

Inhalt

1. Einleitung
2. Sicherheitsbestimmungen
 - 2.1 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen
 - 2.2 Weitere Sicherheitsregeln
3. Umgang / Beschaffenheit der Maschine
 - 3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung
 - 3.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäße Handhabung
 - 3.3 Restgefahren
4. Inbetriebnahme
 - 4.1 Aufstellung
 - 4.2 Hydraulik
5. Bediener Praxis
 - 5.1 Arbeitsweise Ablängen
 - 5.2 Arbeitsweise Lochen
 - 5.3 Arbeitsweise Biegen
 - 5.4 Arbeitsweise Absetzen
 - 5.5 Zubehör / Längenanschlüsse
6. Zubehör / Abschalteneinheit
7. Wartung / Störungen / Service

Alcu-Press komplett:	2605-7102-01-20
Alcu-Press: Lochen, Schneiden:	2605-7502-01-20
Alcu-Press: Biegen, Absetzen:	2605-7602-01-20

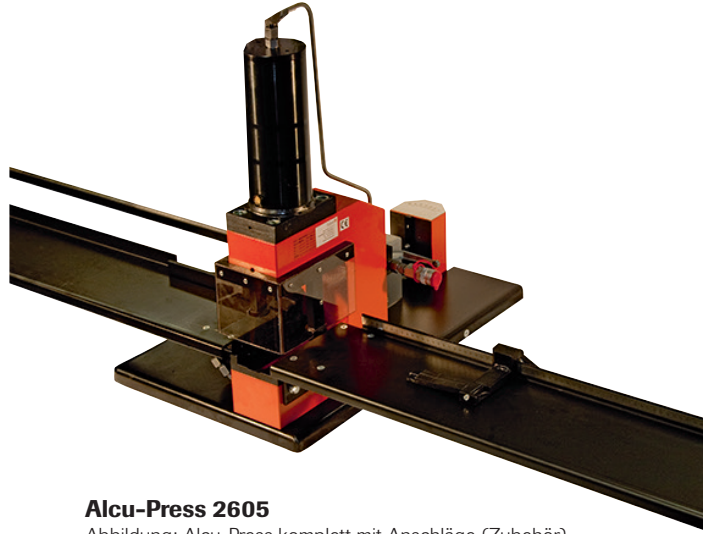
**Alcu-Press 2605**

Abbildung: Alcu-Press komplett mit Anschläge (Zubehör)

1. Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für eine Alcu-Press entschieden haben.

Diese Betriebsanleitung gibt Ihnen eine detaillierte Anleitung zur Handhabung und zum sicheren Umgang mit der Maschine.

Bitte bewahren Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig auf und sorgen Sie dafür, dass sie vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und eingehalten wird.

Diese Betriebsanleitung ist während der gesamten Lebensdauer des Gerätes mitzuführen.

Sollten Sie nach dem Lesen der Betriebsanleitung noch Fragen zur Maschine oder der Funktion selbst haben, kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller.

2. Sicherheitsbestimmungen**2.1 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen**

Maschinen mit bewegten Teilen bergen immer das Risiko von Verletzungen und erfordern ein großes Maß an Achtung und Sorgfalt.

Um Risiken zu vermeiden, lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.

- Die Maschine darf nur in einwandfreiem Zustand betrieben werden
- Veränderungen müssen sofort dem Vorgesetzten gemeldet werden
- Die Arbeitsumgebung ist aufzuräumen
- Der Arbeitsbereich ist gut auszuleuchten
- Große, schwere Werkstücke sind bei der Bearbeitung gegen Herabfallen zu sichern (z.B. durch Stützen)
- Evtl. austretendes Öl (Leckage) muss sofort aufgewischt werden
- Das Bedienpersonal ist verpflichtet, geeignete Schutzkleidung zu tragen (Handschuhe, rutschsichere Arbeitsschuhe, eng anliegende Kleidung, Gehörschutz)
- Das Arbeiten an der Maschine ist zu unterlassen, wenn die Konzentration herabgesetzt sein könnte (z.B. durch Medikamente- oder Alkoholeinnahme)
- Kinder fernhalten

Diese Maschine ist nicht für andere, als in dieser Betriebsanleitung beschriebene Arbeiten geeignet und bestimmt. Im Falle von Missbrauch haften wir nicht für daraus resultierende Schäden.

2.2 Weitere Sicherheitsregeln beim Umgang mit der Alcu-Press

- Aufbau, Inbetriebnahme, das Einrichten der Maschine und Reparaturen dürfen nur durch fachkundiges Personal erfolgen, welches auch diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.
- Vor Anschluss an ein Hydraulikaggregat sich versichern, dass die Schlauchleitung drucklos und das Aggregat ausgeschaltet ist.
- Bei Aufbau, Reinigung, Auswechslung von Ersatzteilen und Werkzeugwechsel ist sicherzustellen, dass die Maschine drucklos ist (Aggregat ausschalten).
- Leitungen und Hydraulikschläuche nicht knicken und keine Stolperfallen bilden.
- Der maximale Betriebsdruck von 450 bar darf nicht überschritten werden.
- Schutzeinrichtungen dürfen weder demontiert noch außer Betrieb gesetzt werden.
- Die Maschine ist nach Beendigung der Arbeit auszuschalten / drucklos zu stellen.

Für auftretende Schäden, ausgelöst durch unsachgemäße Installation oder Nichtbefolgen der Sicherheitsvorschriften kann die hawa GmbH nicht haftbar gemacht werden.

3. Umgang / Beschaffenheit der Maschine

Die Maschine entspricht dem Stand der Technik, sowie den geltenden Sicherheitsbestimmungen zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens im Rahmen ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung.

Die Alcu-Press hydraulisch betätigt besitzt eine EG-Konformitätserklärung (siehe Anlage) und entspricht somit den Vorgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung der Maschine bleiben vorbehalten.

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Alcu-Press komplett (Lochen, Schneiden / Biegen, Absetzen) ist zur schnellen Bearbeitung von Stromschienen aus Aluminium oder Kupfer bis maximal 120 x 12 mm entwickelt worden.

Die Handhabung dieser Maschine muss entsprechend den Vorgaben in dieser Betriebsanleitung erfolgen.

Jede nicht bestimmungsgemäße Verwendung oder unsachgemäße Handhabung sind ein unerlaubter Fehlgebrauch außerhalb der gesetzlichen Haftungsgrenzen des Herstellers.

Zum Antrieb wird die häwa Elektro-Hydraulikpumpe 0380 (Artikelnummer: 2611-0380-00-00) empfohlen.

3.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäße Handhabung

Bei jeder Änderung an der Maschine und bei vorhersehbarem Fehlgebrauch bzw. unsachgemäßer Handhabung des Stanzbügels erlischt die EG-Konformitätserklärung des Herstellers und damit automatisch die Betriebserlaubnis.

