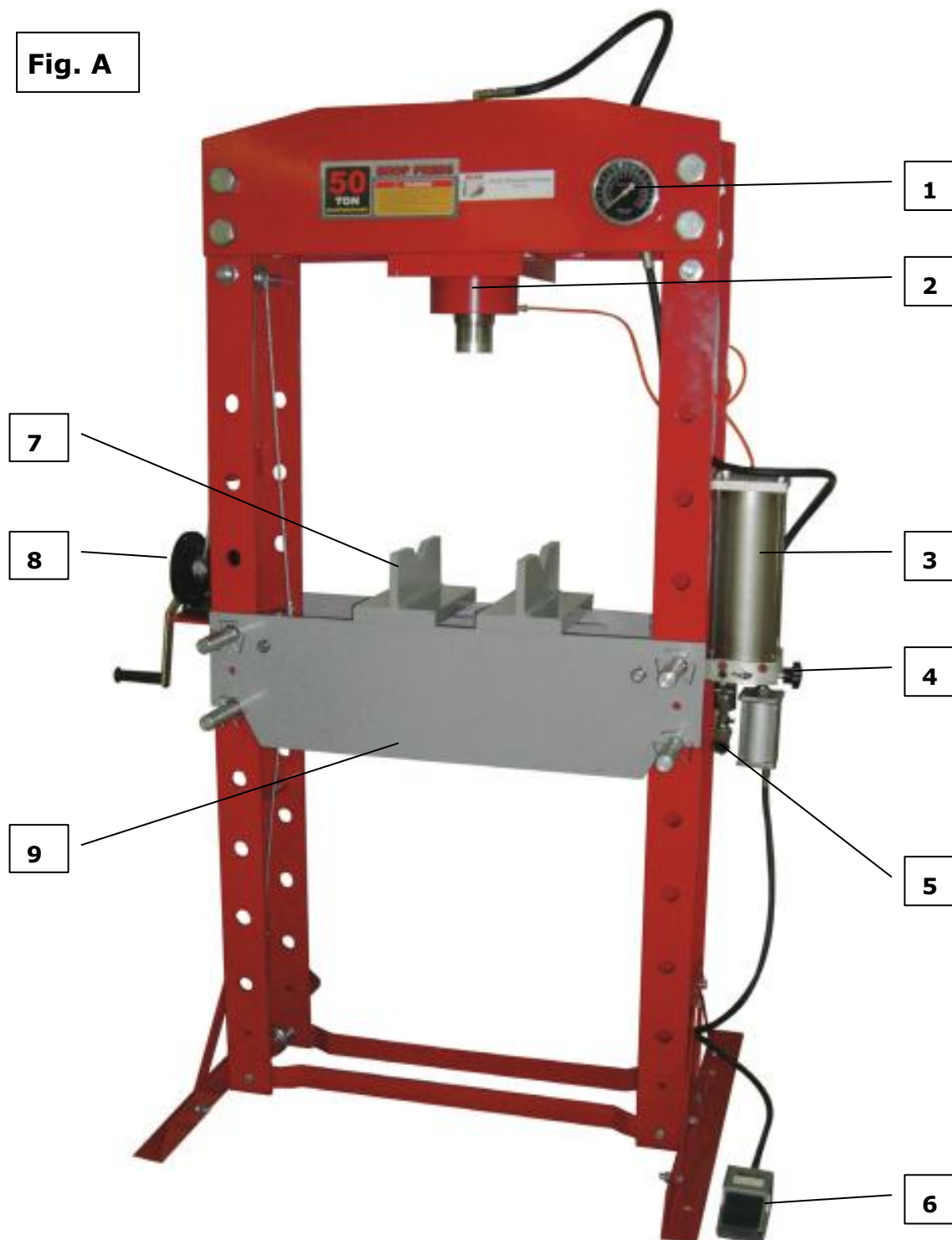
HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 – 0
Fax 0043 7289 71562 – 4
info@holzmann-maschinen.at

4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

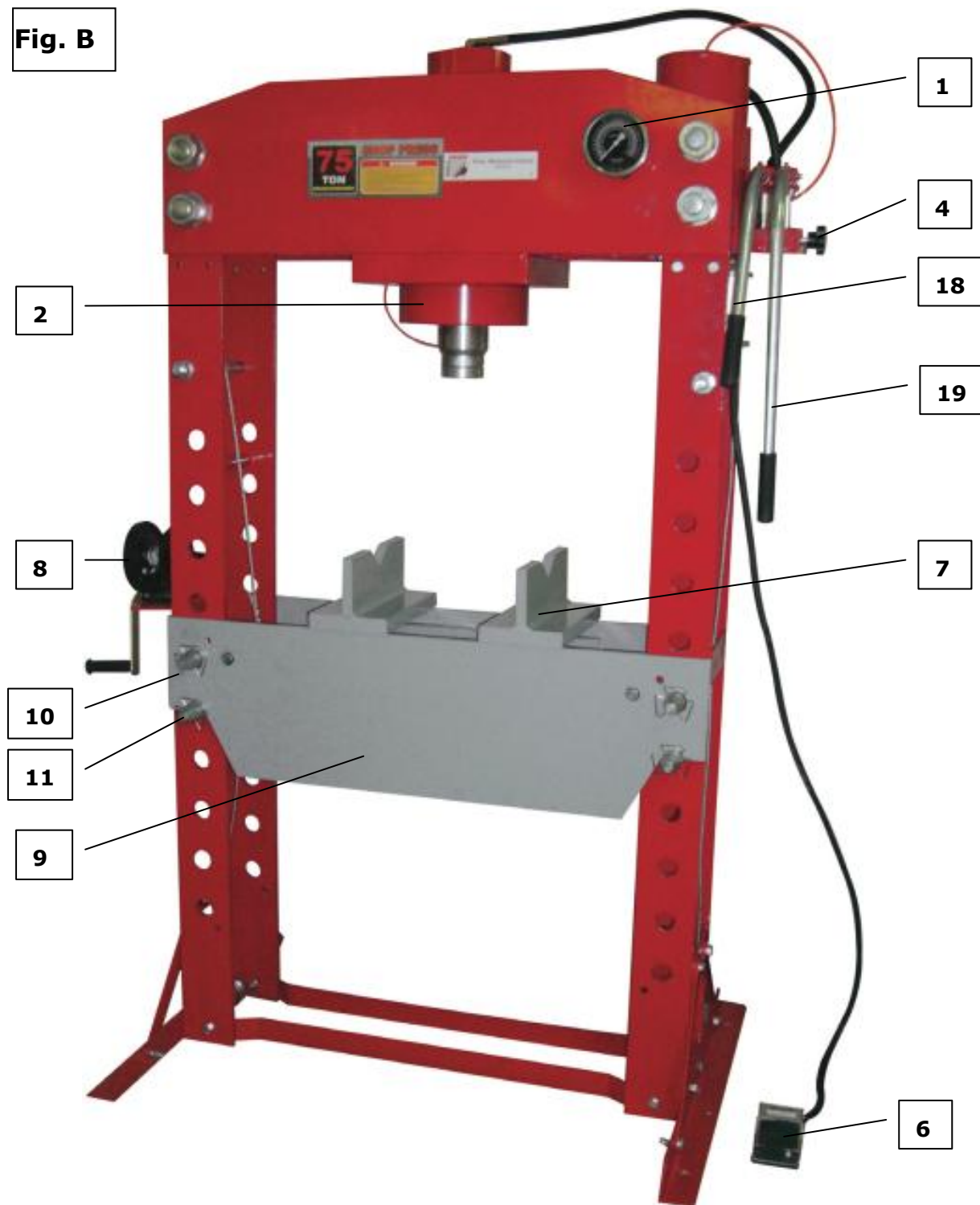
4.1 WP 50H

Fig. A



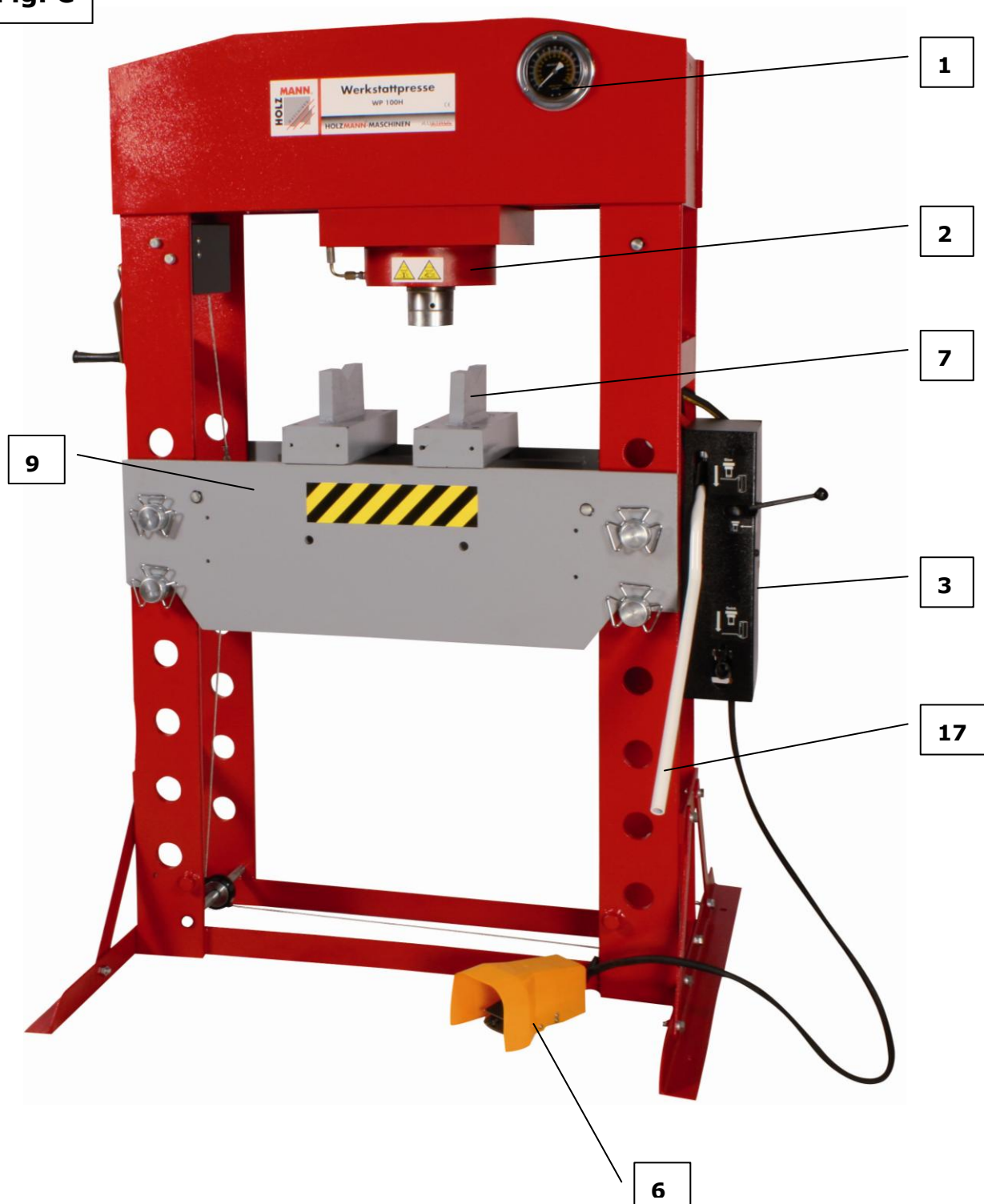
4.2 WP 75H

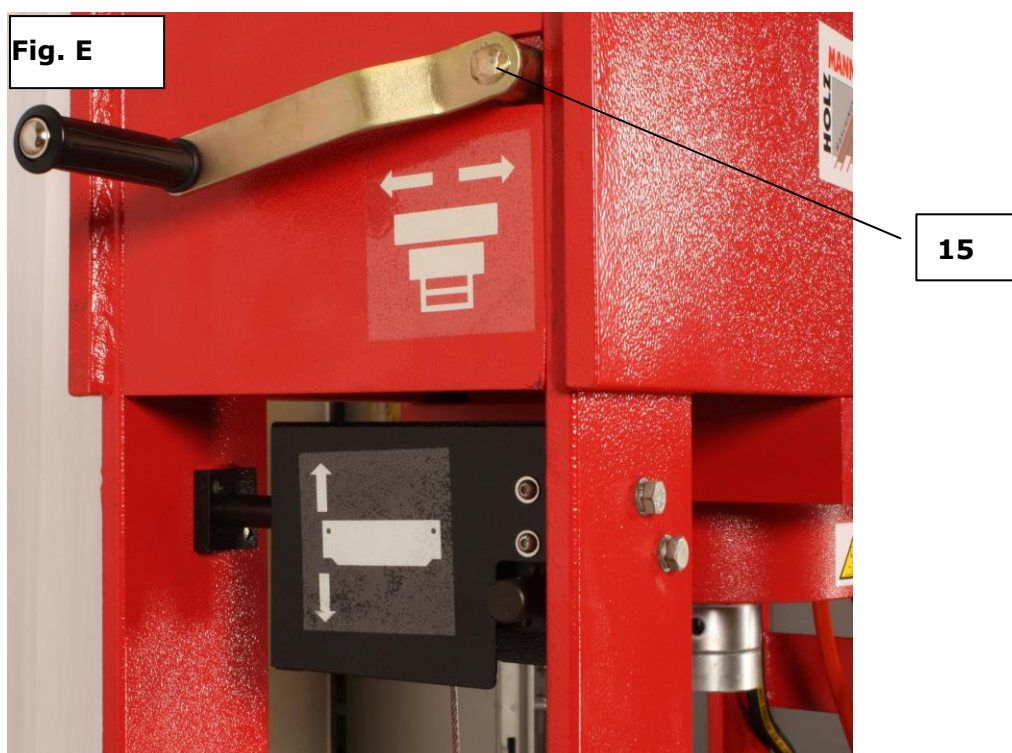
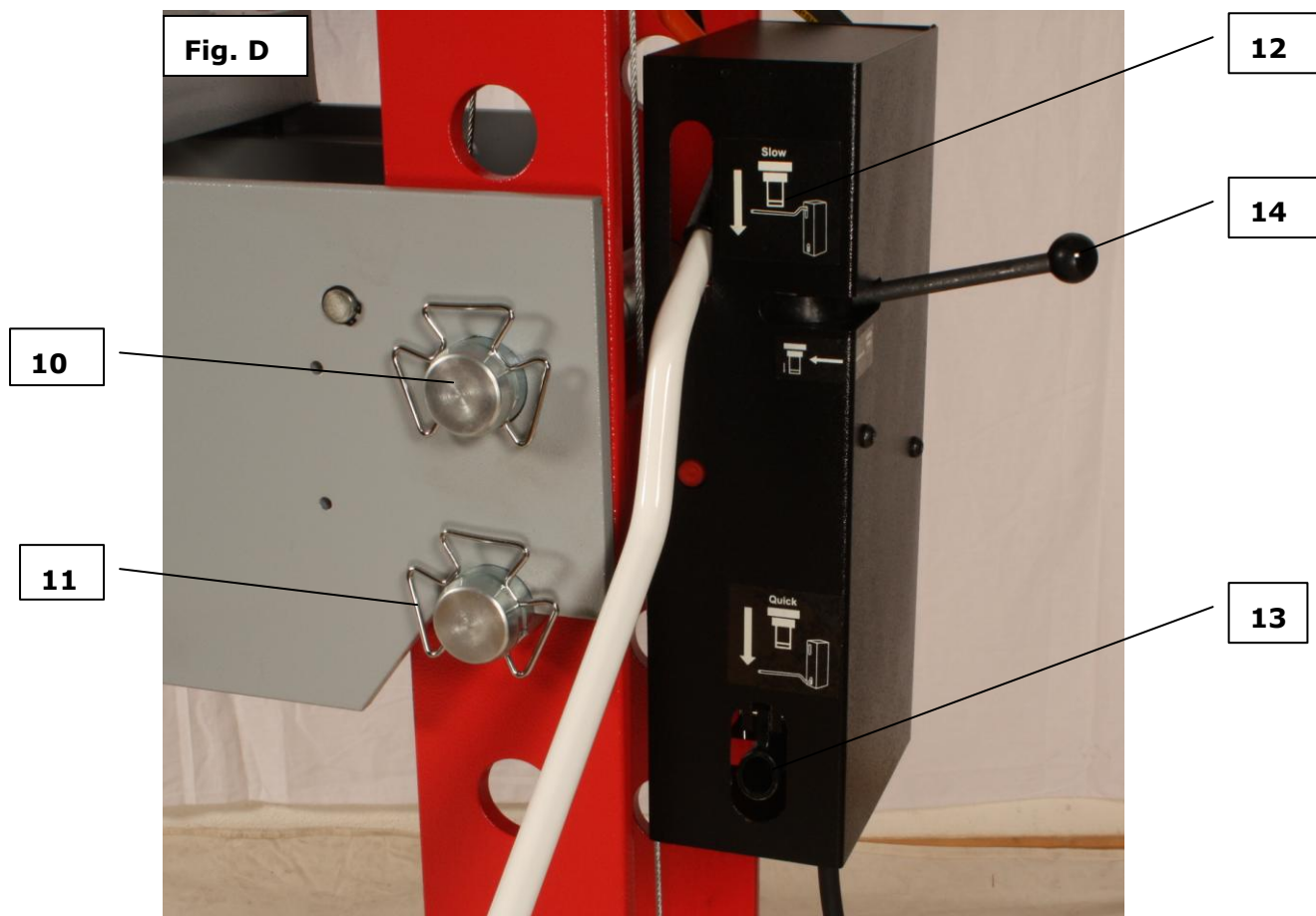
Fig. B

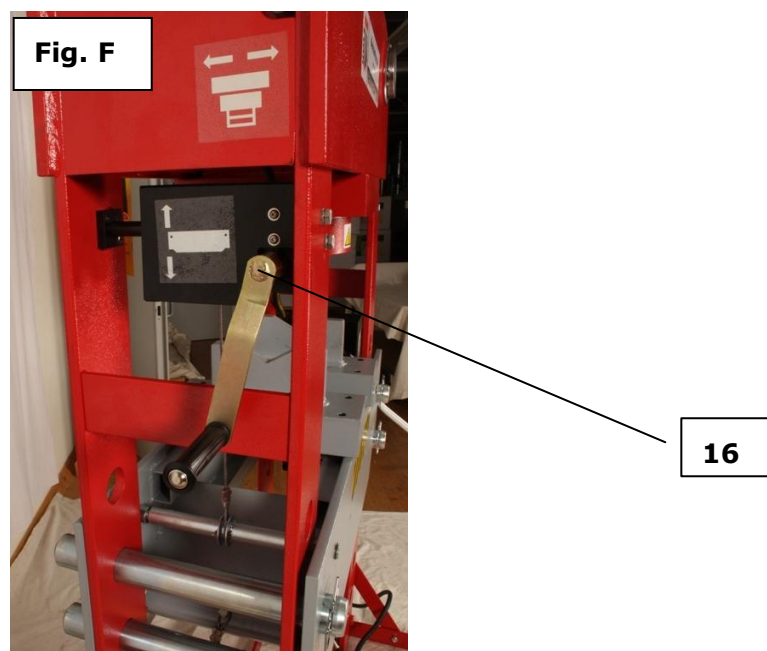


4.3 WP 100H

Fig. C







4.4 Componentes y controles

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Manómetro	Manómetro	Manómetro
2	Unidad del cilindro	Unidad del cilindro	Unidad del cilindro
3	Bomba	Bomba	Bomba
4	Tornillo de la válvula de la bomba	Tornillo de la válvula de la bomba	Tornillo de la válvula de la bomba
5	Enchufe palanca de la bomba WP 50H		
6	Pedal de control neumático	Pedal de control neumático	Pedal de control neumático
7	Bloque de soporte V	Bloque de soporte V	Bloque de soporte V
8	Volante de la mesa	Volante de la mesa	Volante de la mesa
9	Mesa de trabajo	Mesa de trabajo	Mesa de trabajo
10	Perno de seguridad	Perno de seguridad	Perno de seguridad
11	Pinza de seguridad	Pinza de seguridad	Pinza de seguridad
12			Enchufe de bomba presión alta
13			Enchufe de bomba presión baja
14			Palanca de selección de la válvula
15			Ajuste lateral del cilindro
16			Ajuste de altura de la mesa
17			Mango
18		Palanca de control de baja presión	
19		Palanca de control de alta presión	

4.5 Datos técnicos

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Elevación del pistón	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Rosca de conexión del aire comprimido	1/4" NPT	1/4" NPT	1/4" NPT
Rango de trabajo	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Recorrido del cilindro	200 mm	250 mm	300 mm
Ancho de mesa de trabajo	730 mm	800 mm	787 mm
Presión de trabajo	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Máxima fuerza de presión	50 t	75 t	100 t
Diámetro pistón Ø	76 mm	93 mm	100 mm
Montado	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
Peso	345 kg	497 kg	662 kg

5 SEGURIDAD

5.1 Uso adecuado

La máquina debe estar en buenas condiciones de trabajo y con todas las protecciones de seguridad proporcionadas a la compra de la misma. ¡Los defectos que puedan afectar a la seguridad deben ser eliminados inmediatamente!

El uso de la máquina sin los dispositivos de protección, así como la retirada de cualquier parte de esos dispositivos, ¡está prohibido!

Las prensas de taller WP50H/WP75H/WP100H están diseñadas para trabajos de prensado de objetos (rodamientos de bolas...) y alisado de materiales metálicos.

Por un uso diferente o adicional y como resultado daños materiales o lesiones, HOLZMANN MASCHINEN no se hará responsable y no aceptará ninguna garantía.

5.1.1 Condiciones de trabajo

La máquina está prevista para trabajar en las siguientes condiciones ambientales:

Humedad max. 70%
Temperatura de +5°C a +40°C

La máquina no está diseñada para uso al aire libre.

La máquina no está diseñada para funcionar en condiciones explosivas.

5.2 Uso prohibido

- Nunca use la máquina fuera de los límites especificados en este manual.
- Nunca exceda la capacidad máxima de la prensa.
- Nunca exceda el recorrido máximo del cilindro hidráulico, de lo contrario el equipo o partes de la misma podrían sufrir daños.
- Asegúrese, antes de comenzar el prensado, que la mesa de la prensa está alineada horizontalmente y está fijada con los pernos del marco en los 4 puntos de montaje. ¡Cualquier uso sin los pernos está prohibido!
- Cualquier cambio en el diseño de la máquina está prohibido.
- El uso de la máquina de forma o para fines que no son 100% equivalentes con las instrucciones de este manual, están prohibidos.
- ¡Nunca deje la máquina sin vigilancia, sobre todo cuando hay niños cerca!

5.3 Instrucciones generales de seguridad

Las señales o pegatinas de advertencia si sufren desgaste o se quitan han de ser inmediatamente renovadas.

Para evitar un mal funcionamiento, daño o lesión física debe tener en cuenta:



¡Mantenga el área de trabajo y el suelo limpio y libre de grasas u otros materiales!
¡Asegúrese de que el área de trabajo tiene suficiente luz!
¡No use la máquina en el exterior!
¡No sobrecargue la máquina!
Tenga cuidado de mantener una postura segura en cada momento.
Mantenga las manos y los pies fuera de la zona de trabajo del pistón cuando trabaje.
¡Está prohibido trabajar con la máquina en caso de cansancio, falta de concentración o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos!



¡Prohibido subir en la máquina, por posibles caídas y lesiones y nunca incline la máquina!



La prensa de taller sólo puede ser utilizada por personal capacitado.
¡Personas no autorizadas, especialmente los niños, se deben mantener alejados de la máquina!



Cuando trabaje con la máquina no lleve ropa suelta, el pelo largo suelto o joyas tales como collares etc.



Use ropa y equipos de seguridad apropiadas cuando trabaje con la máquina:

- Ropa de trabajo adecuada
- Guantes de protección
- Zapatos de protección
- Protector de los oídos
- Casco con máscara o gafas protectoras



¡Nunca deje la máquina desatendida mientras está en funcionamiento!

La máquina tiene pocas piezas que puedan necesitar reparación.

¡Las reparaciones sólo deben ser llevadas a cabo por profesionales!

Accesorios: ¡Utilice sólo los accesorios recomendados por HOLZMANN!!

5.4 Riesgos residuales

Aun cumpliendo todas las normas de seguridad e instrucciones de uso, hay que considerar los siguientes riesgos residuales:

- Riesgo de lesiones a las manos / dedos por la prensa durante la operación.
- Riesgo de lesiones en los ojos por partículas que vuelan, incluso con gafas de seguridad.
- Riesgo de lesiones causadas por partes de la pieza de trabajo que salen disparados del área de trabajo.

Estos riesgos pueden ser minimizados si todas las normas de seguridad se aplican, la máquina cuenta con los servicios y el mantenimiento adecuado y el equipo es operado por personal capacitado. A pesar de todos los dispositivos de seguridad, su cualificación técnica para manejar una máquina como la prensa de taller y mantener el sentido común son los factores de seguridad más importantes.

6 MONTAJE

6.1 Preparación

6.1.1 Entrega de la máquina

Después de la recepción de la máquina, compruebe si todas las partes están en orden. Notifique cualquier daño o piezas que falten de inmediato a su distribuidor o al transportista. Los daños visibles también deben ser registrados en el albarán de entrega sin demora, de acuerdo con las disposiciones de la garantía, de lo contrario la mercancía se aceptará como entregada correctamente.