Vorhersehbarer Fehlgebrauch bzw. unsachgemäßer Handhabung sind:

- Betrieb im Freien
- Betrieb bei entfernten Schutzeinrichtungen
- Betrieb im unbefestigten Zustand
- Betrieb mit stumpfen Werkzeugen
- fehlerhaft ausgeführte Reparaturarbeiten
- nicht bestimmungsgemäße Verwendung

3.3 Restgefahren

Konstruktiv konnten nicht alle Gefahren, ohne die bestimmungsgemäße Funktionalität einzuschränken, vermieden werden. Analysiert und bewertet wurden die Restgefahren des Stanzbügels mittels einer Risikobewertung.

Konstruktiv nicht vermeidbare Restgefahren können sein:

- Quetschungen durch Umfallen des Stanzbügels bei der Montage
- Quetschungen durch Herabfallen großer, schwerer Werkstücke
- Abscheren oder Quetschen von Gliedmaßen durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Platzen eines Hydraulikschlauches
- Ausrutschen auf Öl durch Leckage
- Ungewollter Anlauf / Betätigung der Maschine
- Schnittverletzungen durch Werkzeuge oder scharfe Enden der Stromschienen

Bestehende Restgefahren können vermieden werden durch:

- Aufmerksames Arbeiten
- Durch Beachten der Hinweise an der Maschine und in dieser Anleitung
- Durch Umsetzen der allg. Sicherheitsbestimmungen / Sicherheitsregeln

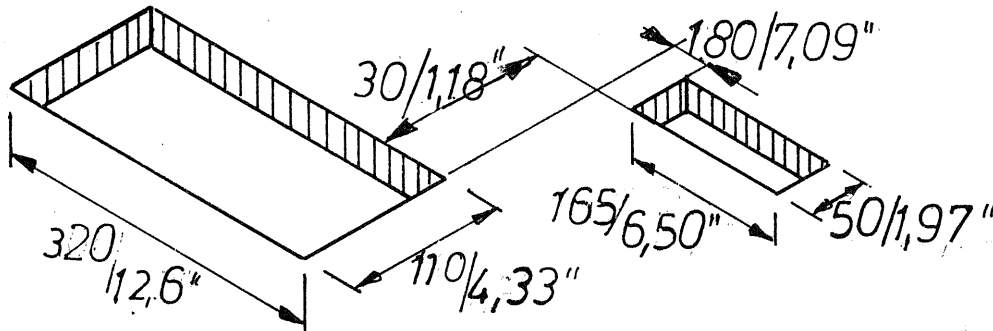
4. Inbetriebnahme

4.1 Aufstellung

Presse muss auf fester Unterlage verschraubt werden (auf richtige Höhe für ermüdungsfreies Arbeiten achten).
Bitte beachten, dass der Pressbügel für Biegen und Absetzen nach unten einen Ausschnitt benötigt (Abb.1).
Außerdem muss ein Ausschnitt für Stanzabfall beim Lochen und Abschneiden vorgesehen werden (Abb.2).

Abb.1: Ausschnitt Biegen - Absetzen

Abb.2: Ausschnitt Lochen-Abschneiden



4.2 Hydraulik

Der Anschluss an die Elektro-Hydraulikstanzpumpe erfolgt durch einfaches Zusammenstecken der vorhandenen Schnellkupplung. Damit ist die Alcu-Press betriebsbereit. Zum Lochen und Abschneiden oder Biegen und Absetzen muss jeweils die entsprechende Stellung am Zweivegeventil geschaltet werden (bei Alcu-Press komplett).

Achtung: Bei allen Werkzeugeinbauten oder Einstellarbeiten muss die Elektro-Hydraulikpumpe abgeschaltet werden.

Hinweis: Die als Zubehör lieferbaren Anschläge können an die entsprechenden vorhandenen Bohrungen angeschraubt werden, siehe Seite 5.

5. Bediener Praxis

Nicht zulässig ist das Biegen, Absetzen, Abschneiden und Lochen von Stahlschienen oder Profilen.
Beim Lochen darf die Schienenstärke nicht größer als der Lochdurchmesser sein.
Schneid- und Stanzabfall muss frei nach unten herausfallen können.

5.1 Arbeitsweise Ablängen

Ablängwerkzeug wie folgt in die Alcu-Press einbauen:

Werkzeug in zusammengefügtm Zustand von vorne in die Presse schieben und Einraststift (1) arretieren.

Schermesser mit Adapter nach oben in den Schubkolben einführen und mit Inbusschraube (2) festschrauben.

Den angebauten Tiefenanschlag (3) so einstellen, dass die abzulängende Schiene in der Mitte des Schermessers liegt (Abb. 3 und 4).

Schiene bis zur gewünschten Länge schieben.

Elektro-Hydraulikpumpe mittels Fußschalter betätigen bis die Schiene abgeschnitten ist.

Abb. 3

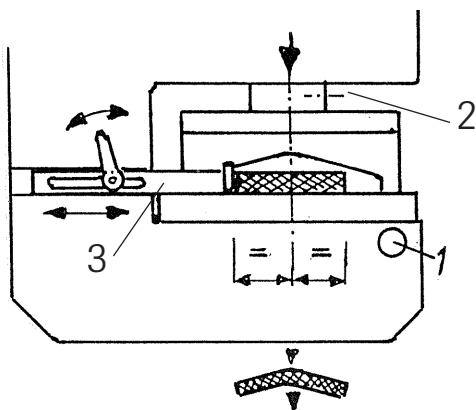
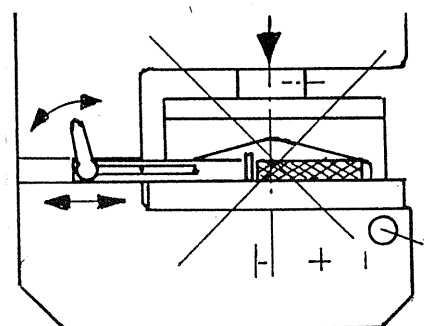


Abb.4



5.2 Arbeitsweise Lochen

Lochung nach DIN 43673 auswählen.

Stempel in Aufnahmeadapter einsetzen, Abstreifgummi aufpressen, in Schubkolben nach oben einführen und festschrauben (Abb.5).

Lochmatrize in Aufnahmewerkzeug einsetzen und in Alcu-Press einschieben bis Arretierstift (1) einrastet.

Tiefenanschlag je nach Schienenbreite einstellen. Elektro-Hydraulikpumpe mittels Fußschalter betätigen bis Lochstempel durchgestanzt hat und der Stanzabfall nach unten herausfällt.

Abb. 5

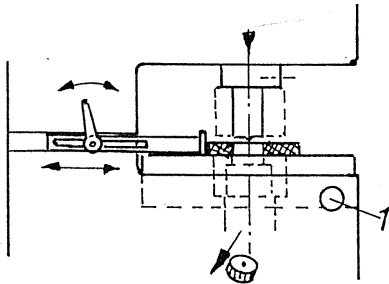


Abb. 6

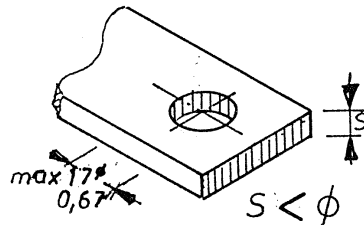
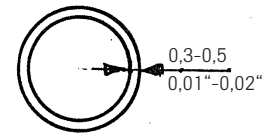


Abb.7



Schnittspalt einstellen (Lochwerkzeuge)

Locher ohne Abstreifer einbauen, Stempel nach unten ausfahren. Schnittspalt muss ringsum 0,3-0,5 mm betragen (Abb.7).

Einstellung bzw. Nachstellung kann durch Lösen der Befestigungsschrauben von unten vorgenommen werden.

Schrauben nach Einstellung wieder fest anziehen.

5.3 Arbeitsweise Biegen

Biegewerkzeug wie folgt in Alcu-Press einbauen:

Biegematrize (1) auf Schubkolben aufstecken und mit Innusschraube festschrauben. Biegestempel einsetzen und mit Knebelschraube (3) festschrauben. Stromschiene hochkant einschieben (Abb.8). Mit Fußschalter Elektro-Hydraulikpumpe betätigen bis der gewünschte Biegewinkel erreicht ist (Abb.9). Der Biegewinkel kann oben am Werkzeug abgelesen werden.

Wegen Rückfederung der Schienen muss je nach Schienenstärke der Biegewinkel etwas größer gewählt werden (Abb.10).

Wiederholungsbiegen siehe Seite 5.

Abb.8
max. 120 x 12 mm

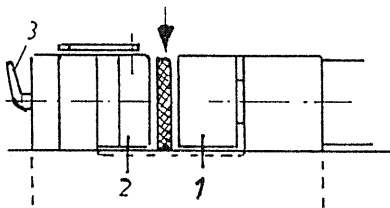


Abb.9

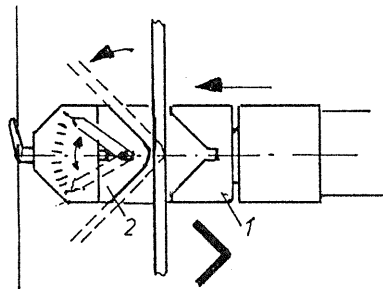
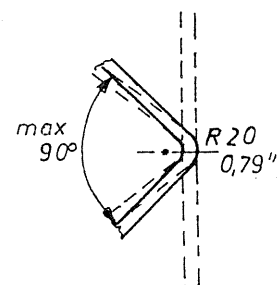


Abb.10



5.4 Arbeitsweise Absetzen

Absetzwerkzeug in Alcu-Press einbauen (wie unter 5.3 beschrieben)
 Stromschiene hochkant einschieben (Abb.11). Mit Fusschalter Elektro-Hydraulikpumpe betätigen bis die gewünschte Absetzung erreicht ist (Abb.12).
 Wegen Rückfederung der Stromschiene muss je nach Schienenstärke die Absetzung etwas größer gewählt werden (Abb.13).

Abb.11

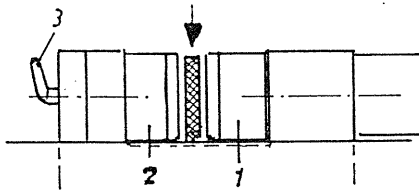


Abb.12

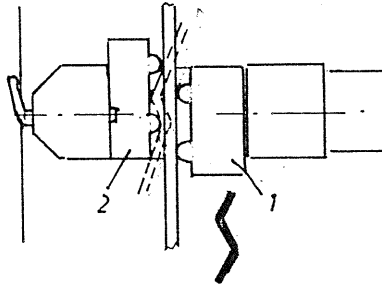
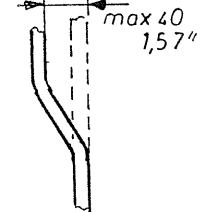


Abb.13



Achtung: Stromschiene muss einwandfrei aufliegen, da sonst Biegung oder Absetzung nicht im Winkel ist.

5.5 Zubehör / Längenanschlüge

Anschlag zum Abschneiden und Lochen Artikelnummer: 2605-0700-02-00 mit höhenverstellbarer Bodenabstützung (2-teilig) aus Stahl dient gleichzeitig als Auflage. Der Anschlagschieber ist zweifach klappbar, um die Differenz zwischen Lochen und Schneiden auszugleichen (Abb.14 und 15). Die Montage erfolgt links und rechts.

Anschlag zum Biegen und Absetzen Artikelnummer: 2605-0700-01-00.

Montage erfolgt einseitig an der Alcu-Press an vorhandenen Bohrungen. Der Anschlagschieber ist klappbar. Einstellung nach Abb.15. Einstellung des Anschlagschiebers nach Abb. 16.

Abb.14

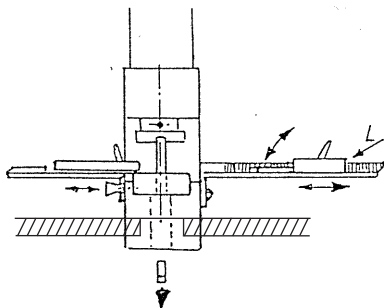


Abb.15

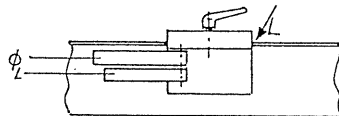
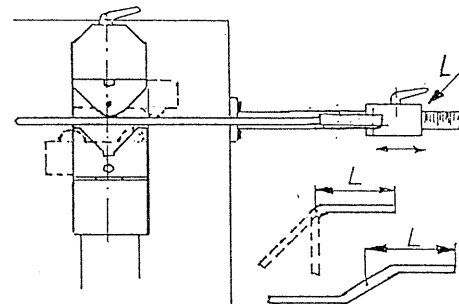


Abb.16



6. Zubehör / Abschalteinheit

Abschalteinheit 2605-0611-01-00 für Biege- und Absetzwiederholungen.

Die Montage der Abschalteinheit erfolgt auf dem Pressbügel in vorhandenen Bohrungen (Abb.17).

Elektroanschluss kann an der Elektro-Hydraulikpumpe oder am Fusschalter vorgenommen werden (Abb.18).

Die Einstellung erfolgt mittels stufenlos einstellbarem Konus auf der Befestigungsstange. Diese Einstellung stoppt die Elektro-Hydraulikpumpe sobald die gewünschte Biegung bzw. Absetzung erreicht ist. Klemme 6.1 ist bauseits zu setzen (Abb.19)

Abb.17

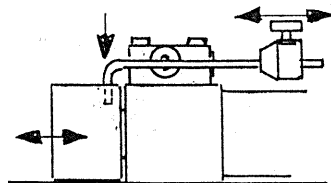


Abb.18

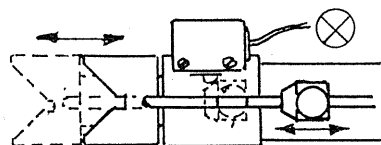
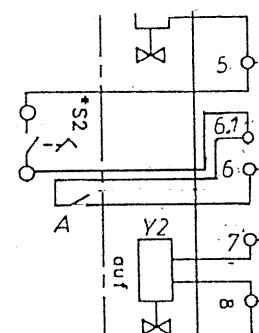


Abb.19



7. Wartung / Störungen / Service

Wartung

- Die Alcu-Press arbeitet größtenteils wartungsfrei.
- In regelmäßigen Abständen sollte eine Reinigung vorgenommen und verzinkte Teile geölt oder gefettet werden.
- Wöchentliche optische und funktionelle Kontrolle der Maschine
- Ölhaltige Lappen/Tücher und das Hydrauliköl sind als Sondermüll zu entsorgen

Störungen

Treten Störungen beim Betrieb auf, wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller. Hier bekommen Sie wertvolle Tipps, um kleinere Reparaturen selbst durchzuführen.