6.1.2 El lugar de trabajo

Elija un área de trabajo adecuado para la máquina.

Tenga en cuenta las instrucciones de seguridad del punto 2.

El suelo tiene que ser uniforme, nivelado y sólido. Debe ser adecuado al menos para resistir el doble de peso neto de la máquina.

También debe asegurar una distancia de al menos 0,8m alrededor de la máquina.

6.1.3 Transporte / Descarga de la máquina

Elevación del paquete para el montaje y colocación en el lugar de trabajo:

¡Sólo mediante un dispositivo de elevación adecuado!



ADVERTENCIA



El levantamiento y transporte de la máquina sólo puede ser realizada por personal cualificado con el equipo adecuado.

Asegúrese que el equipo de elevación utilizado (grúa, carretilla elevadora, correas, etc.) están en perfectas condiciones.

La máquina se puede transportar en el mismo paquete con una carretilla elevadora.

6.1.4 Preparación de la superficie

Las partes de la máquina que no están pintadas llevan una capa de aceite aplicada en la fábrica. Límpielas antes de utilizar la máquina, utilizando algún disolvente habitual que no sea nitro disolvente o similar, y en ningún caso utilice agua.

NOTA

¡El uso de disolventes de pintura, gasolina, productos químicos corrosivos o abrasivos pueden dañar a la superficie de la máquina!

Por lo tanto:

Durante la limpieza, utilice solamente un limpiador suave.

6.2 Montaje de las piezas desmontadas para el transporte

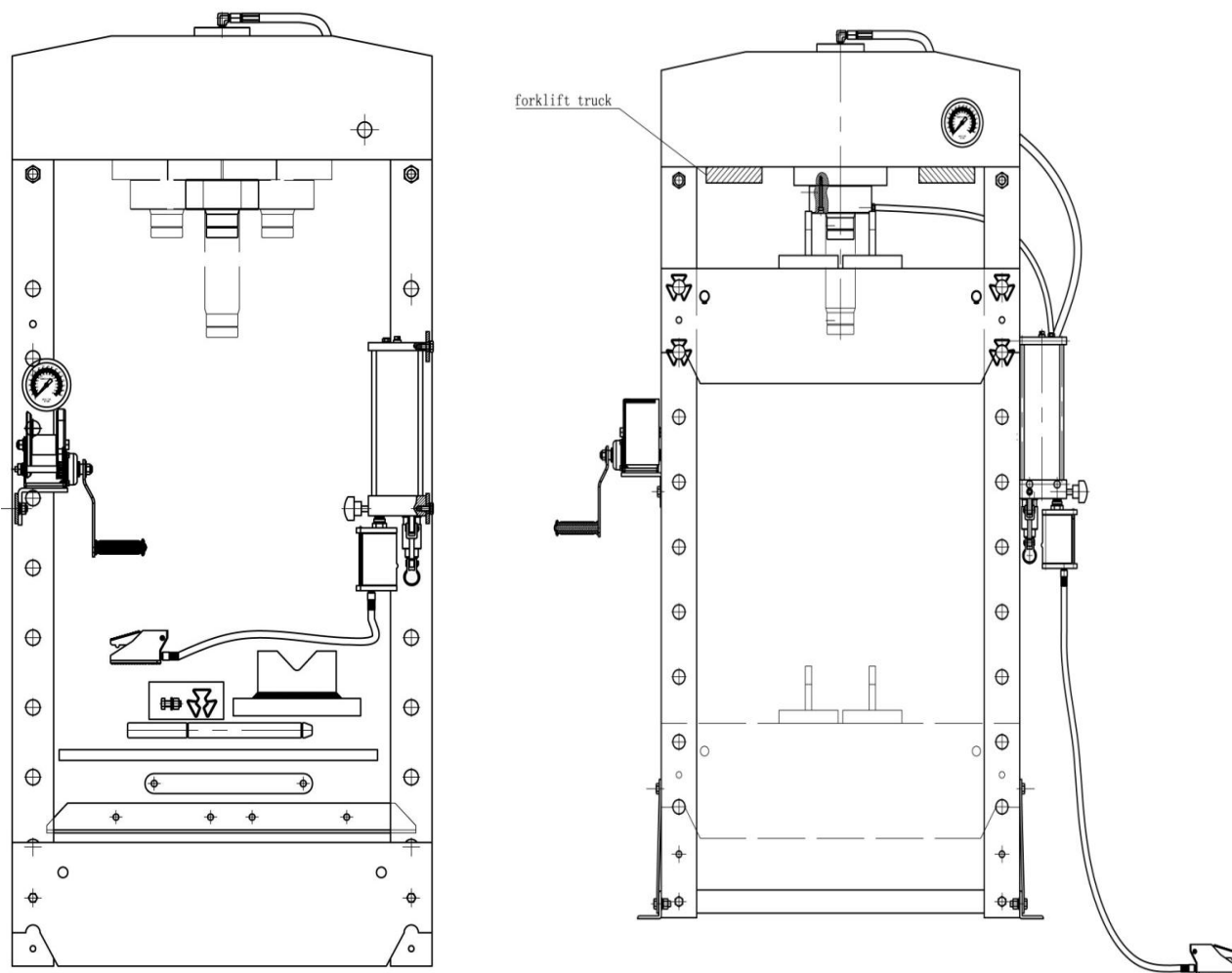
La prensa de taller básicamente viene pre-montada, en una caja de madera.

Las piezas desmontadas para el transporte, como la base, el cabrestante, el conjunto de la bomba con los tubos de aceite y el manómetro, deben ser instalados por el cliente.

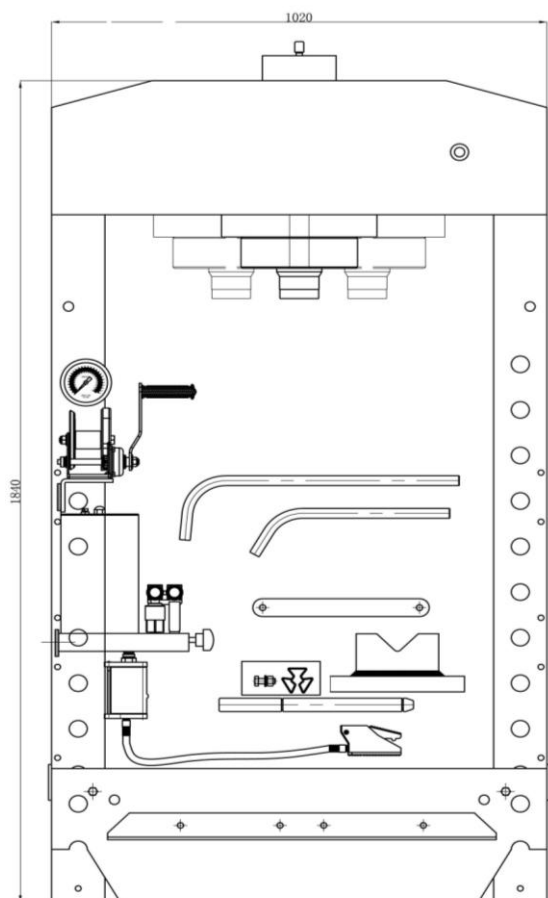
¡La máquina sólo debe ser instalada y puesta en funcionamiento por personal cualificado!
Todas las normas de seguridad correspondientes deben cumplirse estrictamente.

Antes de empezar a trabajar, revise todos los tornillos y conexiones de tornillos y apretar si es necesario.

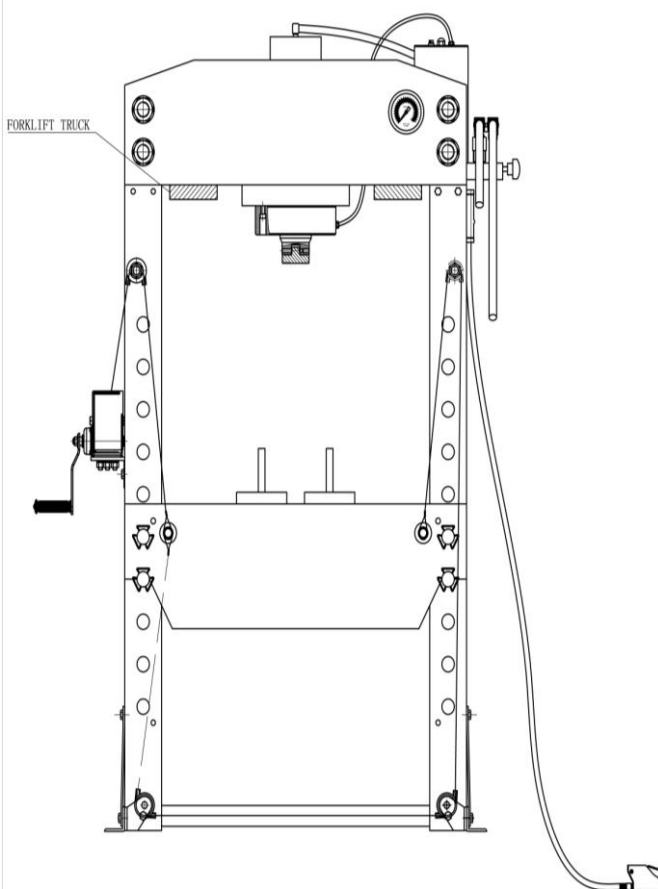
6.2.1 Montaje de la WP 50H



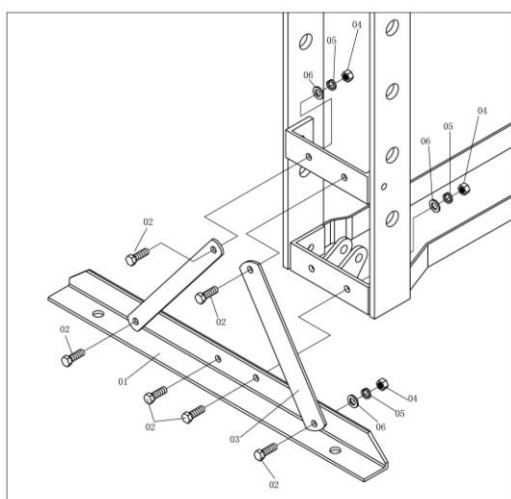
6.2.2 Montaje de la WP 75H



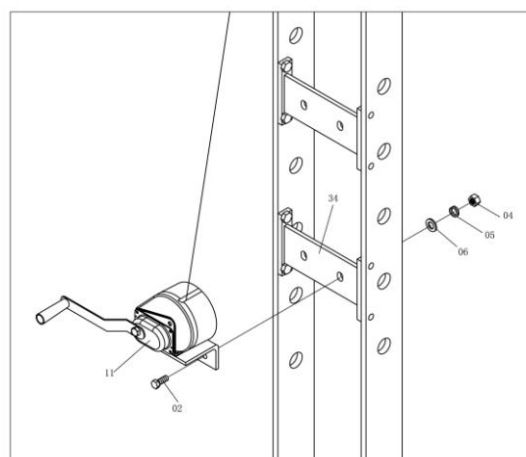
WP 50H / WP 75H / WP 100H



WP 50H / WP 75H



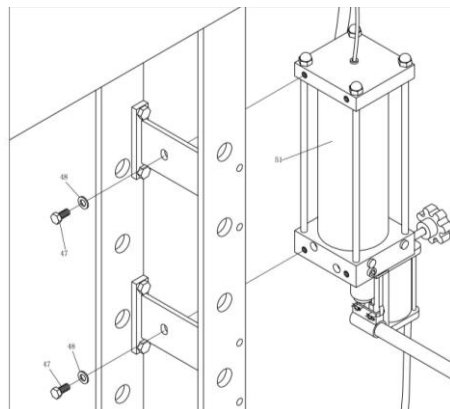
Coloque las patas (01) en la base, conecte el marco con los 2 refuerzos diagonales (03) a la izquierda y la derecha con el tornillo (02), arandela (06), arandela de bloqueo (05) y la tuerca (04).



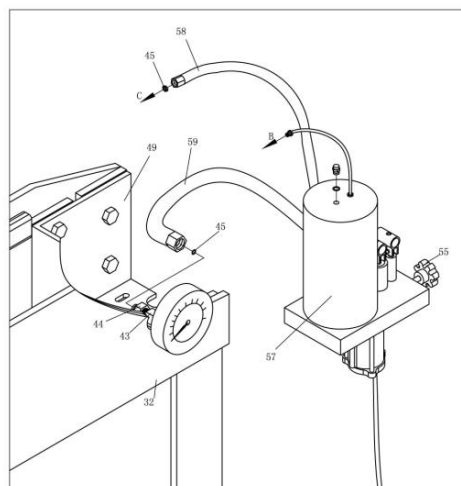
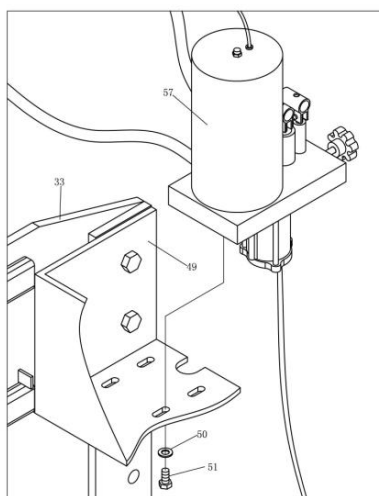
Conecte el cabrestante (11) en el exterior del marco de la izquierda con los tornillos (02), las arandelas (06), las arandelas de bloqueo (05) y las tuercas (04) en la placa de conexión (34) y fijar la cuerda en los respectivos rodillos guía.

6.2.3 Montaje de la bomba WP 50H

Fijar el conjunto de la bomba (51) en el lado exterior del soporte del marco derecho, con tornillos (47) y arandelas (48).



6.2.4 Montaje de la bomba WP 75H



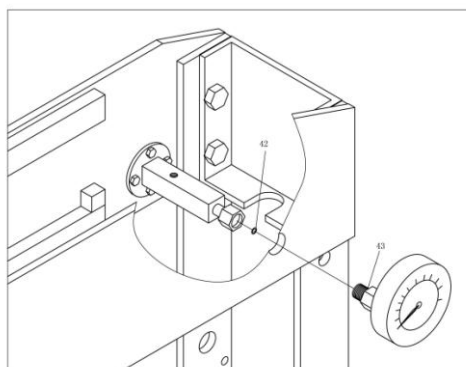
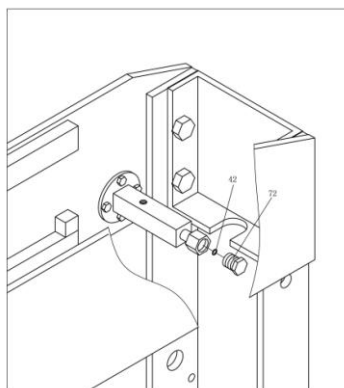
Monte la bomba: fijar la unidad de bomba (57) en la placa (49) con tres tornillos (51) y las arandelas de bloqueo (50).

Instalación del tubo de aceite (58): Abrir el tapón del tubo de aceite (58). Inserte con cuidado la junta tórica (45). Retire el tapón del cilindro de la prensa (37). Conecte el tubo de aceite (58) en el cilindro de la prensa (37) y montará el tubo de aceite.

Instalación del tubo de aceite (59): Instale la junta tórica (45) en el tornillo del manómetro (43), y apriete el tornillo con el tubo de aceite firmemente. Coloque el mango (53) en la bomba con el pasador (56) y apriete bien, igual que el mango 2 (54).

Nota: Abrir la válvula de ventilación (61) que se encuentra en el cilindro antes de la instalación.

6.2.5 Montaje del manómetro WP 50 / WP 75H



Retire el tornillo de bloqueo (72) y compruebe la junta tórica (42). Al montar el manómetro (43), apriete con la junta tórica.

Nota: tan fuerte como sea posible y comprobar el apriete.

6.2.6 Montaje de la WP 100H

Montaje de la bomba de la WP100H

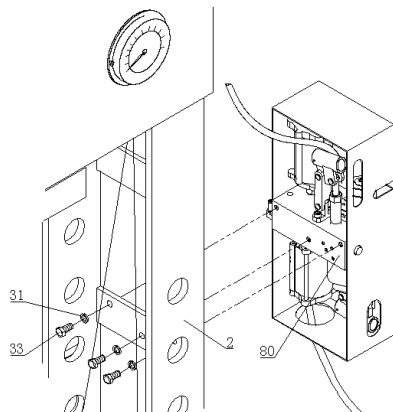


Figura 1

Coloque la unidad de bomba (80) en el soporte del marco con tornillos hexagonales M12x25 (33) y arandelas Ø12 (31). (vea Figura 1)

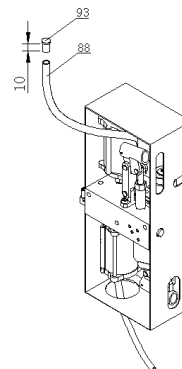


Figura 2

Quite el tapón (93) del tubo de aceite (88), cortando el tubo de aceite con el tapón de aprox. 10 mm de largo. (vea Figura 2).

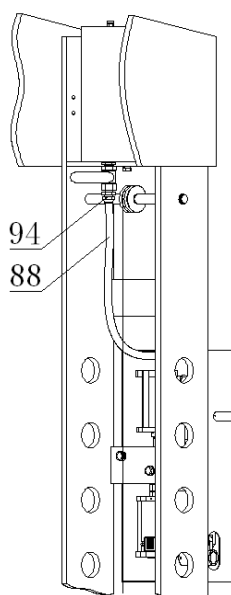


Figura 3

Conecte el tubo de aceite (88) en la conexión de 1/2" (94) (vea Figura 3). Una vez que el tubo de aceite está conectado, abra la válvula del depósito de aceite para permitir el flujo de aceite y comprobar si hay fugas.

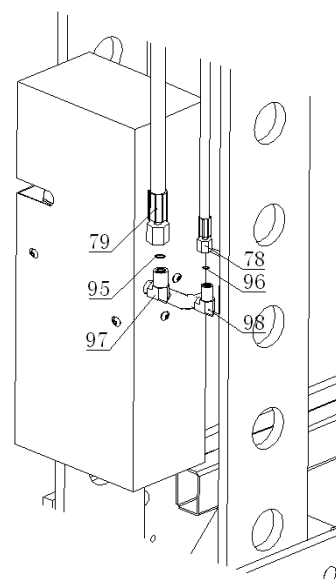
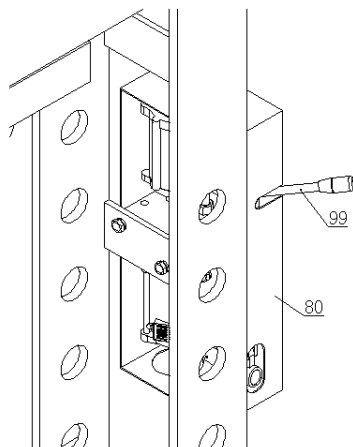


Figura 4

Apriete los tornillos del tubo de aceite (78, 79) apretando los acoplamientos (97, 98) (vea Figura 4).

Nota: Asegúrese de que las juntas tóricas están en las ranuras de los acoplamientos (97, 98) antes de montar los dos tubos de aceite.



Fijar la palanca de selección (99) a la válvula de control en la unidad de la bomba (80) (vea Figura 5).

Figura 5

6.3 Antes de la puesta en marcha

Antes del primer uso, fije la máquina al suelo con pernos de anclaje. Asegúrese de que la prensa de taller está montada sobre una base sólida y está prevista la iluminación adecuada.

Antes de la primera utilización de este producto, añadir un poco de lubricante de buena calidad en la toma de aire de la válvula de pie (pedal) y presione durante 3 segundos para distribuir uniformemente el lubricante. También elimina el aire del sistema hidráulico.

6.3.1 Funcionamiento manual

Abra la válvula de ventilación (50) hacia la izquierda y presione. Bombear varias veces para eliminar el aire del sistema.

Funcionamiento neumático: Abra la válvula de ventilación en el tanque (50) de aceite girándolo hacia la izquierda.

6.3.2 Funcionamiento neumático

Conectar el control neumático del pie (pedal) con el tubo de aire comprimido a la toma de aire. Hacer funcionar la bomba varias veces para eliminar el aire del sistema.

Compruebe todos los componentes y conexiones. Si una pieza está dañada, apague la máquina y consulte a su proveedor.

7 FUNCIONAMIENTO

Antes de empezar a trabajar compruebe:

- el estado técnico general de la máquina,
- que los dispositivos de seguridad están en su lugar y en orden.



⚠ ATENCIÓN

¡Posibles daños materiales y lesiones causadas por la liberación repentina y rebote de la pieza de trabajo!

Por lo tanto:

- ρ ¡Fije siempre la pieza de trabajo!
- ρ Use la máquina situándose en la parte frontal derecha de la máquina.
- ρ ¡Comprobar y tener en cuenta la calidad de la pieza de trabajo!

¡ADVERTENCIA! Asegúrese de que entiende el funcionamiento básico de una prensa de taller. ¡Consulte a un profesional o haga una formación adecuada, si no conoce el uso apropiado de una prensa de taller o no lo entiende bien!

Asegúrese de que toda la mesa de trabajo se apoya firmemente en el marco y no se mantiene por el cabestrante. El cabestrante se debe aflojar y el cable del cabestrante debe estar suelto.

7.1 WP 50H / WP 75H

Ponga el soporte en V de la pieza de trabajo en la mesa de la prensa. Ponga la pieza de trabajo en el soporte.

Cierre la válvula hidráulica (4) girando la perilla hacia la derecha hasta que quede bien cerrada.

Nota: Utilice los soportes en V juntos y no por separado! Los soportes se pueden utilizar en ambos lados.

7.1.1 Funcionamiento manual

Cierre la válvula hidráulica para que la bomba funcione. Al bombear el cilindro se acerca a la pieza de trabajo. Bombee con el mango directamente sobre la pieza de trabajo.

En el caso de WP75H, presione el pistón con la palanca de selección de alta presión -derecha- (19) en la pieza de trabajo.

7.1.2 Funcionamiento neumático

Coloque la pieza de trabajo en una posición segura en el soporte en V. Cierre la válvula hidráulica. Conectar el control neumático del pie (pedal) con el tubo de aire comprimido a la toma de aire. Presione el pedal y el cilindro de la prensa presionará la pieza de trabajo.

Cuando el cilindro de presión está sobre la pieza de trabajo, puede bajar lentamente y con cuidado el mango a la pieza de trabajo, quitando previamente el aire comprimido. Girando la válvula hidráulica a la izquierda en pasos pequeños, quitar la presión del cilindro. Después de que el cilindro esté totalmente retrocedido, retire la pieza de trabajo.

Nota: Desconecte el suministro de aire comprimido.

ATENCIÓN: Antes de desmontar la prensa, baje todo el soporte de la mesa hasta el final.

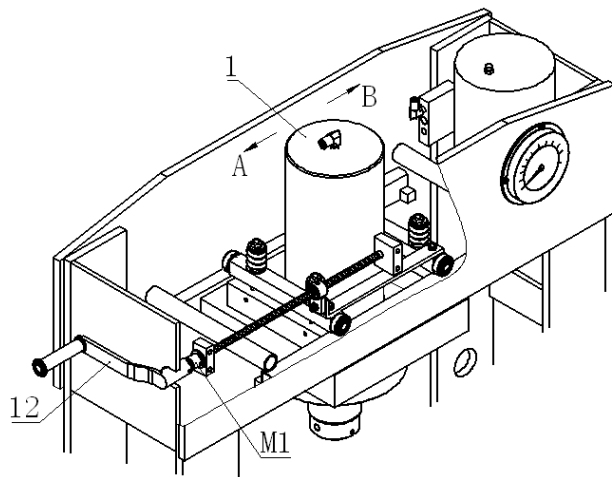
7.1.3 Movimiento lateral del cilindro

Abra los 4 tornillos de fijación de la placa del cilindro de la prensa y colocar el cilindro centrado en la pieza de trabajo. Apriete los tornillos de nuevo.

7.2 WP 100H

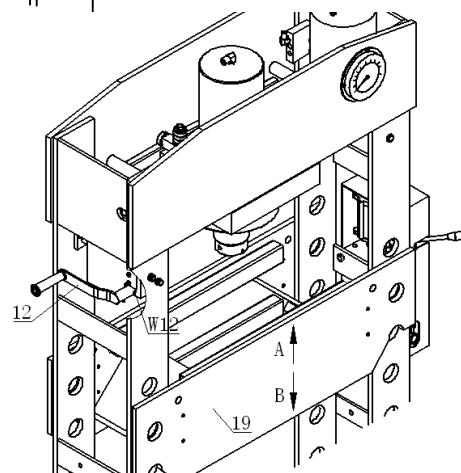
7.2.1 Movimiento lateral del cilindro

Ponga la palanca (12) en el eje de conexión (M1). Girando la palanca (12) hacia la derecha, el cilindro se mueve hacia la izquierda (dirección A). Girando la palanca hacia la izquierda el cilindro se mueve hacia la derecha (dirección B).



7.2.2 Ajuste de la altura de la mesa

Coloque la palanca (12) en el cabestrante (W12). Quite los pernos de sujeción con los anillos de seguridad. Gire la palanca hacia la derecha para elevar la mesa de la prensa (dirección A). Gire la palanca hacia la izquierda para bajar la mesa de la prensa. (Dirección B).



Colocar la mesa de la prensa (19) a la altura correcta, luego inserte el pasador de seguridad (21) en los orificios del marco y cierre con los anillos de seguridad (22). (Figura 6 y 7)

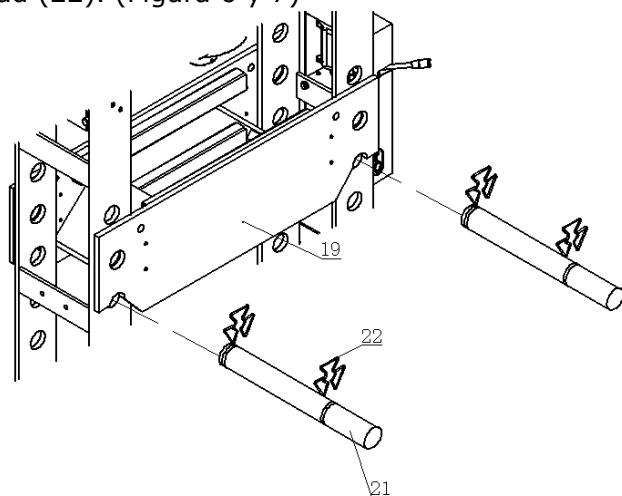


Figura 6

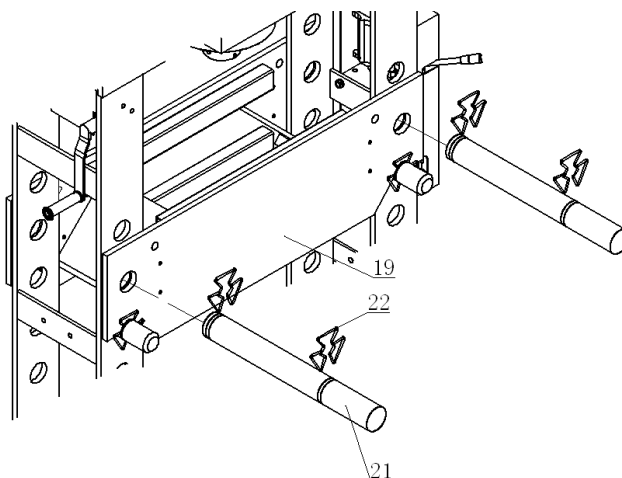


Figura 7

Según las condiciones de trabajo, el operador puede decidir de qué lado del soporte en V se va a colocar en la mesa de la prensa. Coloque los soportes en V a la misma distancia en la mesa de la prensa.

Nota: Para bloquear y evitar el deslizamiento sobre la mesa de la prensa, colocar los cuatro tornillos de tope suministrados (B1) en los soportes en V (Figura 8).

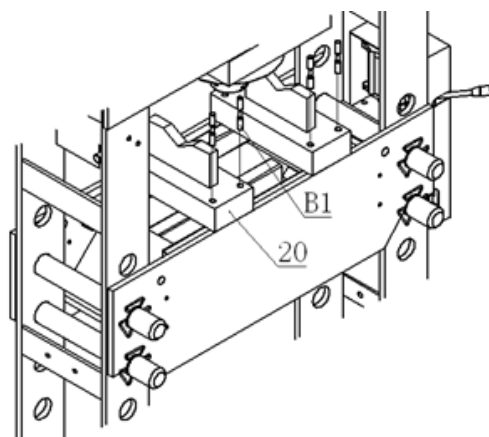


Figura 8

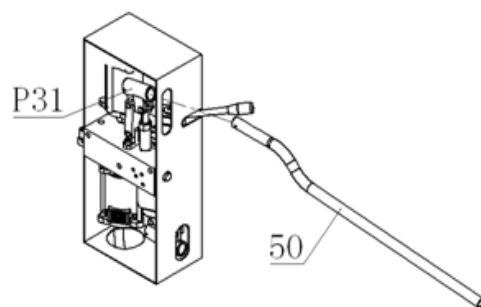
7.2.3 Funcionamiento manual

Hay dos conexiones de montaje para el mango. Una en la parte superior y uno en la parte inferior de la bomba.

La toma superior es para alta presión y baja velocidad.

La toma inferior es para baja presión y mayor velocidad.

El mango se utiliza para ambas operaciones de bombeo.



A): Para el funcionamiento de la bomba de alta presión, conecte el mango (50) en la conexión superior del mango (31).

B): Para el funcionamiento de la bomba de baja presión, conecte el mango (50) en la conexión superior del mango (43). Vea la figura 9.

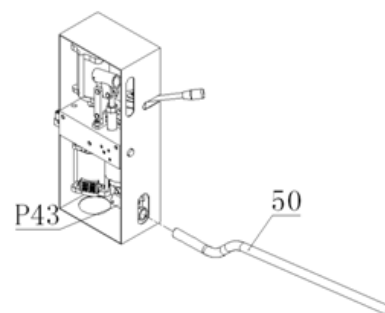


Figura 9

7.2.4 Ajuste de la palanca de selección

Gire la palanca de selección (99) hasta la posición 2.

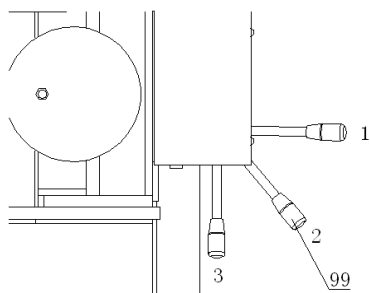


Figura 10

1	Es la posición de retorno del pistón
2	Es la posición del pistón fijado
3	Es la posición del pistón extendido.

7.2.5 Extensión y retracción del pistón de la WP 100H

Extensión del cilindro

Puede funcionar de forma manual o por presión de aire.

Funcionamiento con aire comprimido

Conecte el tubo de aire al suministro de aire comprimido (P52). (Figura 11)

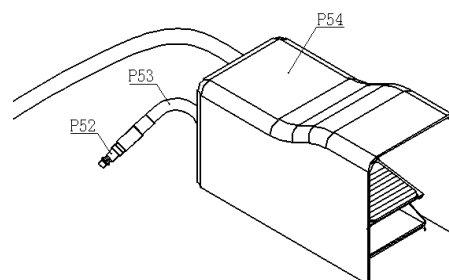


Figura 11

Ponga la palanca de selección (99) en la posición 3. (Figura 10).

Presione la válvula de control de pie (pedal) (P54), cuando el pistón no está bajo carga, el movimiento del pistón (P23) con el motor de aire comprimido (P35) será rápido. Cuando el pistón está bajo carga, el motor de aire (P35) se detiene. El pistón (P23) entonces trabaja lentamente.

Funcionamiento manual

Ajuste el mango (50) en la conexión de baja presión como en 7.2.3 (B). Entonces bombee con el mango, para el avance del cilindro más rápido.

Ajuste el mango (50) en la conexión de alta presión como en 7.2.3 (A). Entonces bombee con el mango para una extensión del cilindro más lento y generando mayor presión.

El operador puede extender el pistón con aire o manualmente en consecuencia.

Recuerde que si usted está trabajando con aire comprimido, después **NUNCA** trabaje manual (a baja presión manual) al mismo tiempo.

Retracción del cilindro

Puede funcionar manualmente o por aire comprimido.

Funcionamiento con aire comprimido

Conecte el tubo de aire (P52) a la válvula de pie (pedal) con el aire comprimido. (Figura 11)

Ponga la palanca de selección (99) en la posición 1. (Figura 10)

Presione la válvula de pie (54), a continuación, el motor de aire (P35) está funcionando y el pistón (P23) regresa rápidamente.

Funcionamiento manual

Ajuste el mango (50) en la conexión de baja presión como en 7.2.3 (B). Entonces bombee con el mango, para el retroceso del cilindro más rápido.

Ajuste el mango (50) en la conexión de alta presión como en 7.2.3 (A). Entonces bombee con el mango para el retroceso del cilindro más lento.

El operador puede retraer el pistón con aire o manualmente en consecuencia.

Recuerde que si usted está trabajando con aire comprimido, después **NUNCA** trabaje manual (a baja presión manual) al mismo tiempo.

8 MANTENIMIENTO

⚠ ADVERTENCIA



Precaución en la limpieza y el mantenimiento de la máquina:

¡Daños materiales y lesiones graves causadas por la activación involuntaria o automática de la máquina!

La máquina es de bajo mantenimiento y contiene sólo unas pocas partes, que deben someterse a mantenimiento.

Compruebe con regularidad que todas las advertencias e instrucciones de seguridad están disponibles en la máquina y perfectamente legibles.

Cualquier avería o defecto que pueda afectar la seguridad de la máquina, debe ser eliminado inmediatamente.

Antes del primer uso, y luego cada 100 horas de trabajo (si es necesario limpiar previamente con un cepillo) lubrique con una capa fina de aceite o grasa todas las partes móviles.

Si la eficacia de la prensa cae, eliminar el aire del sistema hidráulico.

Revise el nivel de aceite hidráulico: Quite el tapón de aceite en la parte superior del depósito, cuando el aceite no es suficiente rellene hasta arriba con (ISO6743) aceite hidráulico. Después apriete el tapón de aceite y purgue el sistema hidráulico bombeando varias veces.

La eliminación de los defectos lo hace su distribuidor.

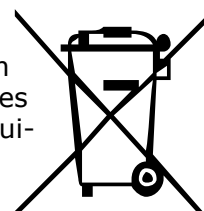
¡Los trabajos de reparación pueden llevarse a cabo sólo por personal cualificado!

8.1 Mantenimiento diario

Componente	Actividad
Toda la máquina	ρ Limpiar
Los dispositivos de seguridad	ρ Comprobar todos los componentes y los controles que estén bien ajustados

8.2 Reciclaje

¡NO se deshaga de su prensa de taller en los residuos no reciclables! Póngase en contacto con las autoridades locales para obtener información sobre las mejores posibilidades de reciclado en su área. Si usted compra a su distribuidor una máquina nueva similar, es su obligación de ocuparse de la antigua máquina.



9 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS WP50H / WP75H / WP100H

Problema	Posible causa	Solución
La bomba funciona, pero el cilindro de la prensa no funciona	- el tubo de aceite se ha soltado, no está apretado - la unidad de presión de cilindro tiene fugas	- comprobar la conexión - cambie el tubo de aceite
La válvula de purga está abierta, pero el cilindro no se retrae	- el tubo de aceite está suelto - no hay suficiente espacio en la bomba - el pistón no está en orden	- comprobar la conexión del tubo - abrir la válvula de purga - cambie el pistón
Funcionamiento manual normal, mientras el cilindro no funciona	- válvula de purga no está completamente cerrada - aire en el sistema	- compruebe la válvula - purge el aire según las instrucciones
El motor de aire comprimido funciona, pero la unidad de presión apenas ejerce presión	- válvula de purga no está completamente cerrada - aire en el sistema	- compruebe la válvula - purge el aire según las instrucciones
El cilindro no ejerce presión de forma adecuada	insuficiente aceite en el depósito de aceite	rellene aceite
El motor de aire no funciona	- la prensa tiene potencia insuficiente y sobrecarga de su capacidad - motor de aire defectuoso	- comprobar la prensa y la capacidad - cambie el motor de aire
Fuga de aceite	- juntas rotas - tornillos de fijación sueltos	- cambie las juntas necesarias - apriete los tornillos

1 PREFACE

Cher client,

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la machine WP 50H / WP 75H / WP 100H. Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.



S'il vous plaît suivez les consignes de sécurité!

Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité. Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et vous-même.

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peut être quelque peu différente. Toutefois, si vous trouvez une erreur, s'il vous plaît nous en informer en utilisant le formulaire de commentaires.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

S'il vous plaît vérifier le contenu du produit immédiatement après réception pour quelque éventuelle dommages de transport ou de pièces manquantes. Les réclamations pour dommages de transport ou de pièces manquantes doivent être faites immédiatement après la réception initiale (en 24 heures) et le déballage de la machine, avant de mettre la machine en fonctionnement. S'il vous plaît noter que les demandes ne peuvent être acceptées plus tard.

Copyright

© 2013

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation seront poursuivis par la loi - la compétence des tribunaux A-4020 Linz, en Autriche!

Contact service après-vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

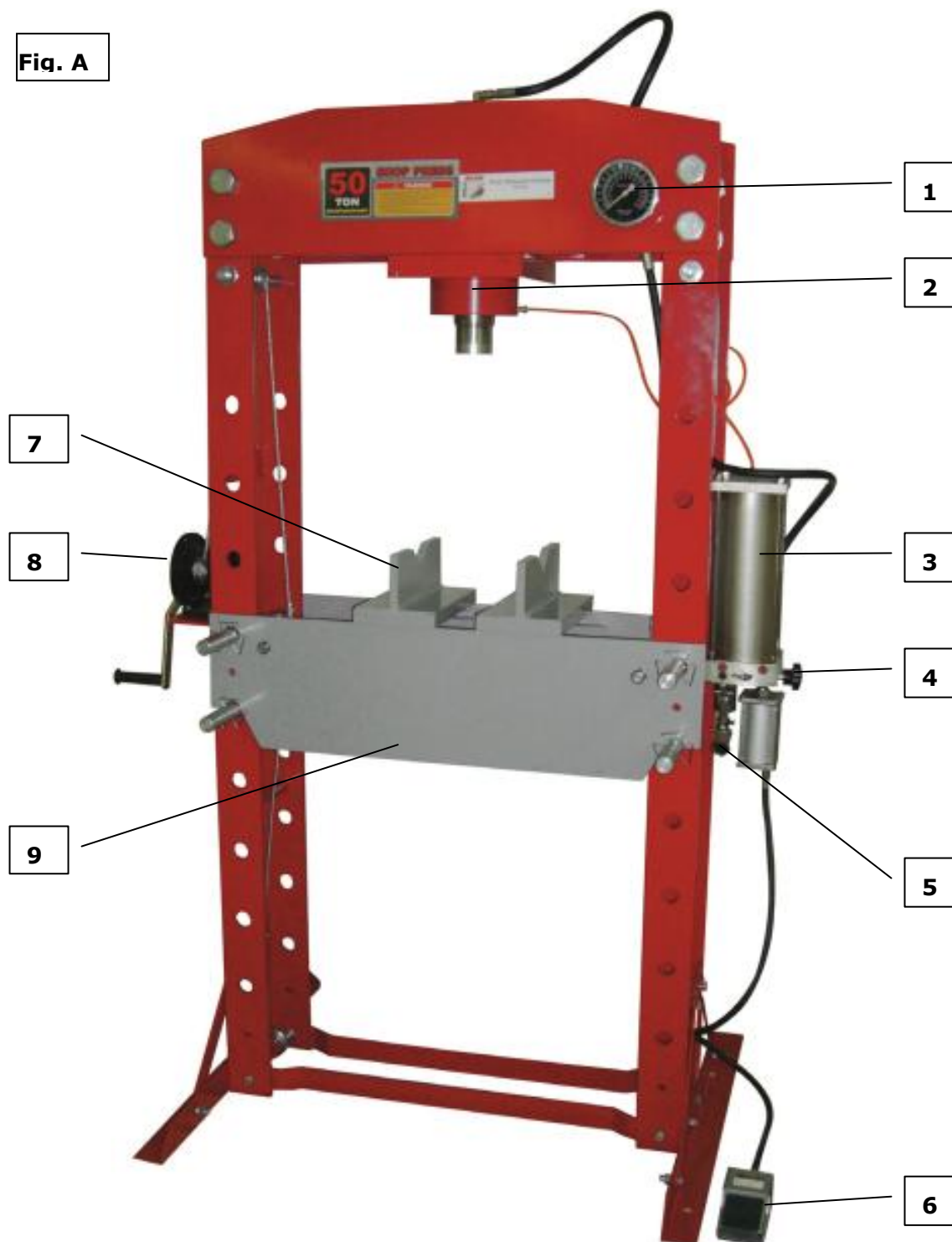
Fax 0043 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