Sollte eine aufwendige Reparatur notwendig sein, muss diese vom Werksservice durchgeführt werden, da hawa bei unsachgemäßen Reparaturen und den daraus resultierenden Folgeschäden keine Haftung übernehmen wird.

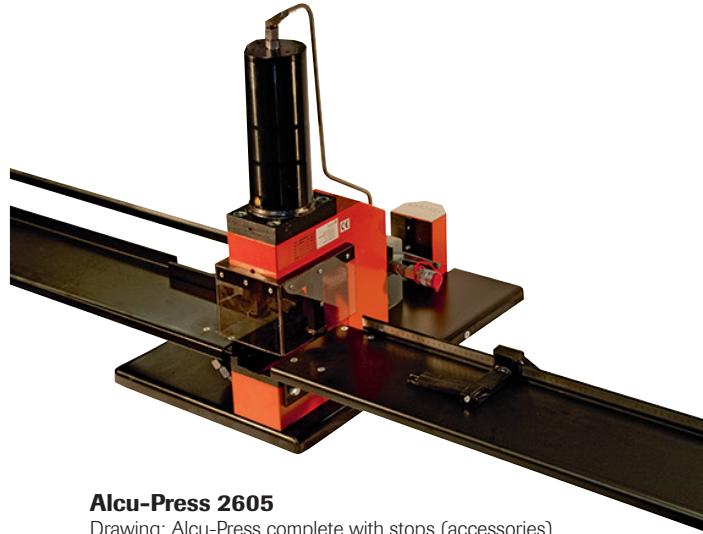
Service-Rufnummer:

Tel: +49 7353 9846 0

Contents

1. Introduction
2. Safety requirements
 - 2.1 General safety requirements
 - 2.2 Additional safety requirements
3. Handling of the equipment
 - 3.1 Intended use
 - 3.2 Predictable misuse / improper handling
 - 3.3 Residual risks
4. Commissioning
 - 4.1 Mounting
 - 4.2 Hydraulic system
5. Code of practice
 - 5.1 Mode of operation: Cutting
 - 5.2 Mode of operation: Perforating
 - 5.3 Mode of operation: Bending
 - 5.4 Mode of operation: Forming
 - 5.5 Accessories / Length stops
6. Accessories / Shut-off unit
7. Maintenance / Troubleshooting / Service

Alcu-Press complete:	2605-7102-01-20
Alcu-Press: Punching, cutting:	2605-7502-01-20
Alcu-Press: Bending, settling:	2605-7602-01-20



Alcu-Press 2605

Drawing: Alcu-Press complete with stops (accessories)

1. Introduction

Thanks for your decision to purchase an Alcu-Press 2605. The installation manual will provide a detailed description on how to operate this equipment safely.

Please treat this document with care and make sure that it is read, understood and followed by all operating personnel.

2. Safety requirements

2.1 General Safety requirements

Machinery with moving parts always bears the risk of bodily injury and requires specific caution and carefulness. To minimize the risk, please read this manual carefully before operating this equipment.

- this equipment may only be operated in faultless condition
- variations have to be reported to the supervisor immediately
- the work environment has to be tidy
- the work place has to be well illuminated
- large, heavy work pieces have to be secured against falling
- potentially leaking oil (leak) has to be cleaned up immediately
- operating personnel is required to wear proper safety apparel (gloves, antislip work shoes, close-fitting apparel, ear protection, safety glasses)
- work at the machine is prohibited if concentration could be affected (e.g. through drugs or alcohol)
- keep away children

The equipment is not designed and intended for any other work than described in this manual. In the case of misapplication, we will not be reliable for any resulting damages.

2.2 Additional safety requirements for the handling of the Alcu-Press 2605

- Set-up and commissioning of this equipment must only be performed by qualified personnel that has read and understood this manual.
- Before connecting to a hydraulic pump, make sure that the hose is without pressure and the pump is switched off.
- For commissioning, cleaning, maintenance, change of parts, and tool changes, make sure that the equipment is without pressure (pump switched off).
- The maximum pressure of 450 bar must not be exceeded.
- Electrical cables and hydraulic hoses must not be bent. Be aware of tripping hazards.
- Safety mechanisms must not be removed or deactivated.
- The equipment must be switched off / made pressure-less if it is not used.

For damages, provoked by improper installation or non-compliance of the safety requirements, hawa GmbH can not be made liable.

3. Handling with the equipment

The Alcu-Press is state-of-the-art and in accordance with the relevant safety regulations at time of placing on the market, and with regards to its intended application.

The hydraulically operated Alcu-Press holds an EC-certificate of conformance (see attachment), and is therefore in conformance with the machinery directive 2006/42/EC.

We reserve technical modifications as part of further developments of the machine.

3.1 Intended use

The Alcu-Press complete (punching, cutting / bending, forming) has been developed for quick conditioning of aluminum or copper bus bars up to max. dimensions of 4.72" x 0.47".

The use of this machine must follow along with the guidelines of this manual.

Each and every inappropriate usage are considered unauthorized handling and therefore outside of the manufacturer's limit of liability.

We recommend the hawa electro-hydraulic pump 0380 (part number: 2611-0380-00-00) to drive it.

3.2 Predictable misuse / improper handling

With every modification of the machine and with predictable misuse or improper handling of the machine the EC-certificate of conformance ceases to exist and with that the operating license.

Predictable misuse / improper handling:

- Outdoor use
- Use with removed protective gear
- Unsecured use
- Use with blunt tooling
- Incorrectly executed repairs
- Non-intended use

3.3 Residual risks

Not all risk could be avoided structurally without confinement of its intended use. The residual risks of the machine have been analyzed with a risk assessment.