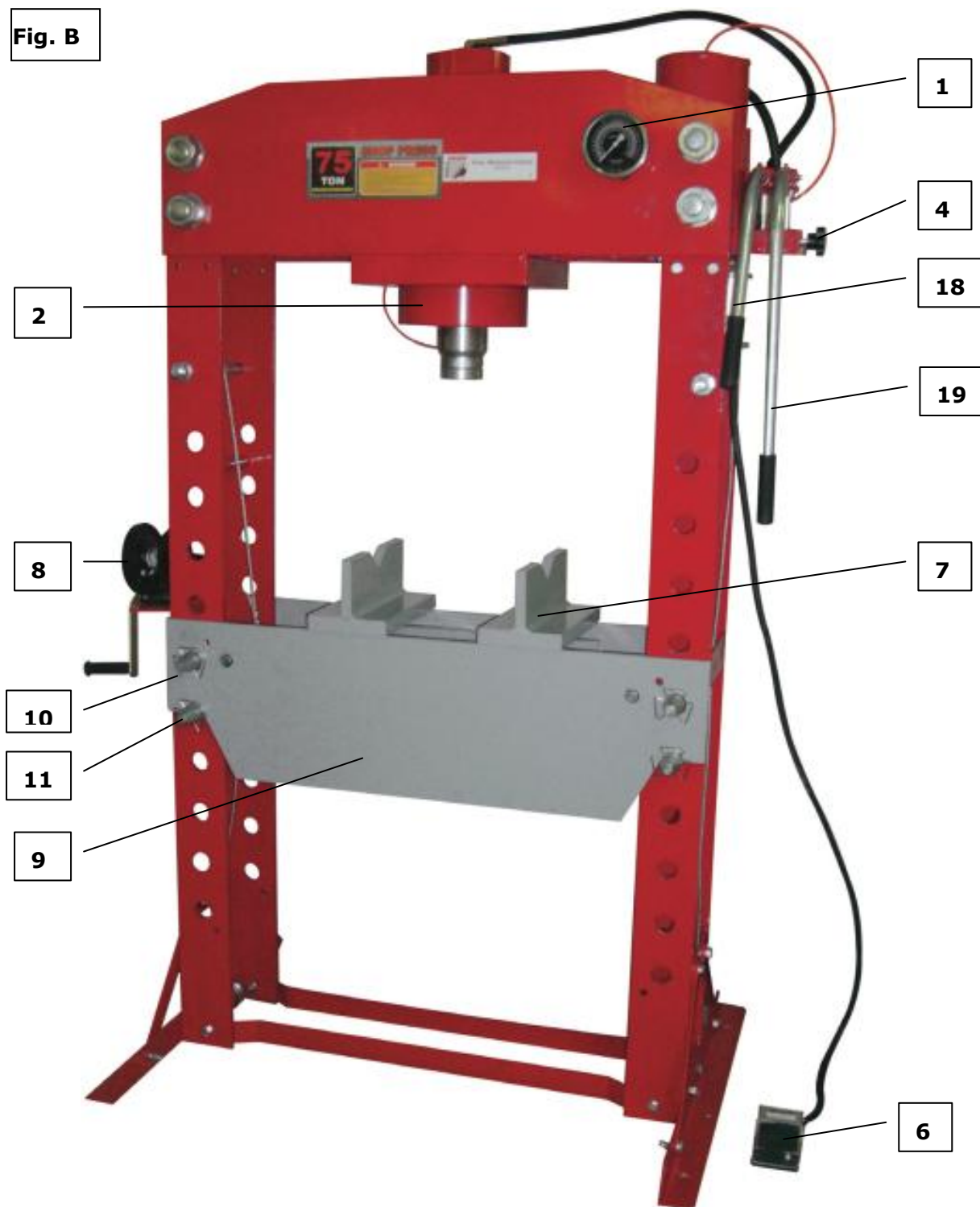
2.1 WP 50H

Fig. A



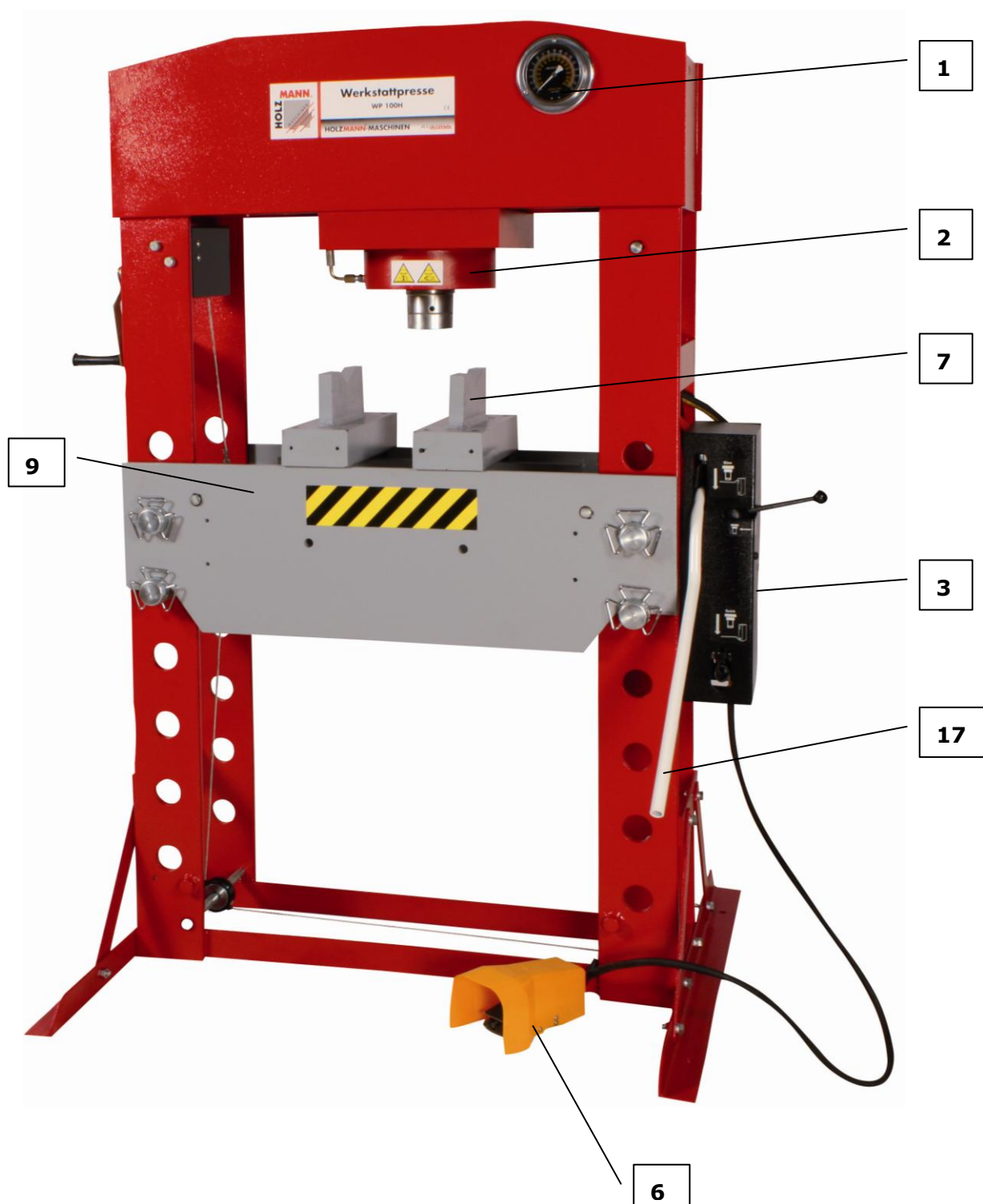
2.2 WP 75H

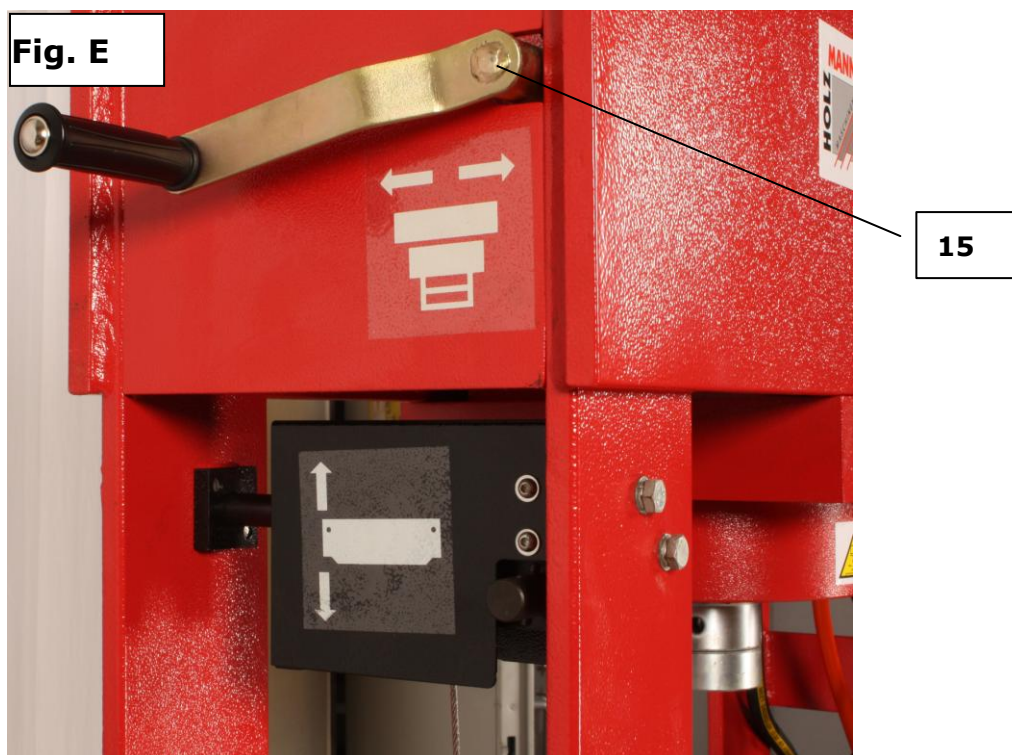
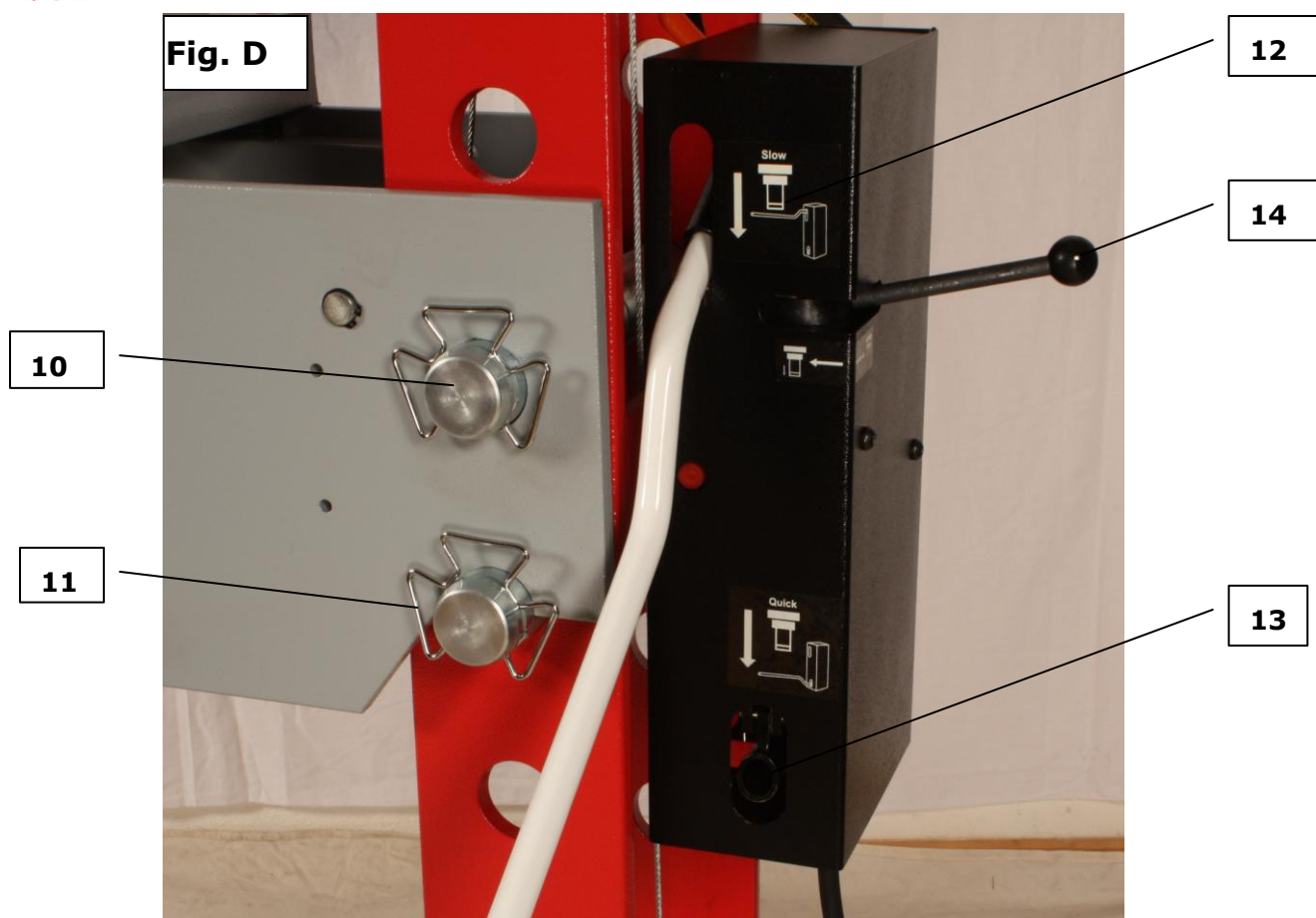
Fig. B

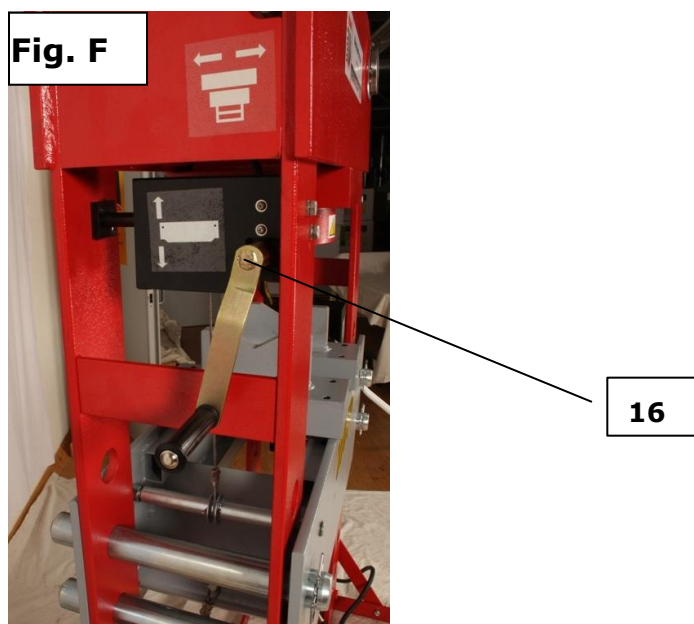


2.3 WP 100H

Fig. C







2.4 Composants et contrôles

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Manomètre	Manomètre	Manomètre
2	Unité de cylindre	Unité de cylindre	Unité de cylindre
3	Pompe	Pompe	Pompe
4	Vis de la vanne du pompe	Vis de la vanne du pompe	Vis de la vanne du pompe
5	Liaison du levier de la pompe WP 50H		
6	Pédale de contrôle pneumatique	Pédale de contrôle pneumatique	Pédale de contrôle pneumatique
7	Bloc de support en V	Bloc de support en V	Bloc de support en V
8	Volant de la table	Volant de la table	Volant de la table
9	Table de travail	Table de travail	Table de travail
10	Boulon de sécurité	Boulon de sécurité	Boulon de sécurité
11	Pince de sécurité	Pince de sécurité	Pince de sécurité
12			Connexion de la pompe haute pression
13			Connexion de la pompe basse pression
14			Levier de sélection de la vanne
15			Déplacement latéral du cylindre
16			Réglage de hauteur de la table
17			Poignée
18		Levier de basse pression	
19		Levier de haute pression	

2.5 Données techniques

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Élévation du piston	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Filetage de raccordement d'air comprimé	¼" NPT	¼" NPT	¼" NPT
Range de travail	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Course du cylindre	200 mm	250 mm	300 mm
Largeur de la table de travail	730 mm	800 mm	787 mm
Pression de travail optimale	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Pression maxi	50 t	75 t	100 t
Diamètre du cylindre	76 mm	93 mm	100 mm
Dimensions	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
Poids	345 kg	497 kg	662 kg

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable!

3 SÉCURITÉ

3.1 Utilisation correcte

La machine doit être en bon état de fonctionnement et toutes les protections de sécurité prévues à l'acheter. Défauts qui peuvent affecter la sécurité doivent être éliminés immédiatement!

Utilisation de la machine sans les dispositifs de sécurité ainsi que l'élimination d'une partie quelconque de ces dispositifs est interdite!

Les presses d'atelier WP50H / WP75H / WP100H sont conçus pour travailler d'objets de pressage (roulements à billes...) et lissage des matériaux métalliques.

Pour un usage différent ou supplémentaire et entraînant des dommages matériels ou des blessures Holzmänn-Maschinen ne prend pas aucune responsabilité ou garantie.

3.1.1 Conditions environnementales

La machine est conçue pour fonctionner dans les conditions suivantes:

Humidité max. 70%

Température +5°C jusqu'à +40°C

Cette machine ne doit pas travailler à l'extérieur.

La machine ne doit pas travailler dans un milieu de risque d'explosion.

3.2 Utilisation interdite

- N'utiliser jamais la machine en dehors des limites spécifiées dans ce manuel.
- Ne jamais dépasser la capacité maximale de la presse.
- Ne jamais dépasser la course maximale du vérin hydraulique, sinon l'équipement ou des parties de ceux-ci risquent d'être endommagés.
- Assurez-vous avant de commencer le pressage, que la table de presse est alignée horizontalement et est fixée avec des boulons du cadre sur les 4 points de fixation. L'usage est interdit sans les boulons!
- Tout changement dans la conception de la machine est interdit.
- L'utilisation de la machine sur une façon ou à des fins qui ne sont pas conformes aux instructions de ce manuel à 100%, est interdite!
- Ne jamais laisser la machine sans surveillance, surtout lorsque des enfants sont à proximité!

3.3 Instructions générales de sécurité

Les signes d'alerte et / ou des décalcomanies illisible sur la machine devraient être remplacés par de nouvelles tout de suite!

Pour éviter tout dysfonctionnement, de dommages ou de blessures devez prendre en compte les éléments suivants :



Garder la zone de travail et le plancher propre et exempt de graisse ou d'autres matériaux!

Assurez-vous que votre espace de travail est bien éclairée!

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur!

Ne surchargez pas la machine!

Veillez à maintenir une position sûre en tout temps.

Gardez les mains et les pieds de la zone de travail lorsque le piston travail.

Il est interdit d'utiliser la machine si vous êtes fatigué, ne pas concentrer ou sous l'influence d'un médicament, alcool ou d'autre type de drogues!



Il est interdit de grimper sur la machine!

Peut causer des blessures graves ou des chutes de vider la machine!



La machine doit être utilisée uniquement par un personnel qualifié.

Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doit être tenu à l'écart de la machine en mouvement!



Lorsque vous travaillez avec la machine ne porte pas de vêtements amples, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc.



Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec la machine:

- Vêtements de travail appropriés

- Gants de protection

- Chaussures de sécurité

- Protecteur des oreilles

- Casque avec visière ou des lunettes de sécurité.



Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant le travail!

La machine n'a que quelques éléments qui ont besoin d'entretien.

Les réparations ne doivent faire que les professionnels!

Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzmann!

3.4 Risques résiduels

Egalement dans le respect des normes de sécurité devrait prendre en compte les risques résiduels qui suivent:

- Risque de blessure des mains / doigts, pour la presse pendant le fonctionnement.
- Risque de blessure aux yeux de particules projetées, même avec des lunettes de sécurité.
- Risque de blessure par les parties de la pièce éjectée hors de la zone de travail.

Ces risques peuvent être minimisés si toutes les normes de sécurité sont appliquées, la machine dispose des services et le bon entretien et l'équipement destiné à être et est utilisé par personnel qualifié. Malgré tous les dispositifs de sécurité, est et sera votre bon sens et qualifications / formation pour faire fonctionner une machine comme la presse d'atelier, le facteur de sécurité plus important.

4 MONTAGE

4.1 Préparation

4.1.1 Livraison de la machine

Après réception de la machine, vérifier que toutes les pièces sont en ordre. Signalez tout dommage ou pièces manquantes immédiatement à votre revendeur ou le transporteur. Les dommages visibles doivent également être enregistrés dans la livraison sans délai, conformément aux dispositions de la garantie, sinon les marchandises seront acceptées comme livrées correctement.

4.1.2 Lieu de travail

Choisissez un endroit de travail approprié pour la machine.

Tenir compte des exigences de sécurité du chapitre 2.

Le sol doit être lisse, de niveau et solide. Il devrait être suffisant pour résister au moins deux fois le poids que le poids net de la machine.

Il doit y avoir au moins 0,8m d'espace libre autour de la machine.

4.1.3 Transport / Décharge de la machine

Levage du package pour le montage et le placement au lieu de travail:

Seulement par un dispositif de levage approprié!



AVERTISSEMENT



Le levage et le transport de la machine ne peut être effectué par du personnel qualifié avec l'équipement approprié.

Assurez-vous que l'équipement de levage utilisé (grue, chariot élévateur, courroies, etc.) est en parfait état.

La machine peut être transportée dans le même emballage avec un chariot élévateur.

4.1.4 Préparation de surface

Les pièces de la machine sont peintes pas une couche d'huile ultra-fine appliquée à l'usine. Nettoyer avant d'utiliser la machine, en utilisant une autre commune de solvant que nitro ou un solvant similaire, ou en tout cas, de l'eau.

AVIS

L'utilisation des diluants à peinture, essence, produits chimiques corrosifs ou abrasifs peuvent endommager la surface de la machine!

Par conséquent:

Lors du nettoyage, utilisez un nettoyant doux.

4.2 Assemblage des pièces démontées pour le transport

La presse d'atelier vient essentiellement pré-assemblée, dans une boîte en bois.

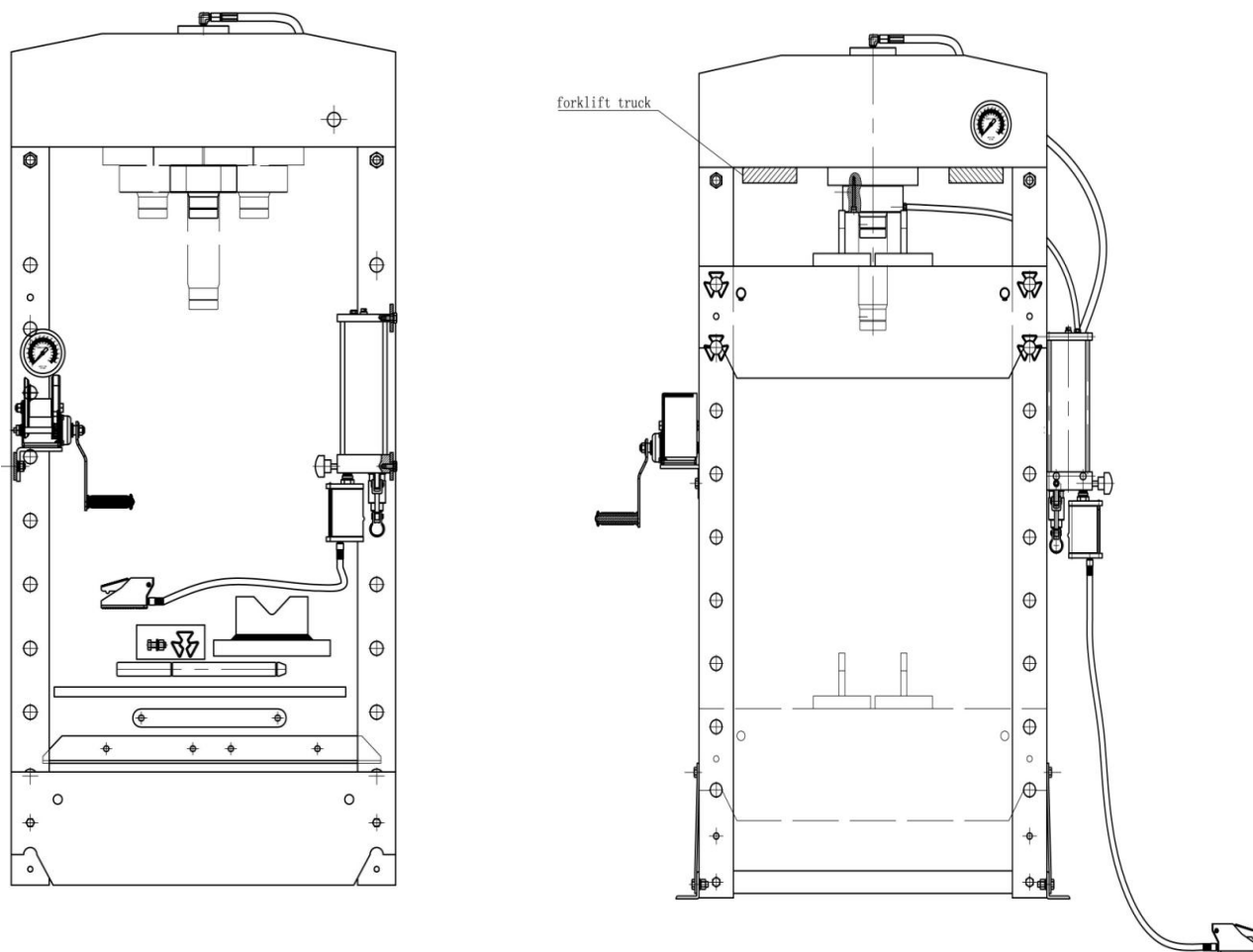
Les pièces démontées pour le transport, comme la base, le treuil, l'unité de la pompe avec les tuyaux d'huile et le manomètre doivent être installés par le client.

La machine ne doit être installée et mise en service par du personnel qualifié!

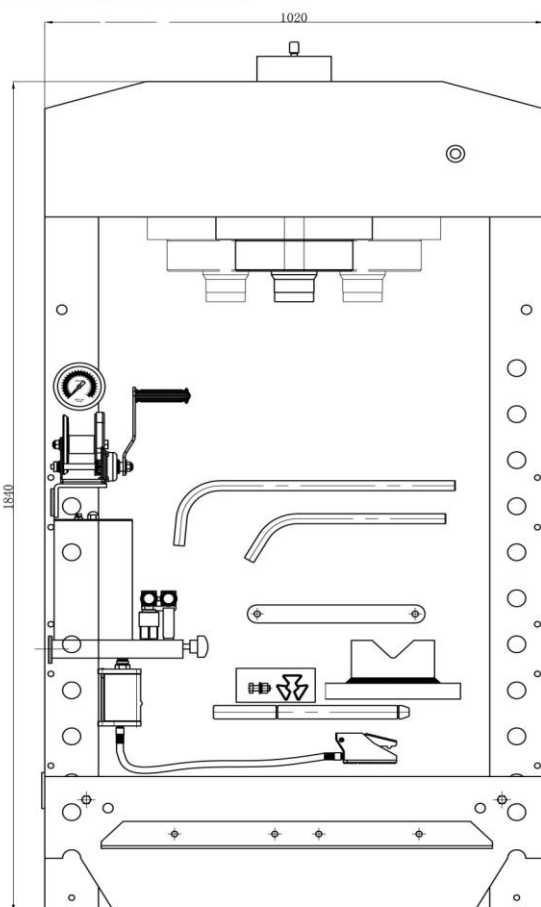
Toutes les règles de sécurité applicables soient strictement appliquées.

Avant de commencer le travail, vérifier tous les boulons et les vis et serrer les raccords si nécessaire.

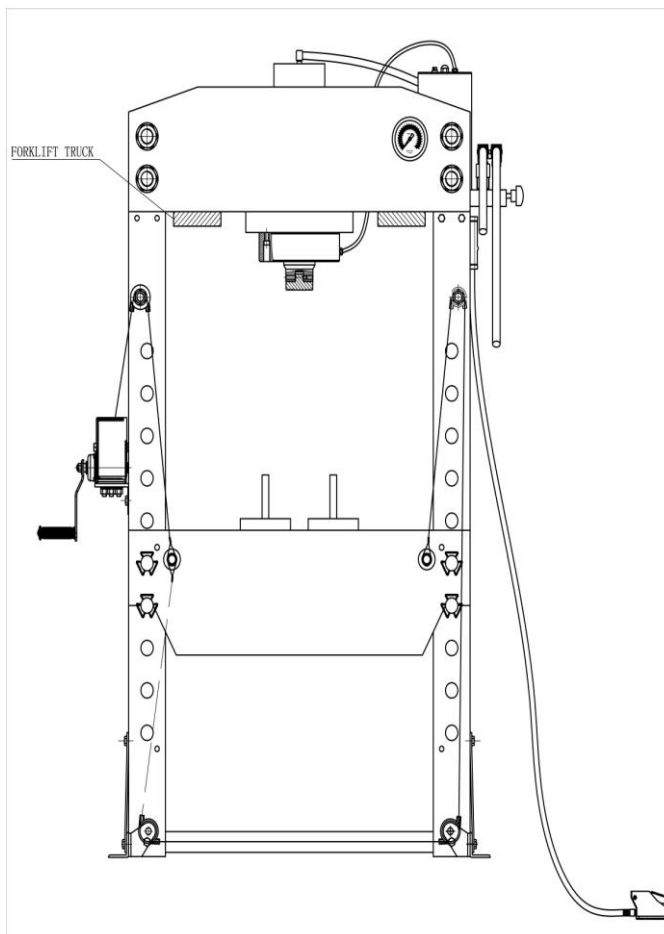
4.2.1 Assemblage WP 50H



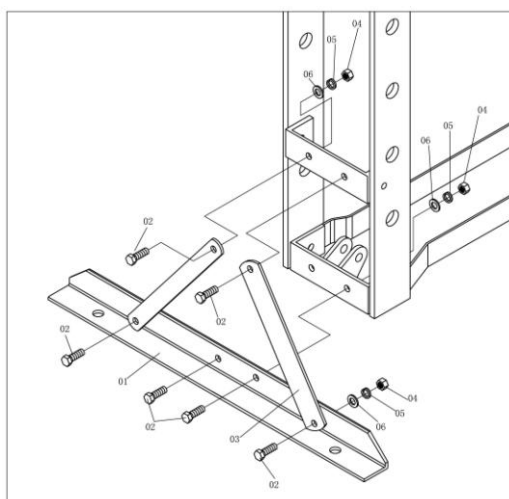
4.2.2 Assemblage WP 75H



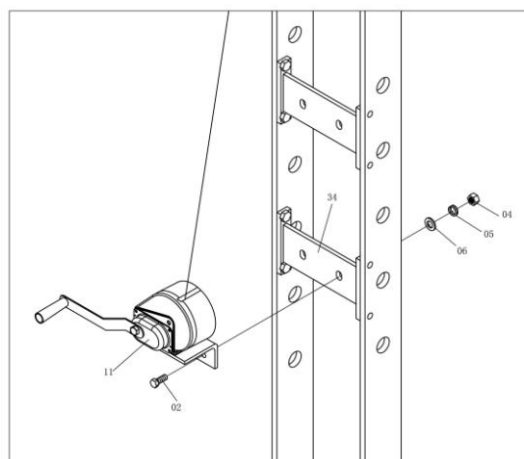
WP 50H / WP 75H / WP 100H



WP 50H / WP 75H



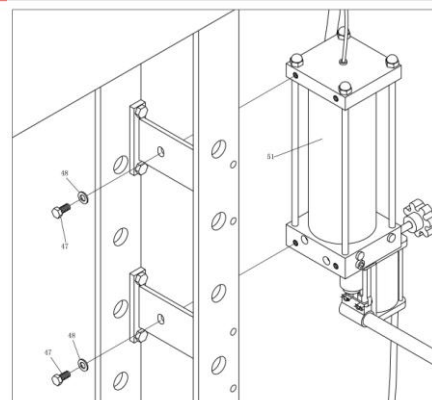
Placez les pieds (01) à la base, fixer le cadre avec les 2 traverses diagonales (03) à gauche et à droite avec la vis (02), la rondelle (06), la rondelle de blocage (05) et l'écrou (04).



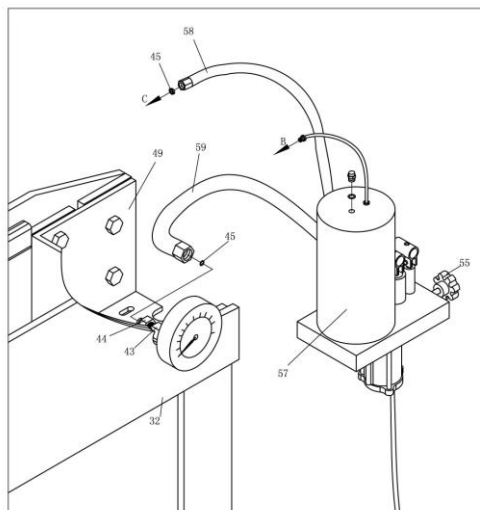
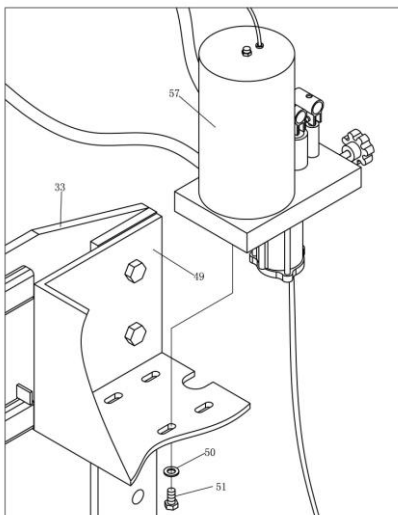
Connectez le treuil (11) à l'extérieur du cadre de gauche avec les vis (02), les rondelles (06), des rondelles de blocage (05) et les écrous (04) sur la plaque de raccordement (34) et fixer la corde dans les rouleaux de guidage respectifs.

4.2.3 Assemblage de la pompe WP 50H

Fixer l'ensemble de pompe (51) à l'extérieur du support de cadre droit avec des vis (47) et les rondelles (48).



4.2.4 Assemblage de la pompe WP 75H



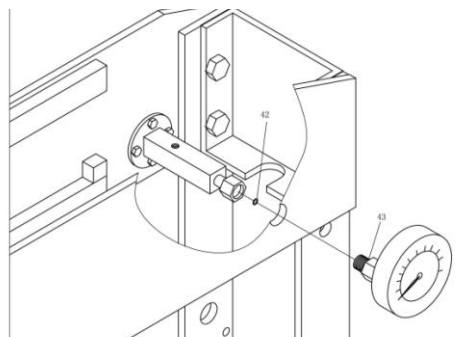
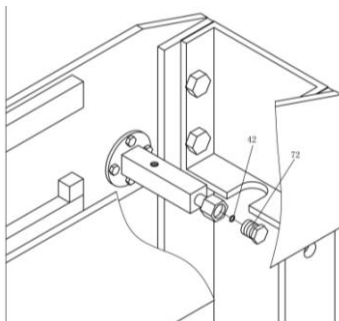
Monter la pompe: fixer l'unité de pompe (57) sur la plaque (49) avec trois vis (51) et des rondelles de blocage (50).

Installez le tuyau d'huile (58): Ouvrez le bouchon, de tuyau de l'huile (58). Insérez délicatement le joint torique (45). Retirez le bouchon du vérin de la presse (37). Connecter le tuyau d'huile (58) dans le cylindre de la presse (37) et monter le tuyau de l'huile.

Installez le tuyau d'huile (59): Installez le joint torique (45) sur la vis du manomètre (43), et serrer la vis avec le tuyau d'huile fermement. Placer la poignée (53) sur la pompe avec la tige (56) et serrer, également que la poignée 2 (54).

Note: Ouvrir la vanne (61) situé dans le cylindre avant l'installation.

4.2.5 Montage du manomètre WP 50 / WP 75H



Retirez la vis de blocage (72) et vérifier le joint torique (42). Lors du montage du manomètre (43), serrez avec le joint torique.

Note: aussi fort que possible et vérifier le serrage.

4.2.6 Assemblage WP 100H

Assemblage de la pompe

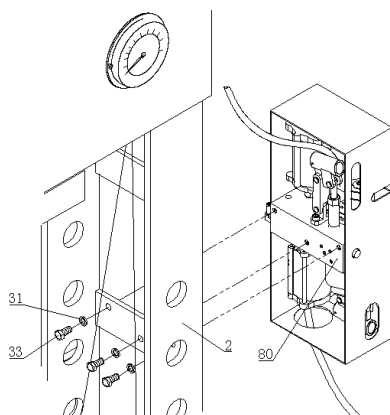


Figure 1

Placez l'unité de pompe (80) dans le support de cadre avec des vis hexagonales M12x25 (33) et les rondelles Ø12 (31). (Voir Figure 1)

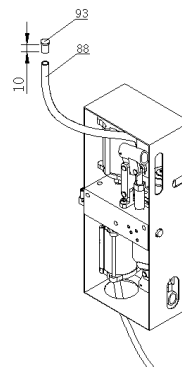


Figure 2

Retirer le bouchon (93) du tuyau d'huile (88), coupant le tuyau d'huile avec le bouchon env. 10mm long. (Voir Figure 2)

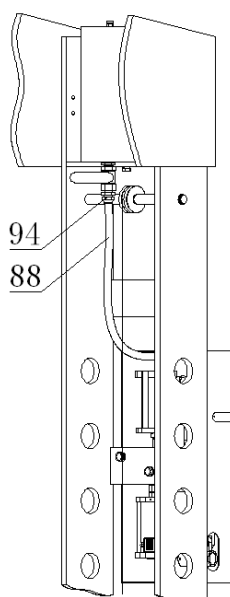


Figure 3

Branchez le tuyau d'huile (88) dans la connexion 1/2 "(94) (voir la figure 3). Une fois le tuyau d'huile est raccordé, ouvrir la vanne du réservoir d'huile pour permettre l'écoulement de l'huile et de contrôler les fuites

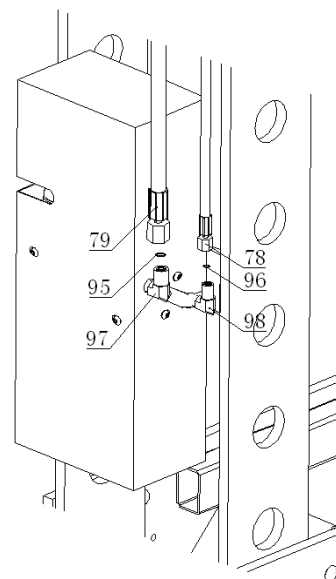


Figure 4

Serrez les vis du tuyau d'huile (78, 79) en serrant les raccords (97, 98) (voir figure 4).

Note: Assurez-vous que les joints toriques sont dans les rainures des raccords (97, 98) avant de monter les deux tuyaux d'huile.

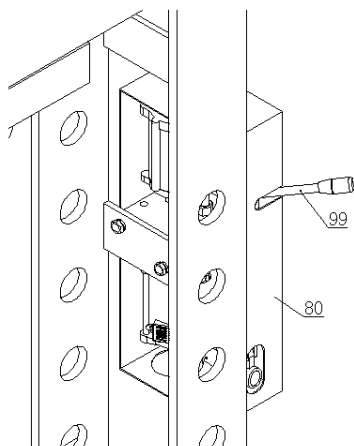


Figure 5

Fixer le levier sélecteur (99) à la vanne de régulation sur l'unité de pompe (80) (voir figure 5).

4.1 Avant la première mise en service

Avant la première utilisation, fixez la machine sur le sol avec des boulons d'ancrage. Assurez-vous que la presse d'atelier est montée sur une base solide et un éclairage adéquat est prévu.

Avant la première utilisation de ce produit, ajouter un peu de lubrifiant de bonne qualité dans la prise d'air de la commande au pied (pédale) et appuyez pendant 3 secondes pour répartir le lubrifiant. Il supprime également l'air du système hydraulique.

4.1.1 Fonctionnement manuel

Ouvrez la vanne de purge (50) vers la gauche et appuyez sur. Pomper plusieurs fois pour éliminer l'air du système.

Fonctionnement pneumatique: Ouvrez la vanne de purge dans le réservoir (50) de l'huile, en tournant dans le sens antihoraire.

4.1.2 Fonctionnement pneumatique

Connectez la pédale de commande pneumatique (pédale) avec le tuyau d'air comprimé à la prise d'air. Faire fonctionner la pompe plusieurs fois pour éliminer l'air du système.

Vérifiez tous les composants et les connexions. Si une pièce est endommagée, éteindre la machine et contactez votre fournisseur.

5 FONCTIONNEMENT

Avant de commencer le travail, vérifier:

- l'état technique général de la machine,
- les dispositifs de sécurité sont en place et en ordre.



⚠ ATTENTION

Dommages matériels et blessures causés par la libération soudaine et le rebond de la pièce!

Par conséquent:

- ρ Toujours fixer la pièce!
- ρ Utilisez la machine étant à l'avant droit de la machine.
- ρ Vérifier et prendre en compte la qualité de la pièce!

AVERTISSEMENT: Assurez-vous que vous comprenez le fonctionnement élémentaire d'une presse d'atelier. Consultez un professionnel ou avoir une formation adéquate, si vous ne connaissez pas la utilisation correcte de la machine ou pas bien compris!

Assurez-vous que toute la table de travail repose fermement dans le cadre et pas maintenu par le treuil. Le treuil doit être lâche et le câble du treuil doit être lâche.

5.1 WP 50H / WP 75H

Placer le support V de la pièce de travail sur la table de la presse. Placer la pièce sur le support. Fermez la vanne hydraulique (4) en tournant le bouton vers la droite jusqu'à ce qu'il soit fermé.

Note: Utilisez les supports V en ensemble, pas séparément! Les supports peuvent être utilisés des deux côtés.

5.1.1 Fonctionnement manuel

Fermer la vanne pneumatique pour que la pompe fonctionne. Lors du pompage, le cylindre s'approche de la pièce. Pompez avec la poignée directement sur la pièce à usiner.

Pour WP75H, appuyez le piston, avec le levier de sélection de haute pression - droite - (19) en la pièce de travail.

5.1.2 Fonctionnement pneumatique

Placer la pièce dans une position sûre dans le support V. Serrez la vanne pneumatique. Connectez la pédale de commande pneumatique (pédale) avec le tuyau d'air comprimé à la prise d'air. Appuyez sur la pédale et le cylindre de la presse poussent la pièce de travail.

Lorsque le cylindre de pression est sur la pièce, on peut baisser avec la poignée lentement et avec précaution à la pièce, en éliminant l'air comprimé précédemment. Tournez la vanne à la gauche par petites étapes, pour supprimer la pression du cylindre. Après le cylindre est entièrement rétracté, retirer la pièce de travail.

Note: Débranchez l'alimentation d'air comprimé.

ATTENTION: Avant de démonter la presse, abaisser le support de table complètement.

5.1.3 Déplacement latéral du cylindre

Ouvrir les quatre vis de fixation de la plaque du cylindre de la presse et placer le cylindre centré sur la pièce. Serrez les vis.

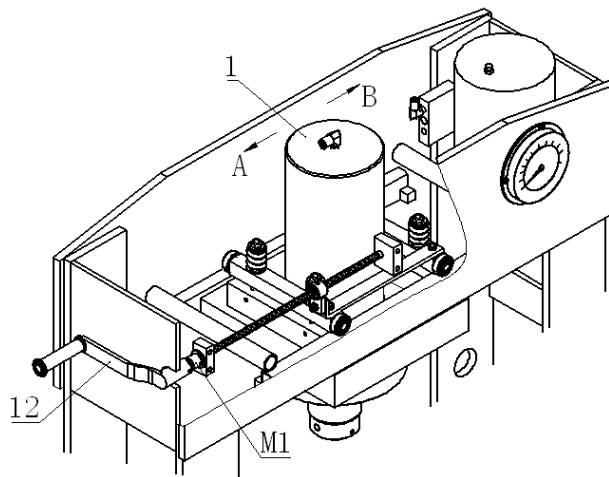
5.2 WP 100H

5.2.1 Déplacement latéral du cylindre

Placer le levier (12) dans l'arbre de connexion (M1).

Tourner le levier (12) vers la droite, le cylindre se déplace vers la gauche (direction A).

Tourner le levier vers la gauche, le cylindre se déplace vers la droite (direction B).



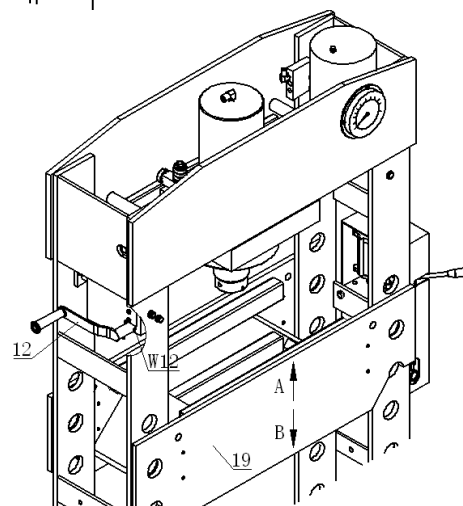
5.2.2 Réglage de la hauteur de la table

Placer le levier (12) sur le treuil (W12).

Retirer les vis de fixation avec des anneaux de blocage.

Tournez le levier dans la droite pour soulever la table de presse (sens A).

Tourner le levier vers la gauche pour baisser la table de presse (sens B).



Placez la table de presse (19) à la hauteur correcte, puis insérez la goupille (21) dans les trous sur le cadre et verrouiller avec des anneaux de sécurité (22). (Figure 6 et 7).

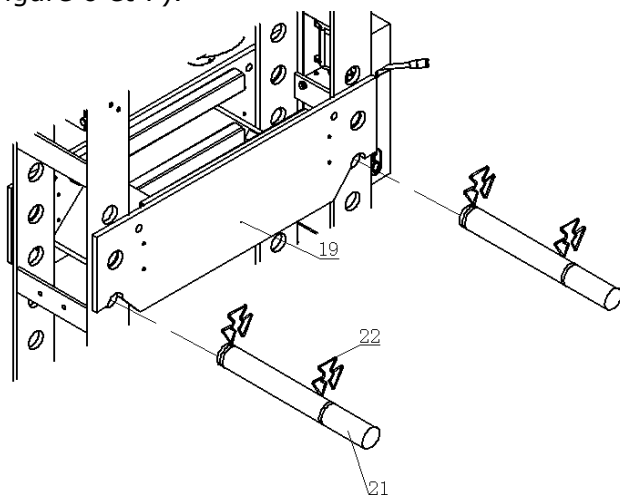


Figure 6

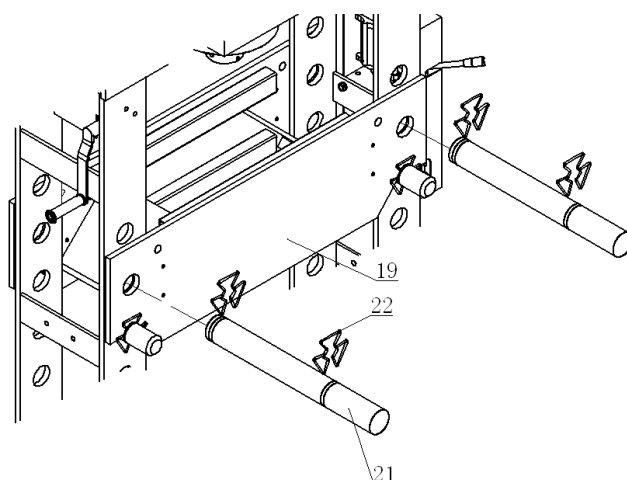


Figure 7

Selon les conditions de travail, l'opérateur peut décider de quel côté du support en V doit être placé sur la table de la presse. Placer les supports en V à la même distance sur la table de la presse.

Note: Pour verrouiller et empêcher le glissement sur la table de la presse, fixez quatre vis à épaulement fournie (B1) dans les supports en V (Figure 8).

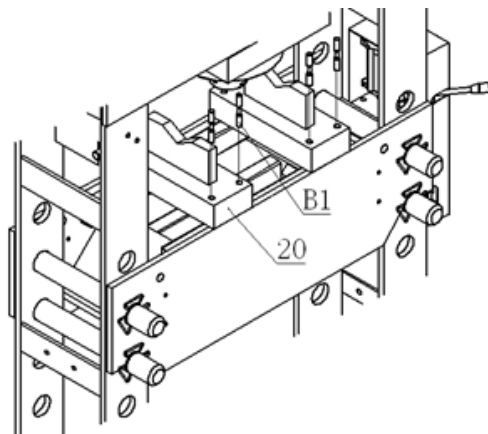


Figure 8

5.2.3 Fonctionnement manuel

Il existe deux raccordements à l'ensemble de poignée. L'un au-dessus et l'autre en bas de la pompe.

Le raccord supérieur est pour haute pression et basse vitesse.

Le raccord inférieur est pour basse pression et une vitesse plus élevée.

La poignée est utilisée pour les deux opérations de pompage.

A): Pour le fonctionnement de la pompe à haute pression, brancher la poignée (50) dans le raccord supérieur de la poignée (31).

B): Pour le fonctionnement de la pompe à basse pression, brancher la poignée (50) dans le raccord supérieur de la poignée (43). Voir Figure 9.

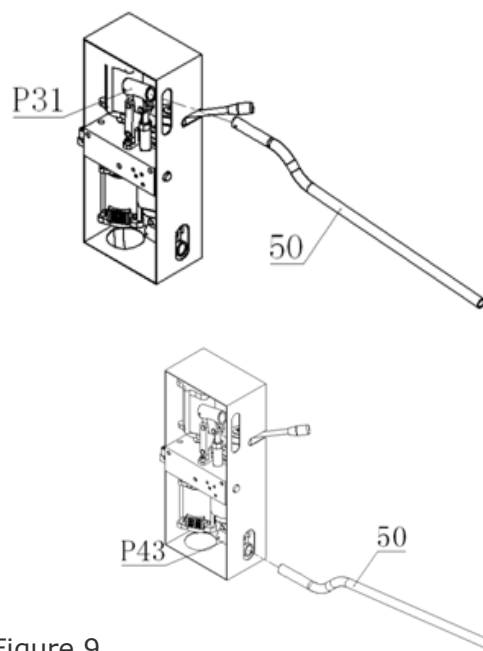


Figure 9

5.2.4 Réglage du levier de sélection

Tournez le levier de sélection (99) à la position 2.

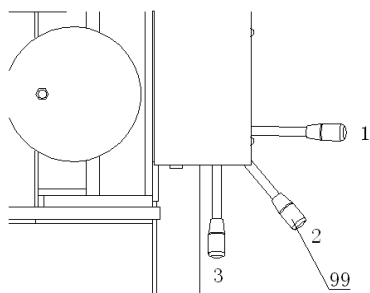


Figure 10

1	C'est la position du retour du piston
2	C'est la position fixe du piston
3	C'est la position étendue du piston

5.2.5 Extension et rétraction du piston de la WP100H

Extension du cylindre

Il peut être actionné manuellement ou par la pression de l'air.

Fonctionnement avec de l'air comprimé

Connectez le tuyau d'air à l'alimentation d'air (P52). (Figure 11)

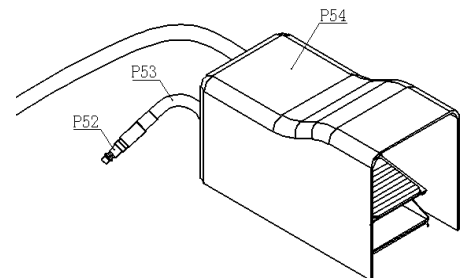


Figure 11

Mettez le levier de sélection (99) en position 3. (Figure 10).

Appuyez sur la vanne de régulation à pédale (pédale) (P54), lorsque le piston n'est pas sous charge. Le mouvement du piston (P23) avec le moteur à air (P35) sera rapide. Lorsque le piston est sous charge, le moteur de l'air (P35) s'arrête. Le piston (P23), puis il travaille lentement.

Fonctionnement manuel

Ajuster la poignée (50) dans le raccord de basse pression comme en 7.2.3 (B). Puis pomper la poignée pour faire avancer le cylindre plus rapide.

Ajuster la poignée (50) dans le raccord de haute pression comme en 7.2.3 (A). Puis pomper avec la poignée pour une extension du cylindre plus lent et générant une plus grande pression.

L'opérateur peut étendre le piston à l'air ou manuellement en conséquence.

N'oubliez pas que si vous travaillez avec de l'air comprimé, alors **JAMAIS** travailler manuellement (basse pression manuelle) dans le même temps.

Rétraction du cylindre

Il peut être actionné manuellement ou par la pression de l'air.

Fonctionnement avec de l'air comprimé

Connectez le tuyau d'air à l'alimentation d'air (P52). (Figure 11)

Mettez le levier de sélection (99) en position 1. (Figure 10)

Appuyez sur la commande au pied (pédale) (54), puis le moteur à air (P35) est en marche et le piston (P23) retourne rapidement.

Fonctionnement manuel

Ajuster la poignée (50) dans le raccord de basse pression comme en 7.2.3 (B). Puis pomper la poignée pour le retour du cylindre plus rapide.

Ajuster la poignée (50) dans le raccord de haute pression comme en 7.2.3 (A). Puis pomper avec la poignée pour le retour du cylindre plus lent.

L'opérateur peut rétracter le piston à l'air ou manuellement en conséquence.

N'oubliez pas que si vous travaillez avec de l'air comprimé, alors **JAMAIS** travailler manuellement (basse pression manuelle) dans le même temps.

6 ENTRETIEN

AVERTISSEMENT



Attention dans le nettoyage et l'entretien de la machine:

Domages matériels et des blessures causées par une activation involontaire ou automatique de la machine!

La machine a besoin de peu d'entretien et ne contient que peu de pièces, qui doivent être soumis à un opérateur de maintenance.

Vérifiez régulièrement que tous les avertissements et les instructions sont disponibles sur la machine et lisibles.

Fautes ou défauts qui peuvent affecter la sécurité de la machine, doit être éliminé immédiatement.

Avant la première utilisation, puis toutes les 100 heures de travail (si nécessaire, avant nettoyer avec une brosse les copeaux et poussière) lubrifiez avec une fine couche d'huile ou de graisse toutes les pièces mobiles.

Si l'efficacité de la presse descend, éliminer l'air du système hydraulique.

Vérifier le niveau d'huile hydraulique: Retirer le bouchon d'huile sur le dessus du réservoir. Lorsque l'huile est pas suffisant remplir vers le haut avec (ISO6743) de l'huile hydraulique. Puis serrer le bouchon d'huile et purger le circuit hydraulique, avec le pompage plusieurs fois.

L'élimination des défauts est effectuée par votre revendeur.

Les travaux de réparation ne peut être effectuée que par du personnel qualifié!

6.1 Entretien quotidien

Composant	Activité
Toute la machine	Nettoyer
Les dispositifs de sécurité	Vérifier tous les composants et les contrôles sont bien serrés

6.2 Disposition

Ne jetez pas votre appareil dans la poubelle. Contactez les autorités locales pour obtenir des informations sur les possibilités d'élimination disponibles.

Lorsque vous achetez une nouvelle machine ou un dispositif équivalent de votre revendeur, le revendeur est tenu de recycler votre vieille machine professionnellement.