Possible residual risks that cannot be avoided structurally could be:

- Bruises through tilting over equipment during the installation
- Bruises through falling of large, heavy work pieces
- Bruises or cutting of limbs through disregard of this operating manual
- Bursting of a hydraulic hose
- Slipping on oil through hydraulic leak
- Unintended operation / turning-on of equipment
- Cutting injuries through tools or sharp edges of bus bar

Residual risks can be avoided by doing the following:

- Vigilant working
- Paying attention to all notes on the equipment and in this manual
- Following the general safety stipulations / regulations

Operating instructions Alcu-Press

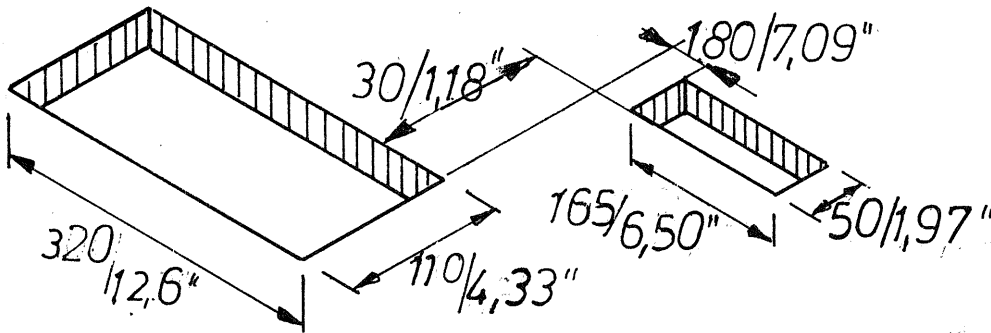
4. Commissioning

4.1 Assembly

The Press must be screwed on a solid base plate (pay attention to installing the unit at a height that ensures fatigue-proof operation).
When assembling the bow punch for bending and forming, please see that the base plate is provided with a cut-out (fig. 1).
A further cut-out for the punching and cutting scraps must also be provided (fig. 2).

Fig. 1: Cut-out bending - Forming

Fig. 2: Cut-out punching - Cutting



4.2 Hydraulic connection

The press can be connected to the electro-hydraulic pump by simply assembling the quick release coupling. Thereby, the Alcu-Press is ready for work.
Select the required functions (punching and cutting or bending and forming) with the switch at the two-way valve (at Alcu-Press complete).

Attention: The electro-hydraulic pump must be switched off when changing tools or making adjustments.

Note: The stops, offered as accessories, can be screwed to the corresponding drillings, see page 11.

5. Code of practice

Sheet steel rails or sections must not be bended, formed, cut or perforated.
When punching the rail, thickness should not exceed hole diameter.
Be sure to secure that scraps can drop downwards.

5.1 Mode of operation: cutting

Install cutting tools in Alcu-Press as follows:

Insert assembled tool from front in Alcu-Press and secure it with locking pin (1).

Insert cutter blades with adaptor in thrust piston shaft, push the cutter blades to the top and secure them with allen screw (2).

Adjust the mounted depth stop (3) in the way that the section to be cut is positioned in the center of the cutter blades (fig. 3 and 4).

Insert section until it stops at required length.

Operate electro-hydraulic pump with foot switch until section is cut.

Fig. 3

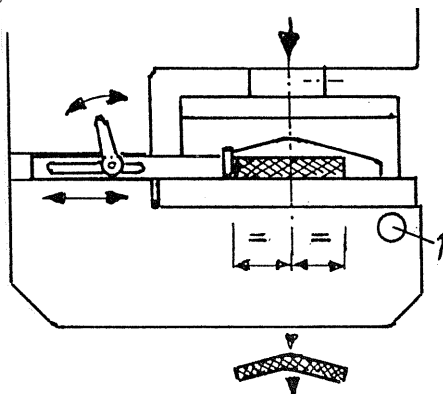
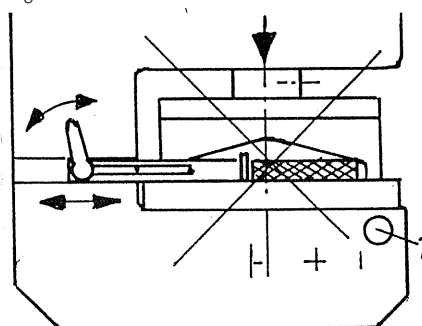


Fig. 4



5.2 Mode of operation: Perforating

Select perforation to DIN 43673.

Place punch in location adaptor, press wiper onto it, insert them in thrust piston shaft, push them to the top and secure them (fig. 5).

Insert the die in locating tool and place them in Alcu-Press, push them to the top until locking pin (1) snaps in.

Adjust depth stop to rail width. Operate electro-hydraulic pump by means of foot switch until rail is cut and scraps dropped downwards.

Fig. 5

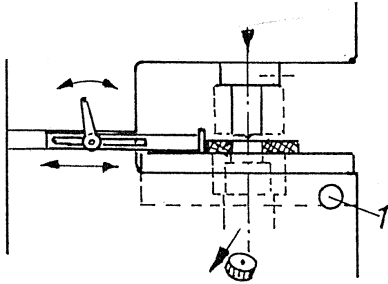


Fig. 6

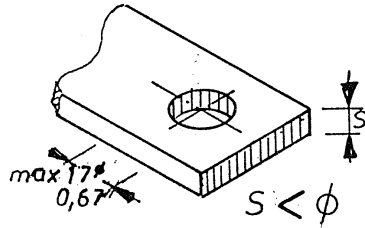
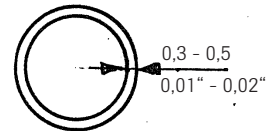


Fig. 7



Adjust die clearance (punch tools)

Mount punch without wiper. Drive the punch to the bottom. The die clearance must have 0,3 - 0,5 mm (fig. 7) all around.

The die clearance can be adjusted by releasing the attachment screws.

Retighten screws after adjustment.

5.3 Mode of operation: bending

Insert bending tool in Alcu-Press as follows:

Place bending die (1) onto the thrust piston shaft and secure it with allen screw. Insert bending punch and secure it with T-screw (3).

Insert bus bar upright (fig. 8). Operate electro-hydraulic pump with foot switch until the required bending angle is obtained (fig. 9).

The measuring scale at the top of the tool indicates adjusted bending angle. Due to the back-springing of the rails which is dependent on the rail thickness, the bending angle should be chosen a little bit larger (fig. 10).

For repeating bendings, see page 11.

Fig. 8
max. 120 x 12 mm

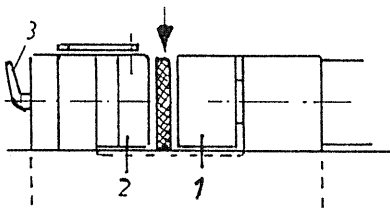


Fig. 9

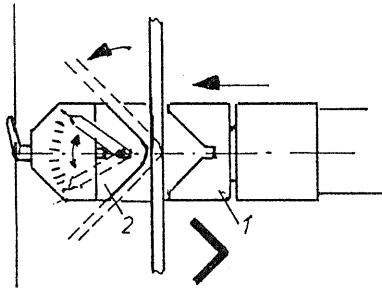
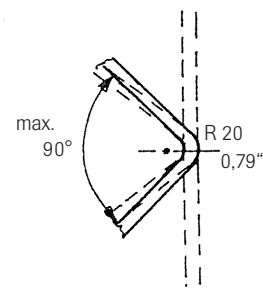


Fig. 10



5.4 Operating instruction for forming

Install forming tool in Alcu-Press in the same way like the bending tools.
 Insert bus bar upright (fig. 11). Operate electro-hydraulic pump by means of foot switch until the required forming is obtained (fig. 12).
 Due to the back-springing of the rails which is dependent on the rail thickness, the forming should be chosen a little bit larger (fig. 13).