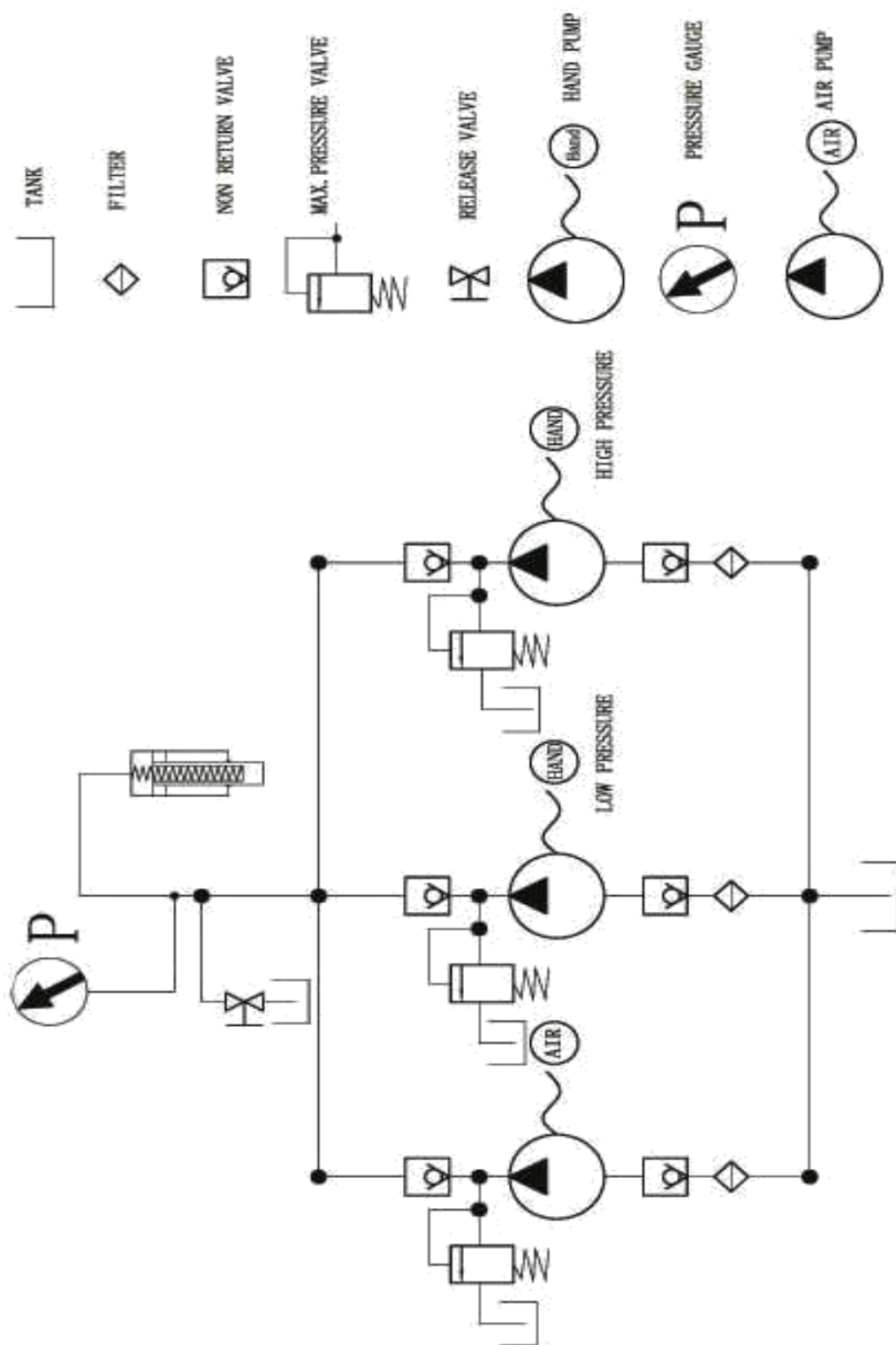


7 DEPANNAGE

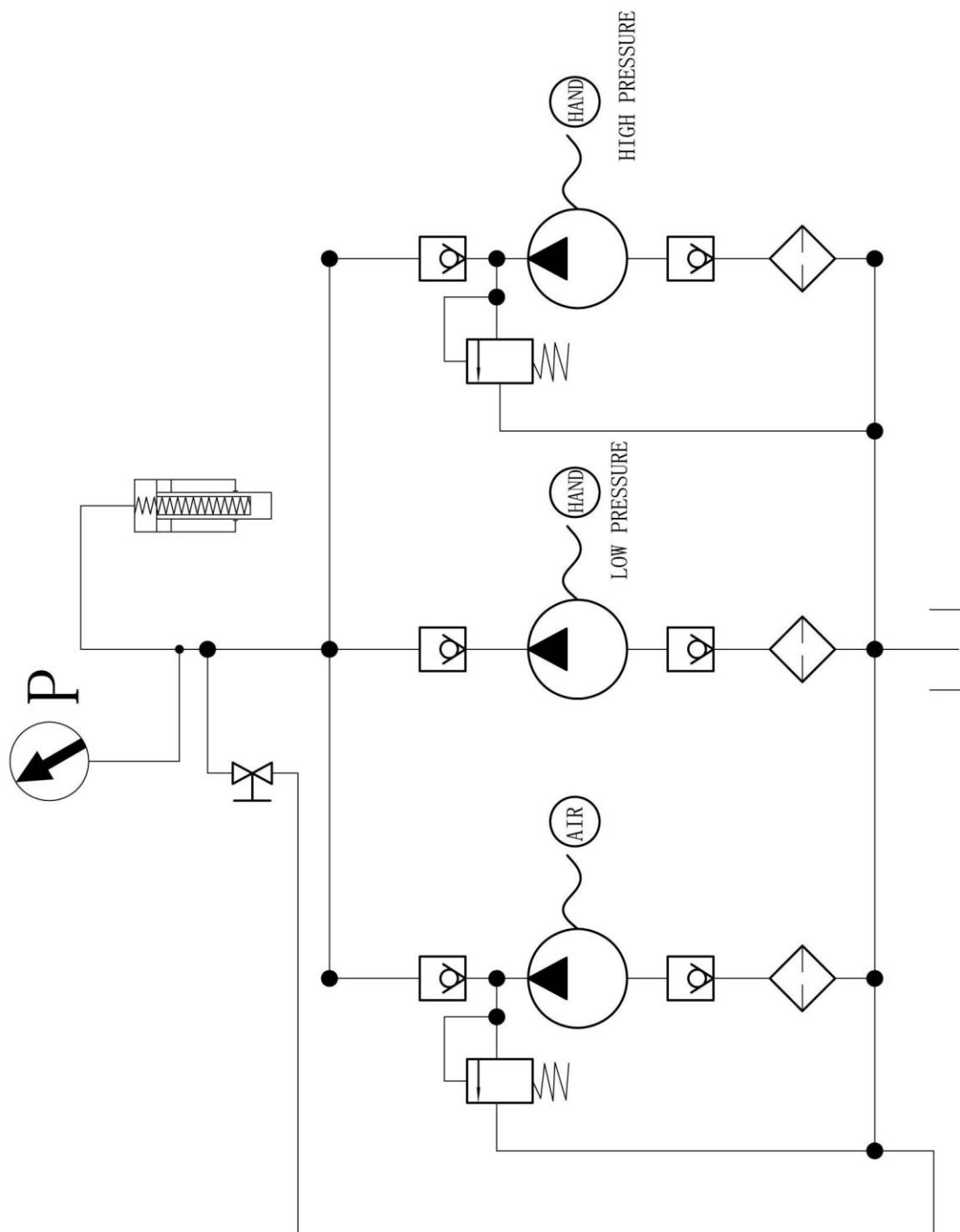
Problème	Cause possible	Solution
La pompe fonctionne, mais le cylindre de la presse ne fonctionne pas	- tuyau de l'huile est desserré, pas serrée - l'unité cylindre de pression a des fuites	- vérifiez la connexion - changer le tuyau d'huile
La vanne de purge est ouverte, mais le cylindre ne se rétracte pas	- tuyau de l'huile est lâche - manque d'espace dans la pompe - le piston n'est pas en ordre	- vérifiez la connexion du tuyau - ouvrir la vanne de purge - remplacer le piston
Opération manuelle normale, tandis que le cylindre ne fonctionne pas	- vanne de purge n'est pas entièrement fermé - l'air dans le système	- contrôler la vanne - purger l'air comme indiqué
Le moteur à air fonctionne mais l'unité de pression met juste la pression	- vanne de purge n'est pas entièrement fermé - l'air dans le système	- contrôler la vanne - purger l'air comme indiqué
Le cylindre ne presse pas correctement	huile insuffisant dans le réservoir d'huile	remplissage d'huile
Le moteur à air ne fonctionne pas	- la presse n'a pas suffisamment puissance et surcharge de capacité - moteur à air défectueux	- vérifier la presse et la capacité - changer le moteur à air
Fuite d'huile	- joints cassés - vis de fixation lâches	- changer les joints nécessaires - serrer les vis

8 ESQUEMA HIDRÁULICO / SCHÉMA HYDRAULIQUE

8.1 WP 50H



8.2 WP 75H



9 DESPIECE / VUE ÉCLATÉE

9.1 Pedido de repuestos

Para máquinas Holzmänn utilice siempre repuestos originales para reparar la máquina. El ajuste óptimo de las piezas reduce el tiempo de instalación y preserva la vida de la máquina.

NOTA

¡LA INSTALACION DE PIEZAS NO ORIGINALES ANULARA LA GARANTIA DE LA MAQUINA!

Por lo tanto:

Para el cambio de componentes y piezas de recambio use originales

Para pedir piezas de repuesto, por favor, utilice el formulario de servicio que se encuentra al final de este manual. Introduzca siempre el tipo de máquina, el número de la pieza de repuesto y el nombre de la pieza. Para evitar malentendidos, se recomienda utilizar una copia del despiece en el que usted marca claramente las piezas de repuesto necesarias.

[Puede encontrar la dirección de pedidos en el prefacio de este manual de instrucciones.](#)

9.2 Commande des pièces détachées

Pour les machines Holzmänn utiliser toujours des pièces de rechange pour réparer la machine. Le réglage optimal de pièces réduit le temps d'installation et préserve la vie de la machine.

NOTE

En cas d'utilisation de pièces autres que celles autorisées par HOLZMANN et sans notre permis par écrit, la garantie sera annulée.

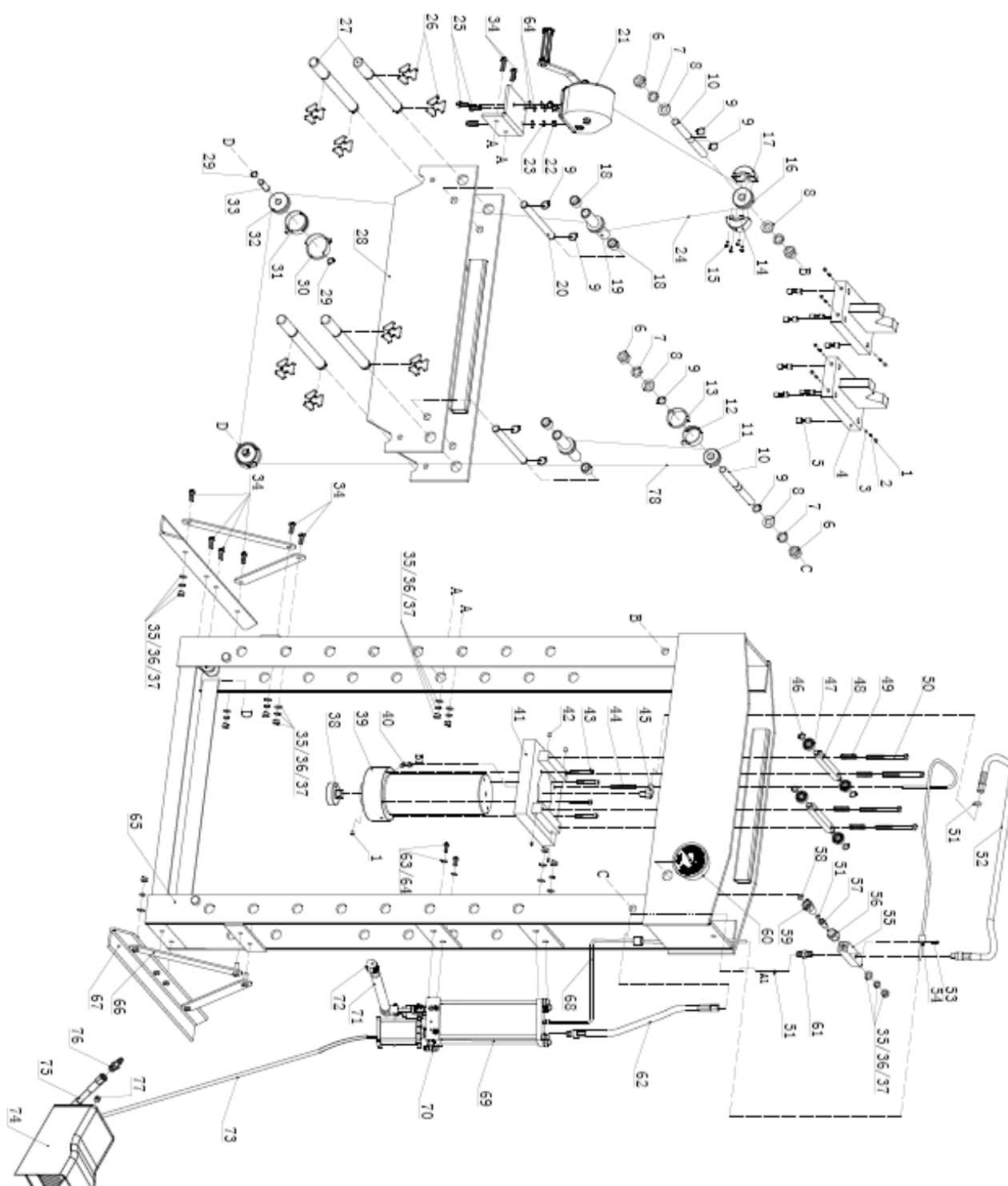
Par conséquent:

Pour l'échange de composants et l'utilisation des pièces détachées originales.

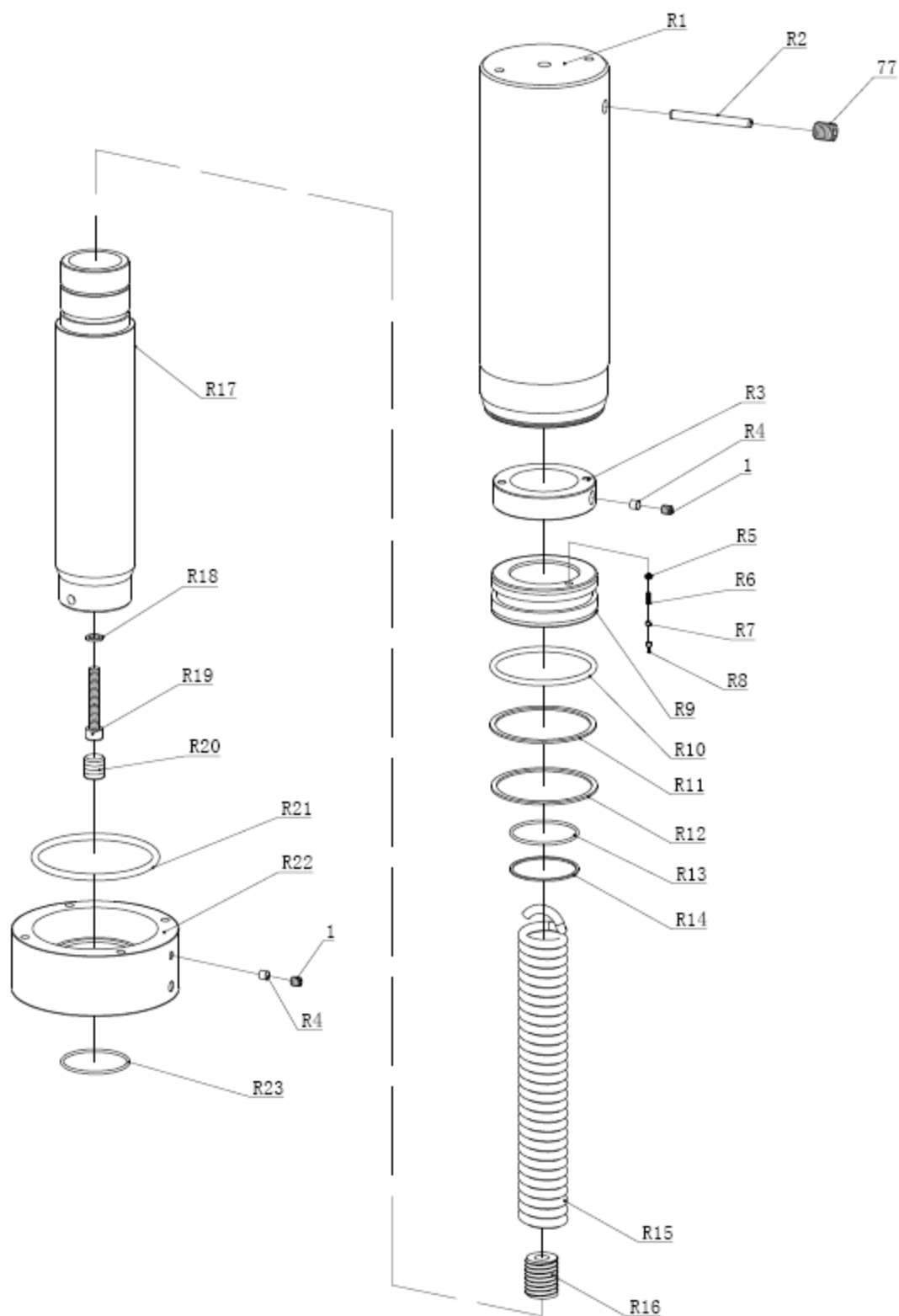
Pour commander les pièces détachées, s'il vous plaît utiliser le formulaire de service qui est la fin de ce manuel. Toujours entrer le type de machine et le numéro de la pièce de rechange et le nom de la pièce. Pour éviter les malentendus, il est recommandé une copie du schéma dans lequel vous marquez clairement les pièces de rechange nécessaires.

[Pour toute question de garantie et service après-vente nous contacter à l'adresse ci-dessus ou votre revendeur.](#)

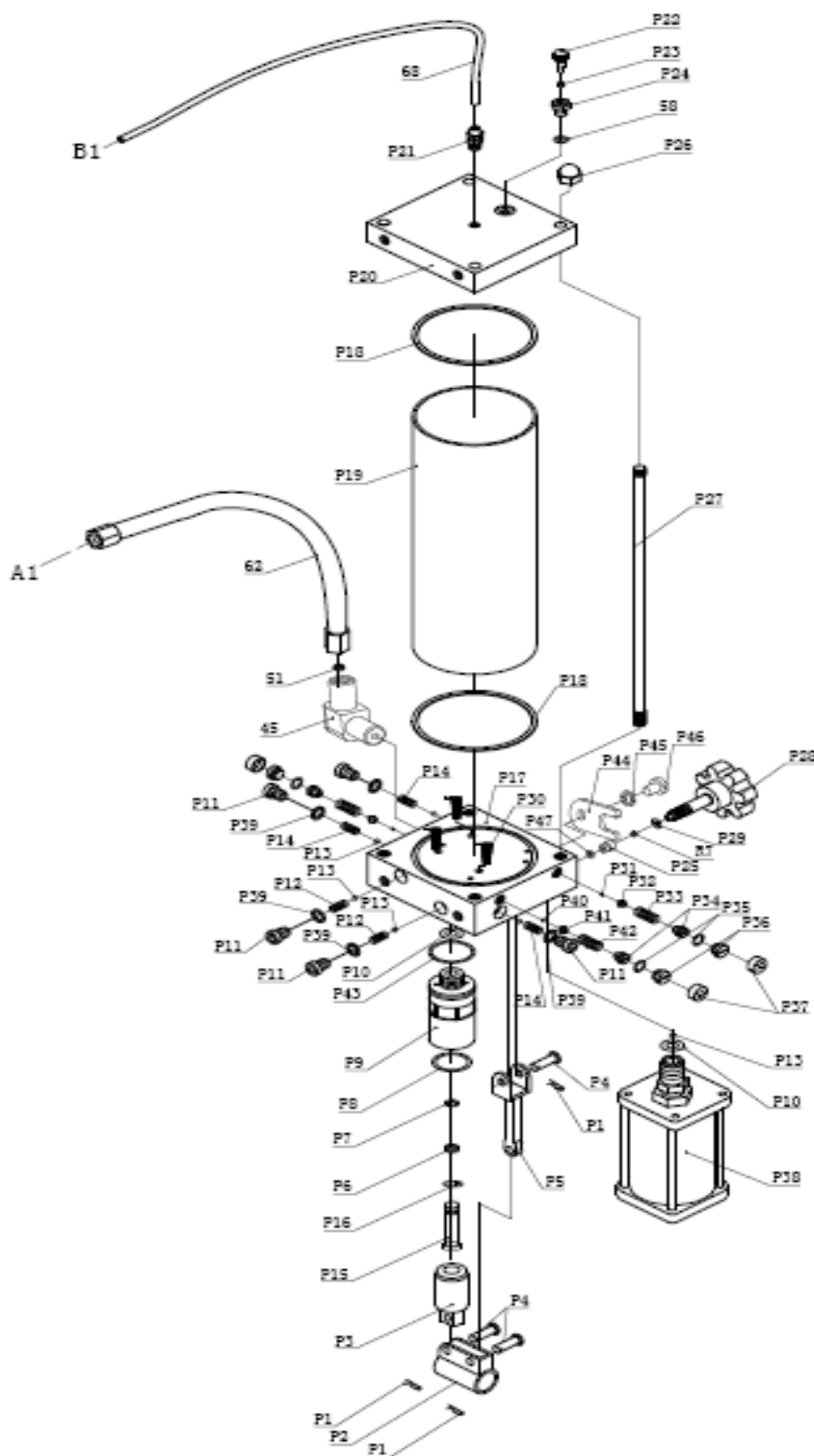
9.3 WP 50H



Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Screw	9	40	90°Connector	1
2	Inside Spring	8	41	Ram Assembly Plate	1
3	Steel Ball	8	42	Screw	4
4	Block Assembly	2	43	Protect Spring	4
5	Block Screw	8	44	Spring	1
6	Nut	4	45	Connector	1
7	Flexible Washer	4	46	Axle Stop Collar	4
8	Flat Washet	4	47	Deed Gap Ball Bearing	4
9	Axle Stop Collar	8	48	Ram Fixing Plate	2
10	Pin for upper roller	2	49	Spring	4
11	Small roller	1	50	Bolt	4
12	Protect Cover 3	1	51	O-Ring	3
13	Protect Cover 4	1	52	Oil Hose 1	1
14	Protect Cover 1	1	53	Screw	1
15	Cross Screw	4	54	P shape Clip	1
16	Roller 3	1	55	Connector	1
17	Protect Cover 2	1	56	Connector Nut	1
18	Bushing 2	4	57	Connector Screw	1
19	Tube Bushing Assembly	2	58	Nylon Washer	1
20	Frame Lifting Pin	2	59	Gauge Connection Nut	1
21	Winch Assembly	1	60	Pressure Gauge	1
22	Nut	3	61	Connector	1
23	Flexible Washer	3	62	Oil Hose 2	1
24	Cable 1	1	63	Bolt	4
25	Bolt	3	64	Flat Washer	7
26	Stop Collar	8	65	Frame Assembly	1
27	Frame Fixing Pin	4	66	Support Plate	4
28	Bed Frame Assembly	1	67	Base	2
29	Axle Stop Collar	4	68	PU Tube	1
30	Protect Cover 2	2	69	Pump Assembly	1
31	Protect Cover 1	2	70	Release Handle	1
32	Big Roller	2	71	Handle Tube	1
33	Pin for roller	2	72	Handle Cover	1
34	Bolt	14	73	Inlet Hose Assembly	1
35	Flat Washer	15	74	Protect Cover	1
36	Flexible Washer	15	75	Inlet Hose Assembly	1
37	Bolt	15	76	Hose Connector	1
38	Serrated Saddle	1	77	Screw	1
39	Ram Assembly	1	78	Cable 2	1

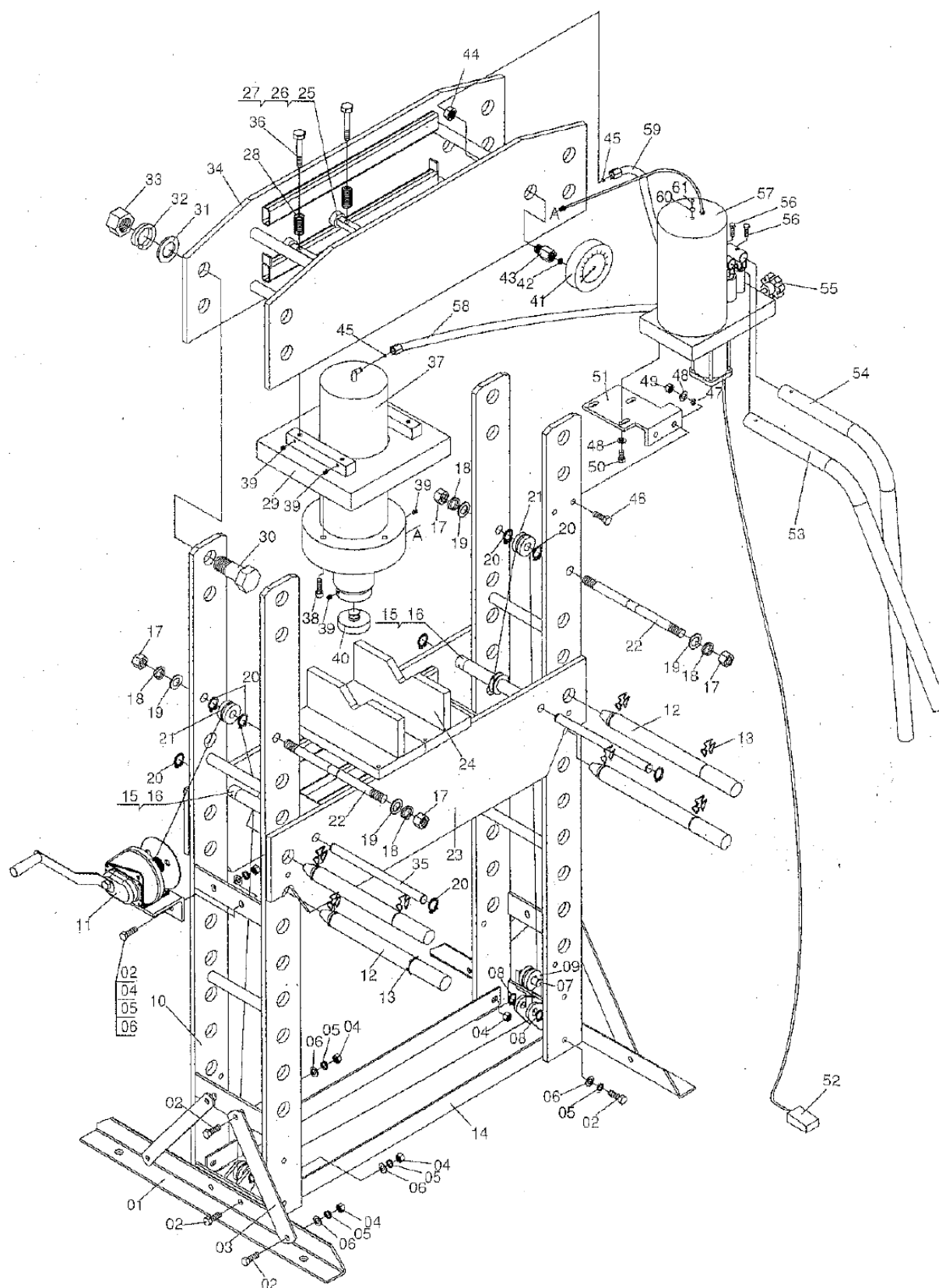


Part No.	Description	Qty
R1	Ram	1
R2	Flexible Pin	1
R3	Nut	1
R4	Nylon Piece	2
R5	Screw	1
R6	Spring	1
R7	Steel Ball	1
R8	Valve Plug	1
R9	Piston Top	1
R10	O Ring	1
R11	Washer	1
R12	Nylon Washer	1
R13	O Ring	1
R14	Washer	1
R15	Spring Assembly	1
R16	Threads Busing	1
R17	Piston Rod	1
R18	Copper Washer	1
R19	Screw	1
R20	Bolt	1
R21	O Ring	1
R22	Round Nut	1
R23	O Ring	1
1	Screw	2
77	Screw	1

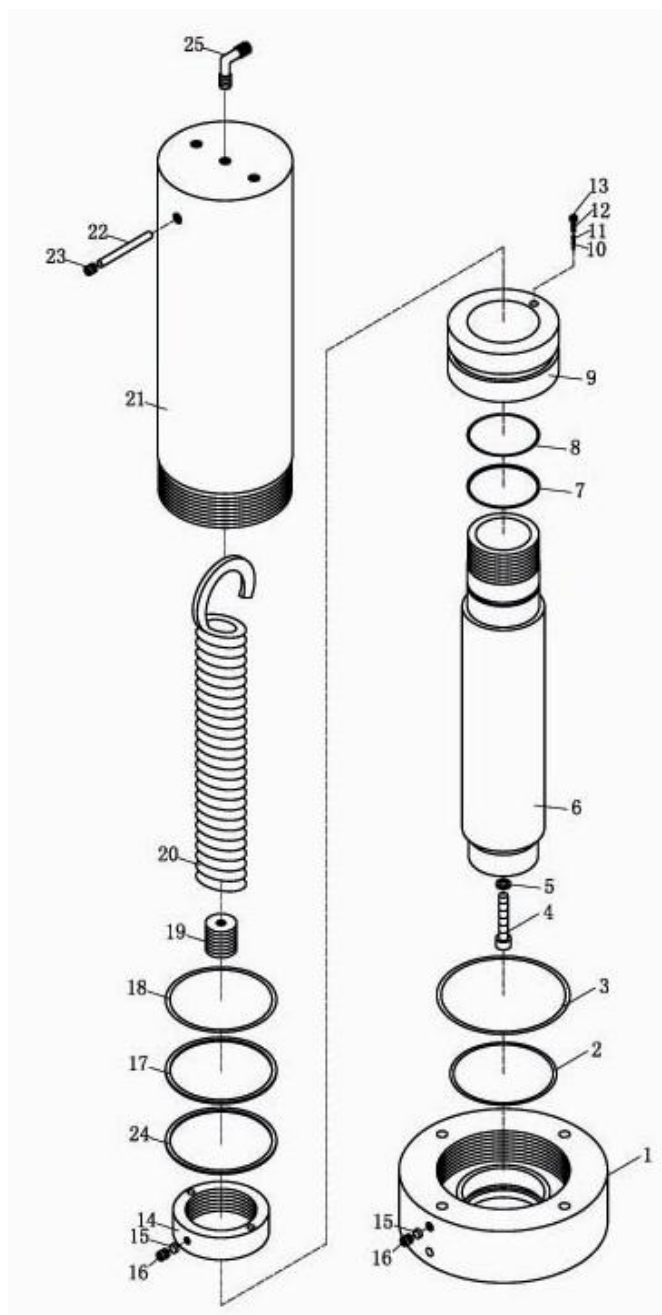


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
P1	R Pin	3	P28	Release Valve	1
P2	Handle Socket	1	P29	O Ring	1
P3	Pump Core	1	P30	Filter	3
P4	Pin 8x30	3	P31	Ball	2
P5	Connecting Rod	1	P32	Ballcap	2
P6	Nylon Ring	1	P33	Spring	2
P7	O Ring	1	P34	Screw	3
P8	Seal Ring	1	P35	O Ring	3
P9	Small Ram	1	P36	Screw	3
P10	Washer	2	P37	Plastic Cap	3
P11	Screw	5	P38	Air Motor	1
P12	Spring	2	P39	Copper Washer	5
P13	Ball	6	P40	Ball	1
P14	Spring	3	P41	Ballcap	1
P15	Small Pump Core	1	P42	Spring	1
P16	Flexible Step Collar	1	P43	O Ring	1
P17	Base	1	P44	U Type Limit	1
P18	Nylon Ring	2	P45	Washer	1
P19	Reservior	1	P46	Screw	1
P20	Reservior Cover	1	P47	Copper Washer	1
P21	Hose Fitting	1	R7	Ball	1
P22	Screw	1	45	Hydraulic Hose Fitting	1
P23	Seal Ring	1	51	O Ring	1
P24	Oil Filler Nut	1	58	Nylon Ring	1
P25	Release Valve Base	1	62	Hydraulic Hose Fitting	1
P26	Nut M10	4	68	Hose	1
P27	Bolt M10	4			

9.4 WP 75H

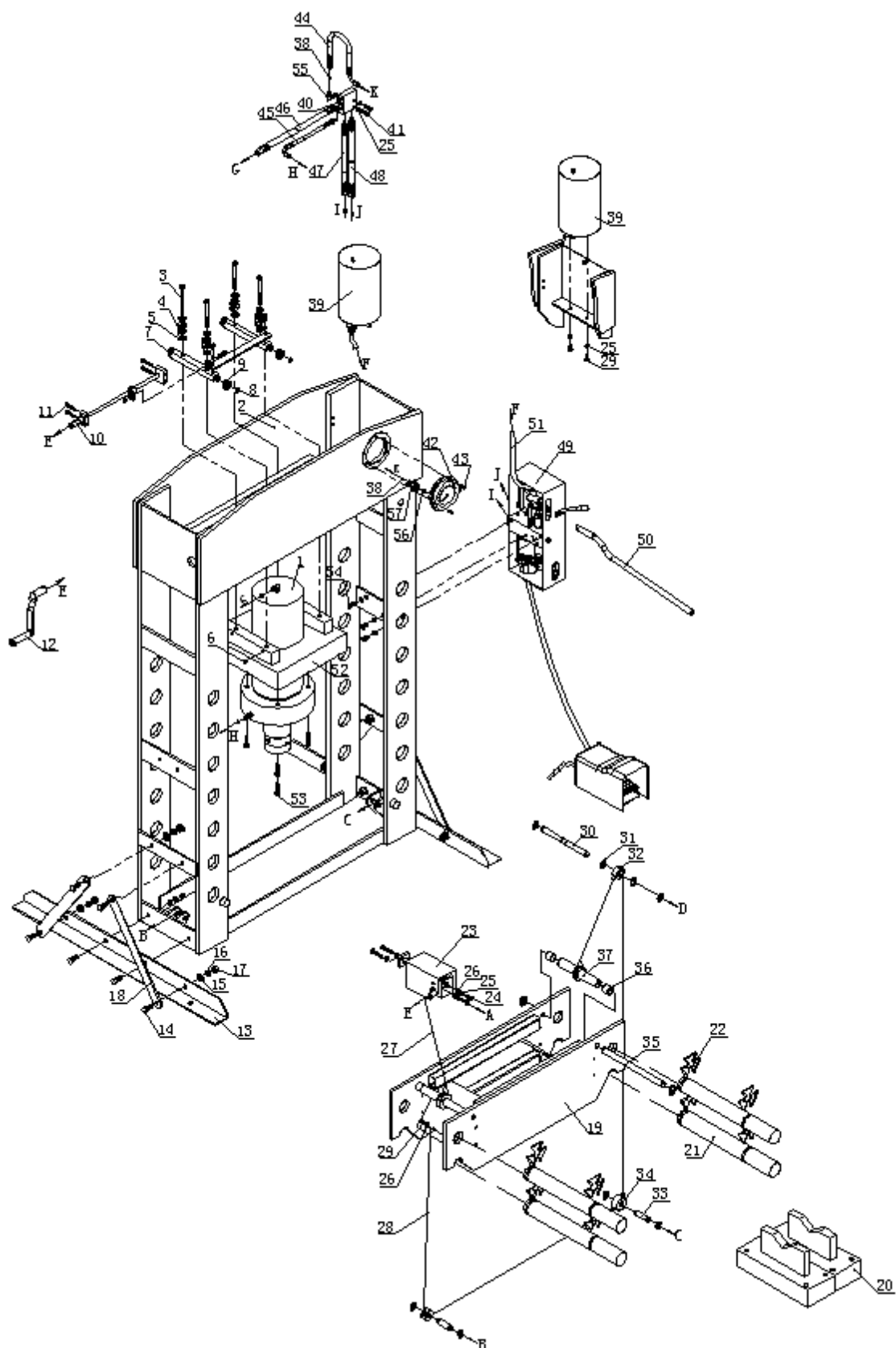


NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
01	BASE SECTION	2	36	BOLT	4
02	BOLT	14	37	RAM ASSY'	1
03	SUPPORT	4	38	BOLT	4
04	NUT	14	39	SCREW	5
05	LOCK WASHER	42	40	SERRATED SADDLE	1
06	WASHER	42	41	PRESSURE GAUGE	1
07	PIN	2	42	NYLON RING	1
08	CIRCLIP	4	43	GAUGE FITTING	1
09	ROLLER	2	44	NUT	1
10	BOLT	4	45	O-RING	2
11	HAND WINCH	1	46	BOLT	9
12	BED FRAME PIN	4	47	LOCK WASHER	9
13	CIRCLIP	8	48	CONNECTING PLATE4	1
14	BOLT	24	49	CONNECTING PLATE5	1
15	BUSH	4	50	WASHER	4
16	SHAFT WHEEL	2	51	BOLT	4
17	NUT	4	52	AIR VALVE	1
18	LOCK WASHER	4	53	HANDLE1	1
19	WASHER	4	54	HANDLE2	1
20	CIRCLIP	8	55	RELEASE VALVE	1
21	ROLLER	1	56	BOLT	2
22	BOLT	2	57	PUMP ASSY'	1
23	BED FRAME	1	58	SHORT OIL HOSE	1
24	HEEL V-BLOCK	2	59	LONG OIL HOSE	1
25	ROLLER	1	60	OIL PLUG	1
26	CONNECTING ROD	2	61	NYLON RING	1
27	SLIDING BLOCK	4	62	OIL HOSE	1
28	SPRING	4	63	AIR HOSE	1
29	UNDER PLATE	1	64	AIR HOSE	1
30	CONNECTING PLATE1	2	65	QUICK COUPLER-MALE	1
31	CONNECTING PLATE2	2	66	SCREW	1
32	POST1	1	67	CABLE	1
33	POST2	1	68	CABLE	1
34	CONNECTING PLATE3	4			
35	PIN	2			

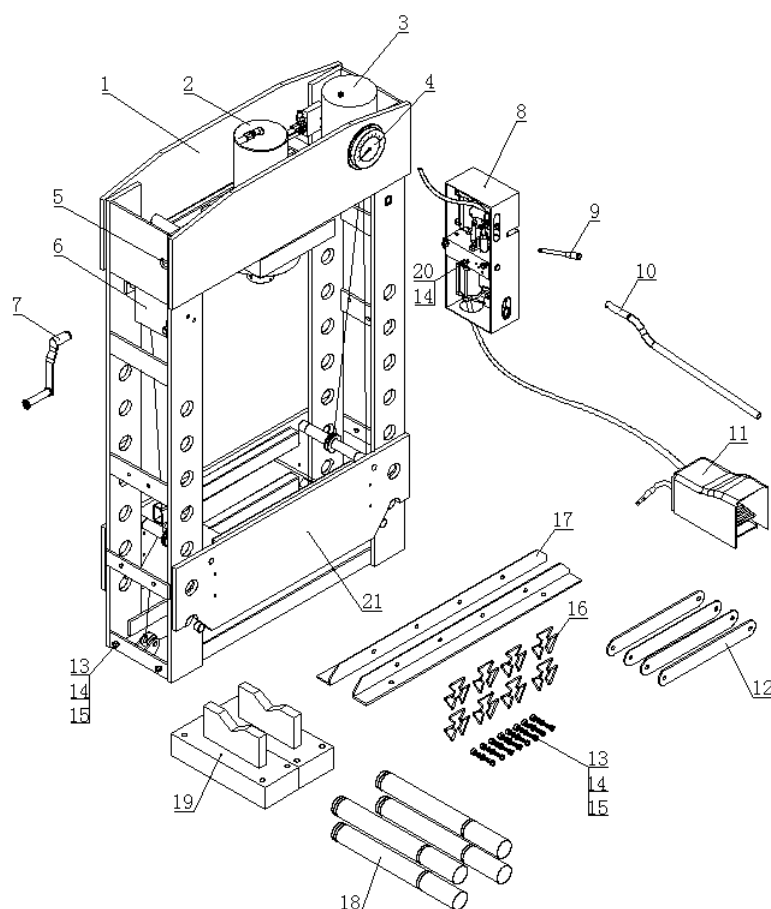


Part No.	Description	Qty
1	Ring for ram	1
2	O-ring	1
3	O-ring	1
4	Screw	2
5	Copper Washer	1
6	Ram	1
7	Ring	1
8	O-ring	1
9	Circlip	2
10	Valve rod	1
11	Ball	1
12	Spring	1
13	Screw	1
14	Nut	1
15	Nylong	2
16	Screw	2
17	Ring	1
18	O-ring	1
19	Nut	1
20	Spring	1
21	Cylinder	1
22	Pin	1
23	Screw	1
24	Ring	1
25	Fitting	1

9.5 WP 100H

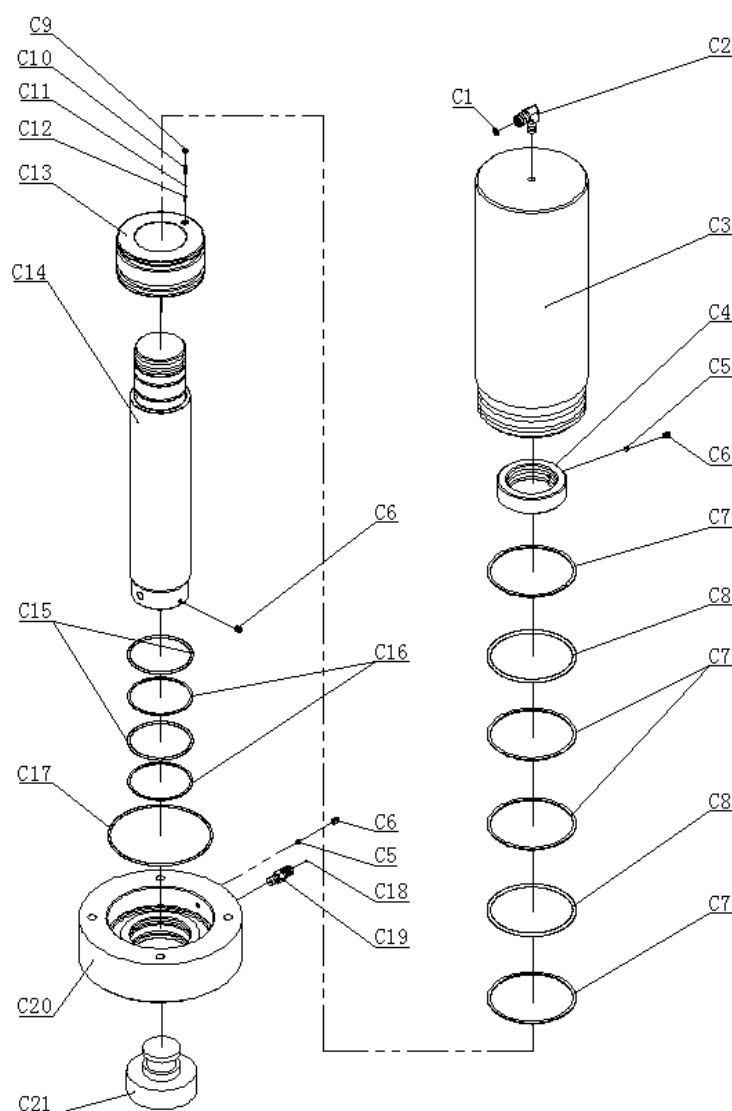


NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	Ram Assy	1	30	Roller Pin	1
2	Body Frame	1	31	Circlip Ø20	8
3	Hex Bolt M12*130	4	32	Roller With Cover III	1
4	Spring Cove	8	33	Roller Pin 2	2
5	Spring	4	34	Roller With Cover	2
6	Hexagon socket set screw M8*10	4	35	Lifting Bar	2
7	Steel Tube II	2	36	Tube 2	4
8	Circlip Ø17	4	37	Bushing	1
9	Ball Bearing GB/T276-6203	4	38	O-ring 9*1.9	2
10	Ram Moving Equipment	1	39	Oil Tank	1
11	Hexagon Screw M8*45	4	40	Adapter	1
12	Handle Part	1	41	Hex Screw M10*40	2
13	Base	2	42	Pressure Gauge	1
14	Hex Bolt M12*30	12	43	Screw M5*8	3
15	Washer GB/T95-φ12	12	44	Oil Hose 1	1
16	Spring Washer GB/T93-φ12	15	45	Oil Hose (Down)	1
17	Hex Nut M12	12	46	Oil Hose 3	1
18	Support	4	47	Oil Hose 1	1
19	Working Bed	1	48	Oil Hose 2	1
20	Heel V-Block	2	49	Pump Assy	1
21	Pin	4	50	Handle Tube	1
22	Circlip	8	51	Oil Hose	1
23	Working Bed Moving Equipment	1	52	Under Plate	1
24	Hex Screw M10*30	4	53	Hexagon Screw M12*45	4
25	Spring Washerφ10	8	54	Hex Bolt M12*25	3
26	Washerφ10	5	55	Fitting	1
27	Cable 1.6M	1	56	Nylon Ring	1
28	Cable 4.3M	1	57	Connecting Nut	1
29	Hex Screw M10*20	3			

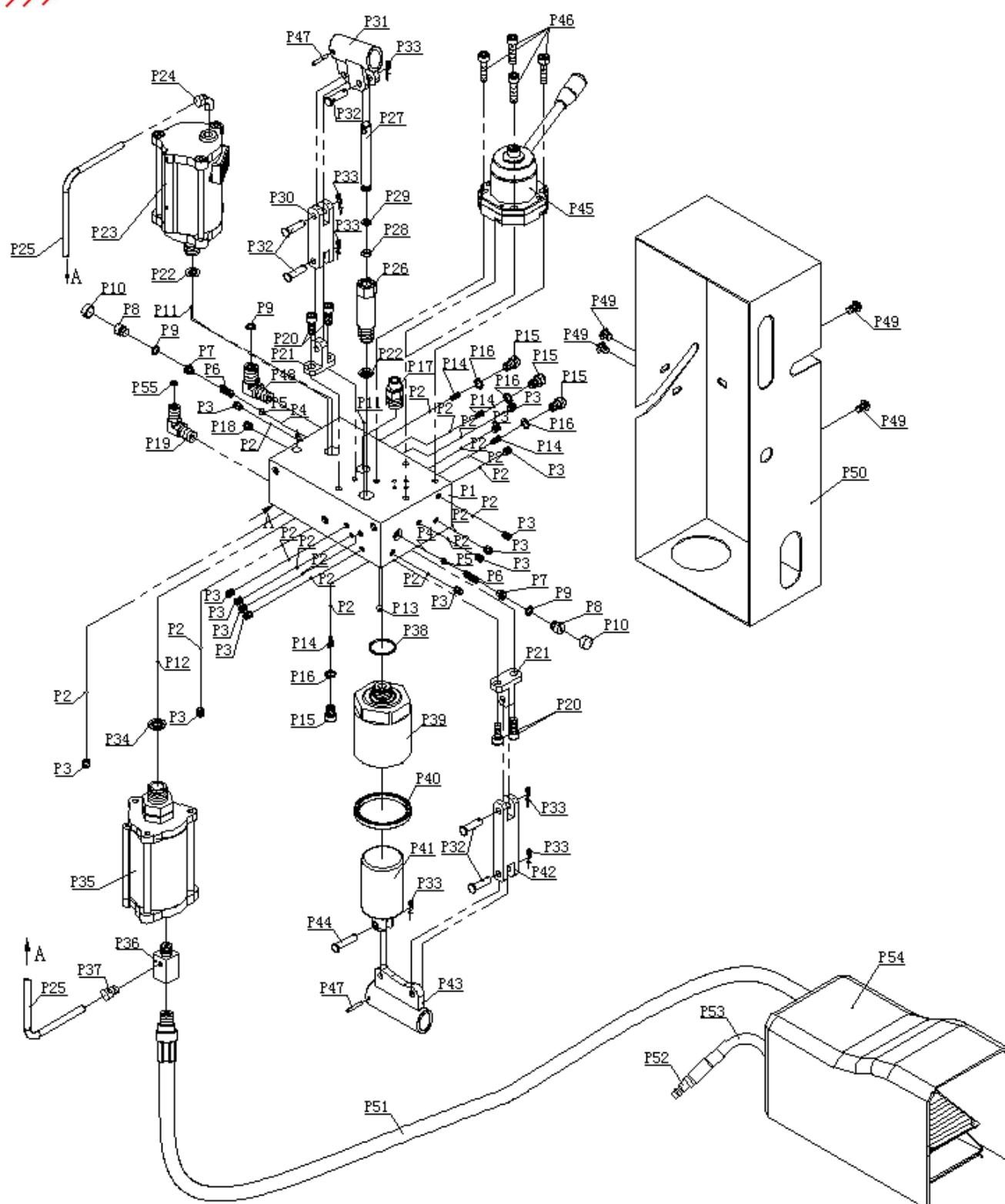


No.	Description	Qty.	Remark
1	Body Frame	1	
2	Ram Assy.	1	Assembled in the body frame
3	Oil Tanks Assy.	1	Assembled in the body frame
4	Pressure Gauge	1	Assembled in the body frame
5	Ram Moving Equipment	1	Assembled in the body frame
6	Working Bed Lifting Equipment	1	Assembled in the body frame
7	Handel	1	
8	Pump Assy.	1	
9	Handel Lever For Select Valve	1	
10	Handel Tube	1	
11	Air Foot Valve	1	Assembled in the pump assy.
12	Support	4	
13	Hex Bolt M12*30	12	8pcs in the hardware kit , 4pcs fixed on the body frame

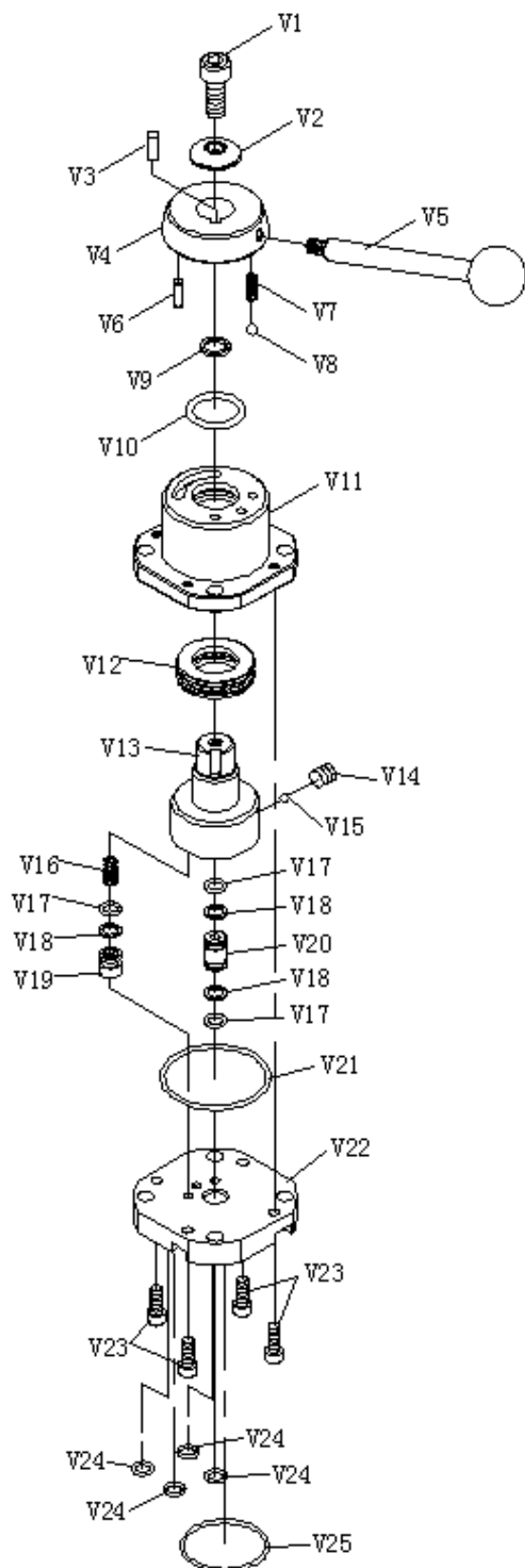
14	Spring Washerφ12	15	8pcs in the hardware kit , 4pcs fixed on the body frame , 3pcs fixed on the pump assy
15	Washer Ø12	12	8pcs in the hardware kit , 4pcs fixed on the body frame
16	Circlip	8	In the hardware kit
17	Base	2	
18	Pin	4	
19	Heel V-Block	2	
20	Hex Bolt M12*25	3	Fixed on the pump assy.
21	Working Bed	1	Assembled in the body frame