Fig. 11

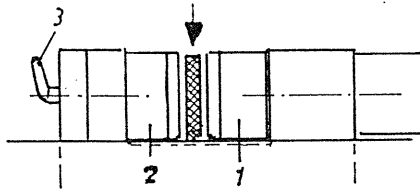


Fig. 12

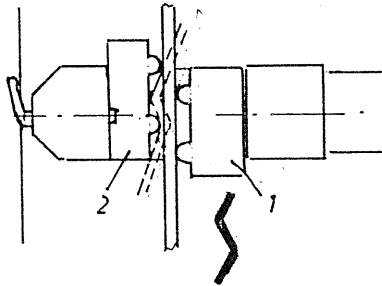
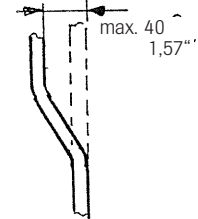


Fig. 13



Attention: The bus bar must be inserted correctly, to guarantee bending or forming at correct angle.

5.5 Accessories / Length stops

Stop for cutting and punching, order no. 2605-0700-02-00 with adjustable sheet steel base support (two-piece). The slide stop can be turned to two positions to compensate differences between punching and cutting (fig. 14 and 15). Mounting can be effected at right or left side.

Stop for bending and forming, order no. 2605-0700-01-00.

Mounting is done at one side of the Alcu-Press through the provided drillings. The slide stop can be turned. For adjustment, see fig. 15.

For setting of slide stop, see fig. 16.

Fig. 14

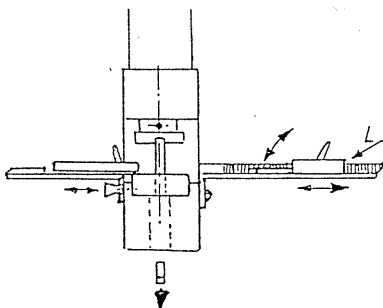


Fig. 15

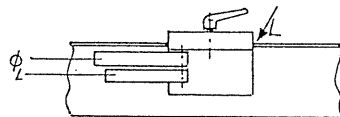
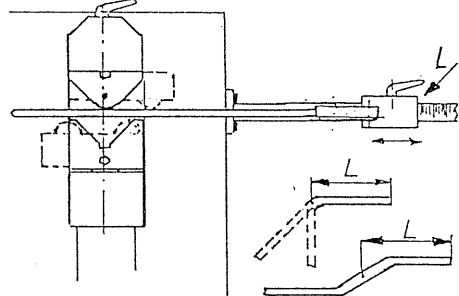


Fig. 16



6. Accessories / Shut-off unit

Shut-off unit 2605-0611-01-00 for repeated bending and forming.

The bow punch is provided with drillings for the mounting of the shut-off unit (fig. 17).

The unit can be connected to the electro-hydraulic pump or to the foot switch (fig. 18).

Setting through continuously adjustable cone on the attachment bar.

The electro-hydraulic pump stops as soon as the adjusted bending or forming angle is obtained. Clip 6.1 has to be set after installation (fig. 19).

Fig. 17

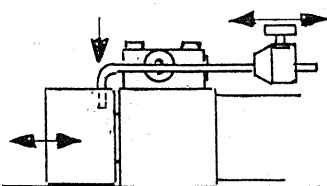


Fig. 18

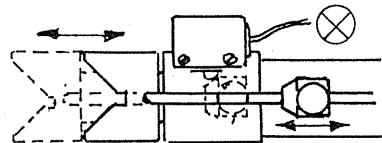
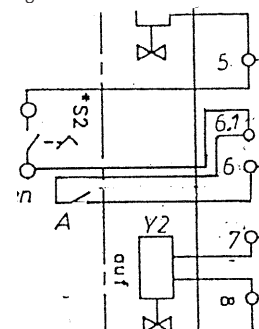


Fig. 19



7. Maintenance / Troubleshooting / Service

Maintenance

- The Alcu-Press 2605 mostly works maintenance-free
- At regular intervals the unit should be cleaned, and zinc-plated parts should be lubricated
- Visual and functional inspection of the equipment should be performed weekly
- Oily rags and hydraulic oil have to be treated as hazardous waste

Troubleshooting and service

If you experience a break-down of the equipment please contact your local sales office or the manufacturer. Here you will receive help and hints to do smaller repair work yourself. If a complex repair is necessary, this must be performed by our factory-service, as hawa will not assume any liability for improper repairs and resulting consequential damages.

Service Hotline:

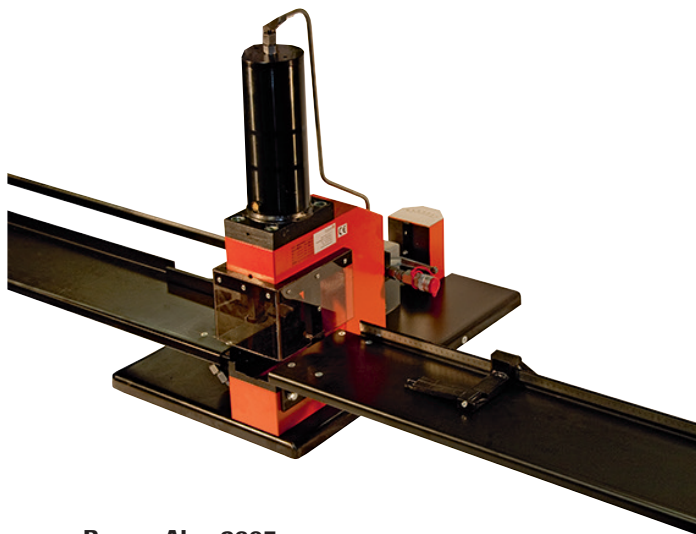
Tel: 770 9213272

Fax: 770 9212896

E-Mail: haewa@haewacorp.com

Contenu

1. Introduction
2. Règles de sécurité
 - 2.1 Règles de sécurité générales
 - 2.2 Règles de sécurité complémentaire
3. Environnement / Utilisation de la machine
 - 3.1 Conditions d'utilisations
 - 3.2 Conditions d'utilisations non conformes
 - 3.3 Autres risques liés à l'utilisation
4. La mise en service
 - 4.1 Montage
 - 4.2 Raccordement hydraulique
5. Utilisation
 - 5.1 Mode d'emploi pour la mise à longueur
 - 5.2 Mode d'emploi pour la perforation
 - 5.3 Mode d'emploi pour le pliage
 - 5.4 Mode d'emploi pour le cintrage en angles
 - 5.5 Accessoires / butée réglable en longueur
6. Accessoires / Dispositif de déconnexion
7. Maintenance / Panne / service



Presse Alcu 2605

Image: Presse Alcu complète avec des butées (accessoires)

1. Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi une Presse Alcu 2605.