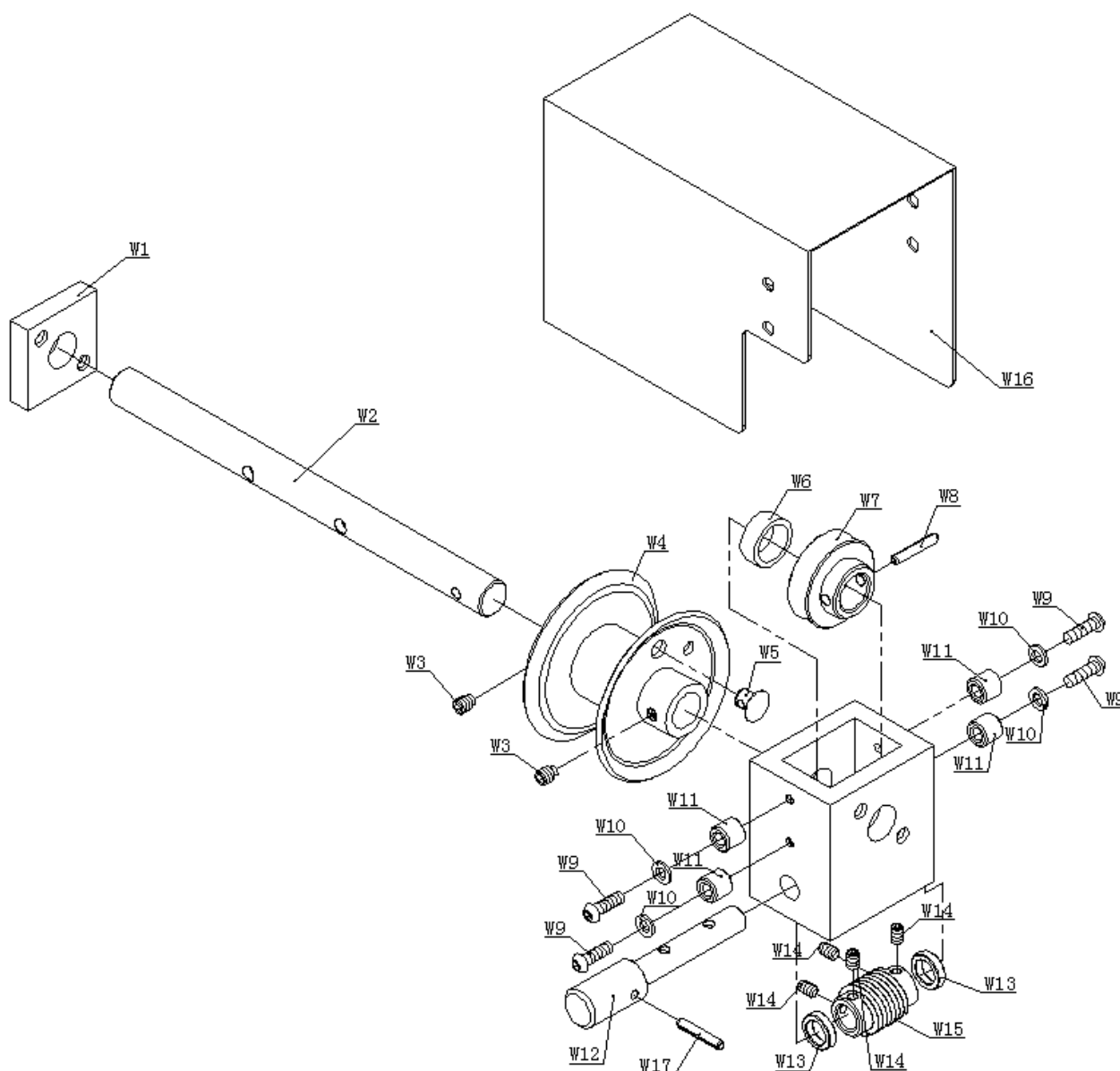
No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
C1	O-ring 8*2	1	C12	Valve Rod	1
C2	Fitting	1	C13	Piston	1
C3	Cylinder	1	C14	Piston Rod	1
C4	Nut	1	C15	O-ring GB3452.1-96*4	2
C5	Nylon Block	2	C16	PTFE Washer	2
C6	Hexagon Socket Set Screw M8*10	3	C17	O-ring GB3452.1-158.34*3.53	1
C7	PTFE Washer	4	C18	O-ring GB1235-9*1.9	1
C8	O-ring GB3452.1-129.6*5.7	2	C19	Connector I	1
C9	Screw	1	C20	Ring For Ram	1
C10	Spring	1	C21	Serrated Saddle	1
C11	Steel Ball Ø4.7630				



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
P1	Pump	1	P29	Circlip	1
P2	Steel Ball Ø6.0000	18	P30	Connecting Bar	1
P3	Hexagon Socket Set Screw M8*10	14	P31	Handle Socket	1
P4	Steel Ball Ø3.0000	2	P32	Pin8*30	5
P5	Steel Ball Base	2	P33	R-Pin	6
P6	Spring	2	P34	Copper Washer	1
P7	Screw	2	P35	Air Motor	1
P8	Plug Screw	2	P36	Branch Joint	1
P9	O-ring	2	P37	Connector	1
P10	Cover	2	P38	O-Ring 30*2	1
P11	Steel Ball Ø5.0000	2	P39	Big Pump Core Base	1
P12	Steel Ball Ø7.1438	1	P40	U-Ring NOK53*63*6	1
P13	Steel Ball Ø8.0000	1	P41	Big Pump Core	1
P14	Spring	4	P42	Big Connecting Bar	1
P15	Plug Screw	4	P43	Handle Socket For Low Pressure	1
P16	Copper Washer TT-245	4	P44	Pin 8*35	1
P17	NPT1/2" Connector	1	P45	Manual selector valve	1
P18	NPT1/4" Plug	1	P46	Hexagon Screw M8*35	4
P19	Fitting	1	P47	Spring Pinφ4*26	2
P20	Hexagon Bolt M8*20	4	P48	Fitting	1
P21	Connecting Rod Base	2	P49	Flat-head Screw GB70.2-M8*10	4
P22	Copper Washer TT-244	2	P50	Pump Cover	1
P23	Air Motor	1	P51	Air Hose 1	1
P24	NPT1/4"-8 Connector	1	P52	Air Hose Joint	1
P25	PU Tube 8*6	1	P53	Air Hose 2	1
P26	Pump Core Base	1	P54	Air Valve	1
P27	Pump Core	1	P55	O-Ring 9*1.9	1
P28	O-ring 6.5*3	1			

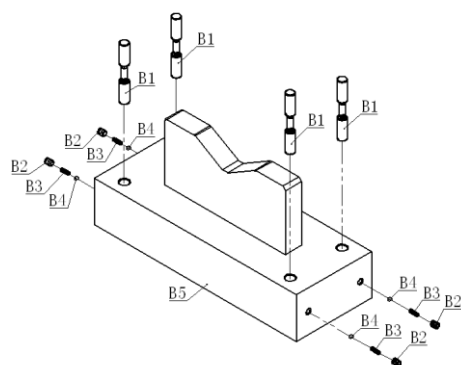
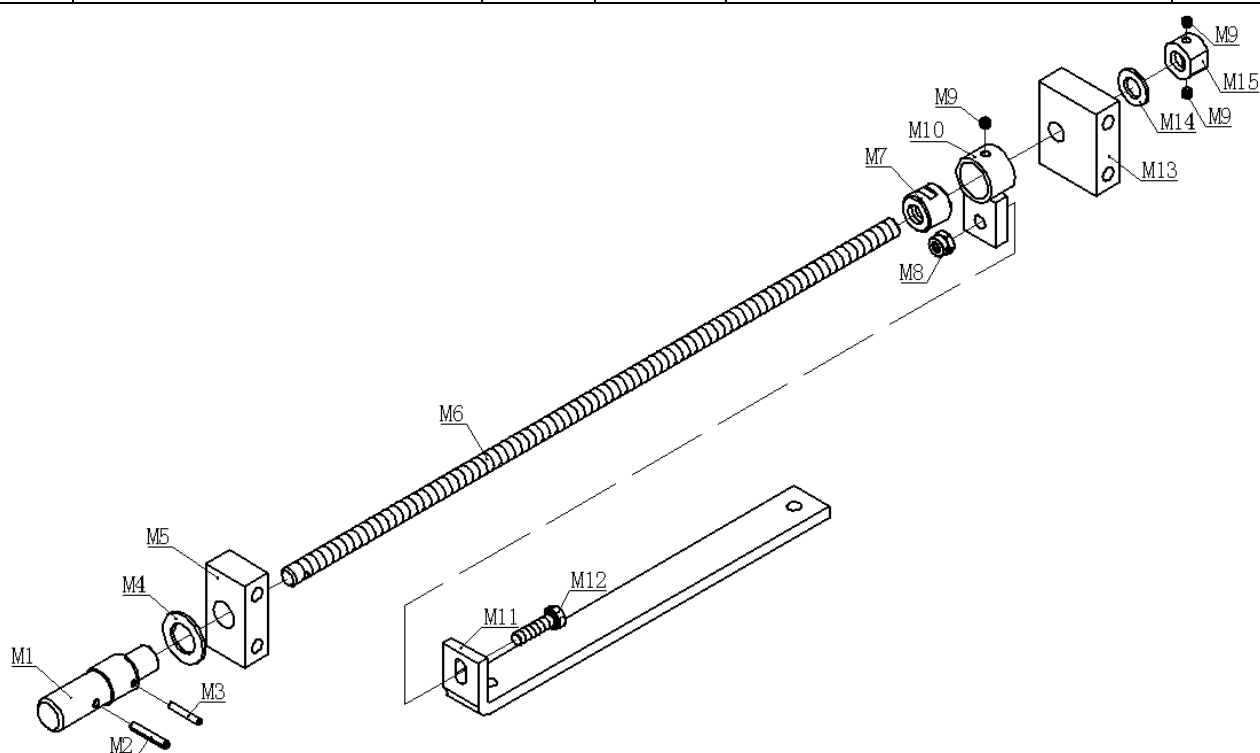


No.	Description	Qty.
V1	Hexagon Screw	1
V2	T Washer	1
V3	Key	1
V4	Moving Cover	1
V5	Handle	1
V6	Pin	1
V7	Spring	1
V8	Steel Ball	1
V9	Copper Washer	1
V10	O-Ring	1
V11	Valve Jacket	1
V12	Ball Bearing	1
V13	Valve Plug	1
V14	Hexagon Socket Set Screw	1
V15	Steel Ball	1
V16	Spring	1
V17	O-Ring	3
V18	PTFE Washer	3
V19	Slide Valve	1
V20	Connector	1
V21	O-Ring	1
V22	Valve Plate	1
V23	Hexagon Screw	4
V24	O-Ring	4
V25	O-Ring	1



No	Description	Qty.	No	Description	Qty.
W1	Support Plate	1	W10	Washer Ø10	4
W2	Worm Shaft	1	W11	Washer	4
W3	Hexagon Screw M8*10	2	W12	Worm Shaft	1
W4	Winch	1	W13	Worm Washer	2
W5	Rivet	1	W14	Hexagon Socket Set Screw M6*10	4
W6	Worm Pad	1	W15	Worm	1
W7	Worm	1	W16	Winch Cover	1
W8	Spring Pin Ø6*30	1	W17	Spring Pin Ø5*30	1
W9	Hexagon Screw 6*20	4			

No	Description	Qty.	No	Description	Qty.
M1	Worm Connecting Shaft	1	M9	Hexagon Socket Set Screw M6*5	3
M2	Spring Pin Ø5*30	1	M10	Nut Cover	1
M3	Spring Pin Ø4*25	1	M11	Connecting Bar	1
M4	Washer Ø18	1	M12	Hex Bolt M8*30	1
M5	Support Base 2	1	M13	Screw Base 1	1
M6	Screw	1	M14	Washer Ø12	1
M7	Nut	1	M15	Locking Nut	1
M8	Damping Nut M8	1			



No	Description	Qty.
B1	Limit Screw	4
B2	Hexagon Screw M8*10	4
B3	Spring	4
B4	Steel Ball Ø4.763	4
B5	Heel V-Block	1

10 CERTIFICADO DE CONFORMIDAD/CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at
	Nombre / Nom Prensa de taller / Presse d'atelier
Modelo / Modèle WP 50H / WP 75H / WP 100H	
Directivas CE / Directives CE 2006/42/EG	
Normas aplicadas / Normes appliquées EN ISO 4413:2010, EN ISO 4414:2010, EN DIN ISO 13857	

Por la presente declaramos que la máquina mencionada cumple todos los requisitos de seguridad y sanidad de la(s) Directiva(s) arriba mencionadas. Cualquier cambio realizado en la máquina sin nuestra permisión resultará en la rescisión de este documento.

Nous déclarons que la machine mentionnée sur ce document est aux normes de sécurité de la directive de la CE. La modification des paramètres de la machine sans notre autorisation aura comme résultat la résiliation de ce contrat.

Haslach, 21.03.2013

Lugar, Fecha / Lieu, Date



Gerhard Brunner

Documentación técnica

Documentation technique


HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiterer Standort:
 Gewerbepark 8, 4707 Schlüsslberg
www.holzmann-maschinen.at
 Klaus Schörgenhuber,
 Gerente / Directeur

11 GARANTIEERKLÄRUNG

(Stand 21.03.2013)

Mängelhaftungsansprüche des Käufers aus dem Kaufvertrag gegenüber dem Verkäufer (Holzmann Vertriebspartner) sowie gesetzliche Gewährleistungsrechte des jeweiligen Landes werden durch diese Garantieerklärung nicht berührt.

Für diese Maschine leisten wir Garantie gemäß folgenden Bedingungen:

- A) Die Garantie umfasst die unentgeltliche Beseitigung aller Mängel an der Maschine, nach Maßgabe der nachfolgenden Regelungen (B-G), welche die ordnungsgemäße Funktion der Maschine beeinträchtigen und nachweislich auf Material- oder Herstellungsfehler beruhen.
- B) Die Garantiezeit beträgt 12 Monate, bei gewerblicher Nutzung 6 Monate, gültig ab Lieferung der Maschine an den Erstendabnehmer. Als Nachweis ist der Original-Ablieferbeleg maßgeblich, bei Selbstabholung der Maschine der Original Kaufbeleg.
- C) Zur Anmeldung von Garantieansprüchen kontaktieren Sie bitte den HOLZMANN Vertriebspartner, von dem Sie die Maschine erworben haben, mit folgenden Unterlagen:
 - >> Kaufbeleg und/oder Ablieferbeleg
 - >> ausgefülltes Serviceformular mit Fehlerbericht
 - >> Bei Anforderung von Ersatzteilen eine Kopie der Ersatzteilzeichnung, mit den benötigten Ersatzteilen markiert.
- D) Die Garantieabwicklung und der Ort der Garantieverfüllung erfolgt nach Maßgabe der HOLZMANN GmbH. Leicht zu behebbende Mängel werden durch unsere Vertriebspartner beseitigt, bei komplexeren Defekten behalten wir uns eine Begutachtung in 4707 Haslach, Österreich vor. Sofern nicht explizit ein zusätzlicher Vor-Ort Servicevertrag abgeschlossen ist, gilt als Erfüllungsort der Garantieleistung stets der HOLZMANN-MASCHINEN Firmensitz in 4707 Haslach, Österreich. Die im Rahmen einer Garantiebearbeitung anfallenden allfälligen Transportkosten von und zum Firmensitz sind in dieser Hersteller-Garantie nicht abgedeckt.
- E) Garantieausschluss bei Mängeln:
 - an Maschinenteilen, welche gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängeln an der Maschine, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
 - die auf unsachgemäße oder fahrlässige Montage, Inbetriebnahme, bzw. Anschluss an das elektrische Netz zurückzuführen sind.
 - die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, atypischen Umweltbedingungen, sachfremden Betriebsbedingungen und Einsatzgebiet, mangelnde bzw. unsachgemäße Wartung oder Pflege zurückzuführen sind.
 - die durch die Verwendung sowie Einbau von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Original HOLZMANN Ersatzteile sind.
 - die geringfügige Abweichungen vom Soll-Zustand darstellen, welche für den Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Maschine unerheblich sind.
 - die auf fahrlässige konstruktionsbedingte Überbeanspruchung zurückzuführen sind. Insbesondere bei Mängeln durch Nutzung, welche durch Belastungsniveau und Umfang als gewerblich einzustufen sind, bei Maschinen, die nach Bauart und Leistungsvermögen nicht für den gewerblichen Gebrauch konstruiert und bestimmt sind.
- F) Im Rahmen dieser Garantie sind weitere Ansprüche des Käufers über die hier ausdrücklich genannten Garantieleistungen hinaus ausgeschlossen.
- G) Diese Hersteller-Garantie wird freiwillig übernommen. Garantieleistungen bewirken daher keine Verlängerung der Garantiefrist und setzen auch keine neue Frist, auch nicht für Ersatzteile, in Gang.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

HOLZMANN Maschinen Austria www.holzmann-maschinen.at

12 GUARANTEE TERMS

(Aplicable desde el 10.01.2014)

Por favor, consulte nuestra sección de solución de problemas para la solución inicial de problemas. No dude en ponerse en contacto con su distribuidor HOLZMANN o nuestro servicio de atención al cliente.

Las reclamaciones de garantía basadas en su contrato de compraventa con su distribuidor Holzmann, incluyendo sus derechos legales, no se verán afectadas por esta declaración de garantía.

HOLZMANN-MASCHINEN otorga garantía de acuerdo con las siguientes condiciones:

- A) La garantía cubre cualquier defecto de fabricación de la herramienta / máquina, sin cargo alguno para el usuario, siempre que se puede verificar fehacientemente que la avería fue causada por defecto de material o fabricación.
- B) El plazo de garantía es de 12 meses, que se reduce a 6 meses para las herramientas / máquinas que han tenido un uso industrial. El plazo de garantía comienza desde el momento en que se adquiere la nueva herramienta / máquina por el usuario final. La fecha de inicio es la fecha en el recibo de entrega original, o la factura de compra en el caso de recogida por el cliente.
- C) Por favor, presente su reclamación de garantía a su distribuidor HOLZMANN donde adquirió la herramienta reclamada con la siguiente información:

>> Factura original de venta y / o recibo de entrega.

>> Formulario de Servicio (ver en la sección del manual) rellenado, con un informe suficientemente claro sobre las deficiencias.

>> Para pedir los repuestos: una copia del respectivo despiece con las piezas de repuesto que necesita, marcadas clara e inequívocamente.

- D) El procedimiento de garantía y lugar de cumplimiento se determina a discreción de Holzmann, y de acuerdo con el distribuidor HOLZMANN. Si no hay un contrato de servicios adicional como el servicio realizado in situ, el lugar de cumplimiento es principalmente el Centro de Servicio HOLZMANN en Haslach, Austria.

Los gastos de transporte para envíos hacia y desde nuestro centro de servicio no están incluidos en esta garantía.

- E) La garantía no incluye los siguientes:

- Las piezas de uso/desgaste como correas, herramientas suministradas, etc., con excepción de daños iniciales que tiene que ser reclamados inmediatamente después de recibir y comprobar inicialmente la máquina.
- Los defectos en la herramienta / máquina causados por el incumplimiento de las instrucciones de uso, montaje incorrecto, alimentación insuficiente, mal uso, alteración de las condiciones ambientales, las condiciones inadecuadas de operación, sobrecarga o falta de servicio o mantenimiento.
- Daños y perjuicios causados por las manipulaciones realizadas, los cambios, adiciones hechas a la máquina.
- Los defectos causados por el uso de accesorios, componentes o piezas de recambio que no sean piezas originales HOLZMANN.
- Ligeras desviaciones o cambios leves en la apariencia de la herramienta/máquina, que no afectan a la calidad especificada de su funcionalidad o el valor de la misma.
- Defectos resultantes de un uso comercial de las herramientas/máquinas que - basadas en su construcción y potencia - no se han diseñado y construido para ser utilizadas para la carga continua industrial / comercial.
- Reclamaciones, distintas al derecho a la corrección de los fallos en la herramienta denominada en estas condiciones de garantía, no están cubiertas por nuestra garantía.
- Esta garantía es de carácter voluntario. Por lo tanto, los servicios proporcionados bajo garantía no alargan o renuevan el período de garantía de la herramienta o la pieza sustituida.

DISPONIBILIDAD DE SERVICIOS & RECAMBIOS

Después de la expiración de la garantía, servicios técnicos de reparación pueden llevar a cabo los trabajos de mantenimiento y reparación necesarios.

Nosotros también quedamos a su servicio, con las piezas de repuesto y/o servicio de la máquina. Mándenos su petición de presupuesto para repuestos/servicios de reparación, presentando el Formulario de Servicio que se encuentra en la sección final de este manual y

Envíelo al: info@holzmann-maschinen.at

Por fax al: +43 7289 71562 0

GARANTIE ET SERVICE

(Applicable à partir le 10.01.2014)

S'il vous plaît voir notre section dépannage pour la solution initiale de problèmes. N'hésitez pas à contacter votre revendeur ou notre service à la clientèle HOLZMANN.

Les réclamations de garantie fondées sur son contrat d'achat avec votre revendeur Holzmann, y compris leurs droits légaux ne sont pas affectées par cette déclaration de garantie.

HOLZMANN-MASCHINEN donne la garantie conformément aux conditions suivantes:

- A) La garantie couvre les défauts de fabrication dans l'outil / machine sans frais pour l'utilisateur, à condition que on peut vérifier positivement l'échec a été causé par des défauts dans les matériaux ou de fabrication.
- B) La période de garantie est de 12 mois, qui est réduit à 6 mois pour les outils / machines qui ont une utilisation industrielle. La période de garantie commence à partir du moment on acquiert un nouvel outil / machine pour l'utilisateur final. La date de début est la date de réception livraison originale ou de la facture en cas d'enlèvement par le client.
- C) S'il vous plaît présenter votre demande de garantie à votre revendeur où vous avez acheté l'outil / machine HOLZMANN avec les informations suivantes:

>> Facture de vente originale et / ou reçu de livraison.

>> Formulaire de Service (voir la section du manuel) rempli, avec un rapport clair sur les défauts.

>> Pour commander des pièces: une copie de la vue éclatée respective des parties vous avez besoin, marqué clairement et sans ambiguïté.

- D) La procédure et le lieu de garantie d'exécution est déterminé à la discrétion de Holzmann, et selon le revendeur HOLZMANN. Si aucun des services techniques agréés, ne peut réaliser in situ l'intervention, le lieu d'exécution est principalement le Service Center HOLZMANN à Haslach, en Autriche.

Les frais de transport pour les expéditions vers et à partir de notre centre de service ne sont pas inclus dans cette garantie.

- E) La garantie ne comprend pas les éléments suivants:

- Pièces d'utilisation / d'usure comme les courroies, les outils fournis, etc., sauf que un dommage initial que doit être réclamé immédiatement après réception et vérification de la machine.
- Défauts dans l'outil / machine causé par la violation des instructions, un montage incorrect, alimentation insuffisante, utilisation impropre, toute altération des conditions environnementales, les conditions de fonctionnement inadéquat, surcharge ou manque d'entretien ou de maintenance.
- Les dommages causés par les manipulations, modifications, ajouts faits à la machine.
- Défauts causés par l'utilisation d'accessoires, de composants ou de pièces de rechange qui ne sont pas pièces originales Holzmann.
- De légers écarts ou des changements mineurs dans l'apparition de l'outil / machine, qui n'affectent pas la fonctionnalité de la qualité spécifiée ou la valeur de celui-ci.
- Défauts résultant de l'utilisation commerciale des outils / machines - basé sur sa construction et son puissance - ne sont pas conçues et construites pour être utilisé pour de charge continu industriel / commercial.
- Les réclamations autres que le droit de corriger les défauts de l'outil nommé dans ces conditions de garantie ne sont pas couverts par notre garantie.
- Cette garantie est volontaire. Par conséquent, les services fournis par la garantie n'étant pas ou renouvelle la période de garantie de l'outil ou de la pièce remplacé.

DISPONIBILITE DU SERVICE ET DE PIÈCES DÉTACHÉES

Après l'expiration de la garantie, les services techniques peuvent effectuer des travaux d'entretien et les réparations nécessaires.

Nous restons également à votre service, avec les pièces de rechange et / ou le service de la machine. Envoyez-nous votre demande de budget pour les pièces détachées / service de réparation, en présentant le Formulaire de Service disponible dans la section finale de ce manuel et l'envoyer à:

Email: info@holzmann-maschinen.at

ou pour fax: +43 7289 71562 4

SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

Please tick one box from below / Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- | | | | |
|--------------------------|--------------------|---|-------------------|
| ☐ | service inquiry | / | Serviceanfrage |
| ☐ | spare part inquiry | / | Ersatzteilanfrage |
| ☐ | guarantee claim | / | Garantieantrag |

1. Senders information (* required) / Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder)

*First name, Family name / Vorname, Nachname _____

*Street, house number / Straße, Hausnummer _____

*ZIP Code, place / PLZ, Ort _____

*Country / Staat _____

*(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. _____

International numbers with country code

* E-Mail _____

Fax _____

2. Tool information / Geräteinformationen

serial number/Seriennummer: _____ *Machine type/Maschinentype: _____

2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No° / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:

What has caused the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?

For electric problems: Have you had checked your electric supply and the machine already by a certified electrician?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

-------------	-------------

3. Additional information

INCOMPLETELY FILLED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!
FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES /
DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.
FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF
THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS
BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.
THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCE-
LERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!

Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET
WERDEN!

GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES
KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE
DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF
DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIE-
RUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.

VIELEN DANK!

13 FORMULARIO DE SUGERENCIAS/ FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

Vigilamos la calidad de nuestros productos en el marco de nuestra política de Control de Calidad.

Su opinión es esencial para las futuras mejoras del producto y elección de productos. Le rogamos nos informe de sus impresiones, sugerencias para mejorar, experiencias que puedan ser útiles para otros usuarios y para el diseño del producto, así como los fallos que le hayan ocurrido durante modos de empleo específicos.

Le sugerimos de anotar sus experiencias y observaciones y le pedimos que nos lo envíe por fax a los números indicados más abajo.

¡Gracias por su cooperación!

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité.

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. S'il vous plaît nous informer de vos impressions, suggestions pour améliorer, d'expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire leurs expériences et leurs observations et de demander que vous nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous.

Merci pour votre coopération!

Mis experiencias / Mes expériences:

Nombre/Nom: Producto/Produit: Fecha de compra/Date d'achat: Adquirido en/Acheté de: Mi Email/Mon Email: ¡Gracias por su colaboración!/ Merci pour votre collaboration!
CONTACTO / CONTACT: HOLZMANN MASCHINEN GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA Tel : +43 7289 71562 0 Fax: +43 7289 71562 4 info@holzmann-maschinen.at