Ce manuel d'utilisation vous donne les différentes informations pour l'utilisation du matériel ainsi que les règles de sécurité.

Veillez prendre en compte les différents éléments de cette notice, ainsi que l'information du personnel utilisateur de l'équipement.

Cette notice doit accompagner l'équipement durant l'ensemble de sa durée de vie.

Si vous avez encore des questions après la lecture de cette notice, veuillez vous mettre en relation avec votre filiale locale.

2. Règles de sécurité

2.1 Règles de sécurité générales

Des machines en mouvement comportent un risque de blessures importantes, et demandent une grande attention de la part des utilisateurs. Pour diminuer ce risque merci de lire attentivement cette notice avant la mise en service de l'équipement .

- l'équipement ne doit être utilisé qu'en état impeccable
- toute modification doit être signalé au responsable
- le poste de travail doit être nettoyé
- le poste de travail doit être éclairé de manière suffisante
- protégez l'équipement et l'utilisateur contre le risque de chute de pièces lourdes
- les traces d'huile ou de graisse sont à nettoyer rapidement
- le personnel utilisateur doit être équipé d'équipement de protections (gants, habits, chaussures, protège oreilles)
- en cas de problème de concentration ne pas utiliser l'équipement (médicaments)
- tenir les enfants éloignés

Cet équipement est uniquement à utiliser par rapport au cadre décrit dans cette brochure, en cas d'utilisation pour une application autre nous ne pourrions être tenus pour responsable de toute détérioration en résultant .

2.2 Règles de sécurité complémentaires dans l'environnement de la Presse Alcu 2605

- le montage, l'utilisation, les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel ayant lu et compris cette notice d'utilisation.
- avant le raccordement au groupe électro hydraulique, vérifier que le flexible ne soit pas sous pression et que le groupe ne soit pas branché.
- lors du montage, nettoyage, changement de pièces ou d'outils toujours s'assurer que la machine ne soit pas sous pression (groupe éteint).
- la pression max de 450 bars ne doit pas être dépassée.
- les câbles et flexibles hydrauliques ne doivent pas être comprimés ou entortillés.
- Les équipements de protection ne doivent être démontés que lorsque l'équipement est hors service.
- en fin d'utilisation éteindre l'équipement et mettre hors pression.

En cas de problème suite au non respect de ces règles de sécurité hawa GmbH ne pourra être tenu pour responsable .

Mode d'emploi pour la Presse Alcu

3. Environnement / Utilisation de la machine

La machine répond aux différentes normes, techniques et règles de sécurité telles que celles définies dans les règles et normes au moment de la fabrication de cet équipement .

Cette Presse Alcu a une conformité CE (voir annexe) et répond à la norme machine 2006/42.CE

Des modifications techniques dans le cadre de développement futur sont possibles.

3.1 Conditions d'utilisations

La Presse Alcu complète (perforation, coupe / pliage, positionnement) a été développée pour un travail rapide des barres omnibus en cuivre et aluminium jusqu'à max. 120 x 12 mm.

L'utilisation de cette machine est à faire suivant les recommandations de cette notice.

En cas d'utilisation de cet équipement hors recommandations le fournisseur ne pourra être tenu pour responsable des dégats éventuels.

Pour l'utilisation il est conseillé de prendre la pompe Electro-Hydraulique hawa (Réf. 2611-0380-00-00).

3.2 Conditions d'utilisations non conformes

Pour chaque modification de la machine et en cas d'utilisation non conforme de celle-ci la conformité CE s'annule et ainsi le droit d'utilisation de manière automatique.

Conditions non conforme:

- utilisation à l'extérieur
- utilisation sans système de protection
- utilisation si l'ensemble des composants n'est pas fixé correctement
- utilisation avec des outils de perforation non conformes et usés
- réparation non conforme
- conditions d'utilisation non conformes

3.3 Autres risques liés à l'utilisation

Il n'est pas possible de pouvoir se prémunir contre l'ensemble des risques pouvant survenir de façon aléatoire, sans restreindre les capacités machines.

De part la conception de la machine ci-après les risques que nous ne pouvons réduire:

- écrasement lors du montage de l'équipement
- écrasement lors de la chute de composants lourds
- Coupure ou écrasement de membres dû au non respect de ce mode d'emploi
- regard dans le laser
- éclatement d'un flexible hydraulique
- tâche par de l'huile
- démarrage de l'équipement non voulu par pression sur la pédale
- coincement du doigt lors du déplacement du cylindre
- coincement de le peau lors de l'utilisation de la butée .
- Coupure par de la tôle à nu ou par un outil affuté

On peut réduire les autres risques par des gestes simples:

- travailler de façon concentré
- prendre en compte les éléments de cette notice
- prendre en compte les différents points de sécurité.

Mode d'emploi pour la Presse-Alcu

4. Mise en service

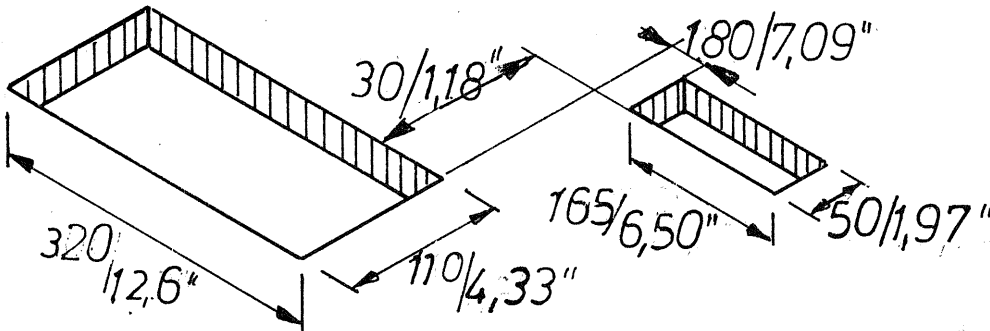
4.1 Montage

Fixer la presse sur un plan stable (sur une hauteur d'homme pour une Presse Alcu complète).

Lors du montage du col de cygne pour le pliage et cintrage en angles, veiller à ce qu'une découpe soit prévue dans le support (croquis 1). Une découpe supplémentaire pour les chutes de perforation et de mise à la longueur doit être prévue en plus (croquis 2).

Croquis 1: Découpe pliage - Cintrage en angles

Croquis 2: Découpe perforation - Mise à longueur



4.2 Raccordement hydraulique

La presse peut être raccordée à la pompe électro-hydraulique par simple assemblage du raccord rapide. Ainsi, la presse Alcu est prête à l'emploi. La sélection du mode de fonctionnement (perforation et mise à longueur ou pliage et cintrage en angles) s'effectue à l'aide du commutateur de la vanne bidirectionnelle (à la Presse Alcu complète).

Attention: La pompe électro-hydraulique doit être déconnectée lors de tout changement d'outil ou travaux de réglage.

Remarque: Les butées, livrables en accessoire, peuvent être vissées dans les perçages correspondants, voir page 17.

5. Utilisation

Le pliage, cintrage en angles, mise à longueur et la perforation de rails ou profilés en acier sont à proscrire.

Lors de la perforation, l'épaisseur de profilé ne doit pas excéder le diamètre du perçage.

Veiller à ce que la chute puisse tomber.

5.1 Mode d'emploi pour la mise à longueur

Monter l'outil pour la mise à longueur dans la Presse Alcu comme suit:

Insérer l'outil assemblé dans la presse par l'avant et le fixer à l'aide de la tige de verrouillage (1).

Insérer les lames de cisaillement avec adaptateur dans le piston de poussée et faire glisser les lames vers le haut.

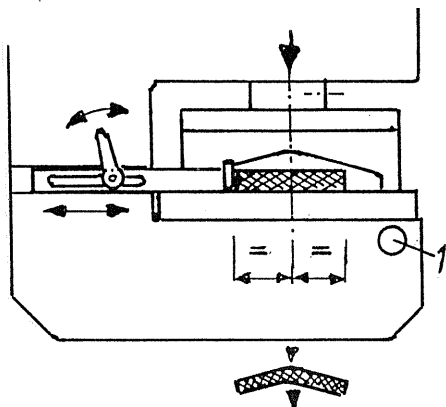
Fixer celles-ci à l'aide de la vis à six pans creux (2).

Ajuster la butée de sorte (3) que le profilé à couper soit placé au centre des lames de cisaillement (croquis 3 et 4).

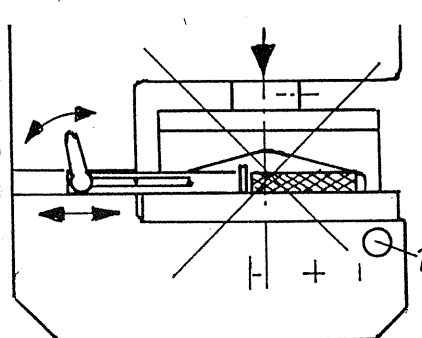
Insérer le profilé jusqu'à la longueur voulue.

Actionner la pompe électro-hydraulique à l'aide de l'interrupteur à pied jusqu'à ce que le profilé soit coupé.

Croquis 3



Croquis 4



Mode d'emploi pour la Presse Alcu

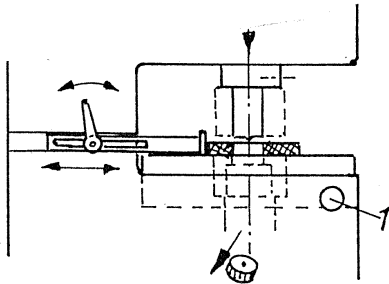
5.2 Mode d'emploi pour la perforation

Choisir la perforation selon DIN 43673.

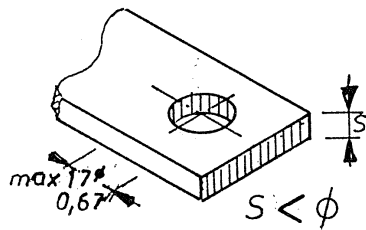
Placer le poinçon dans l'adaptateur de positionnement, insérer l'extracteur en caoutchouc, faire glisser vers le haut dans le piston de poussée et fixer (croquis 5).

Insérer la matrice dans l'outil de positionnement et faire coulisser dans la Presse Alcu, jusqu'à ce que la tige de verrouillage (1) soit encliquetée. Ajuster la butée à la largeur du rail. Actionner la pompe électro-hydraulique à l'aide de l'interrupteur à pied jusqu'à ce que le poinçon ait percé le profilé et que la chute soit tombée.

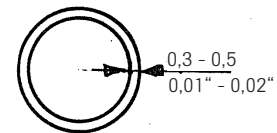
Croquis 5



Croquis 6



Croquis 7



Ajuster le jeu de coupe (outils de perforation)

Monter l'emporte-pièce sans extracteur. Faire descendre le poinçon. Le jeu doit être le même de tous les côtés (0,3 - 0,5 mm).

Le jeu de coupe peut être ajusté en dévissant les vis de retenue. Reserrer les vis après l'ajustage.

5.3 Mode d'emploi pour le pliage

Insérer l'outil de cintrage dans la cisaille Alcu-Press comme suit :

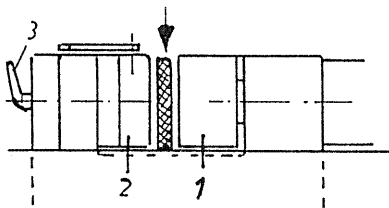
Placer la matrice de pliage (1) sur le piston de poussée et fixer à l'aide des vis à six pans creux. Insérer le poinçon de pliage et le fixer à l'aide de la vis de blocage (3). Insérer la barre omnibus (croquis 8). Actionner la pompe électro-hydraulique à l'aide du commutateur à pied jusqu'à ce que l'angle de pliage voulu soit obtenu (croquis 9). L'angle de pliage est indiqué sur la butée en haut de l'outil.

En raison du retour de flexion élastique du profilé, l'angle de pliage doit être réglé un peu plus grand, en fonction de l'épaisseur du profilé (croquis 10).

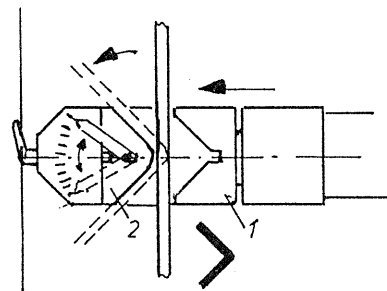
Pour des pliages en série, voir page 17.

Croquis 8

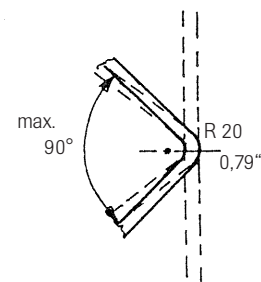
max. 120 x 12 mm



Croquis 9



Croquis 10



Mode d'emploi pour la Presse Alcu

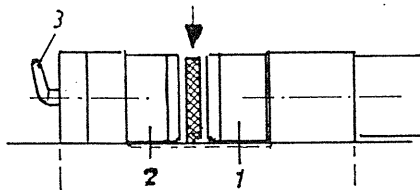
5.4 Mode d'emploi pour le cintrage en angles

Insérer l'outil de cintrage de la même façon que l'outil de pliage.

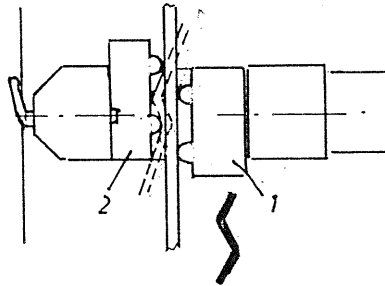
Insérer la barre omnibus (croquis 11). Actionner la pompe électro-hydraulique à l'aide du commutateur à pied jusqu'à ce que l'angle de cintrage voulu soit obtenu (croquis 12).

En raison du retour de flexion élastique du profilé, l'angle de cintrage doit être réglé un peu plus grand, en fonction de l'épaisseur du profilé (croquis 13).

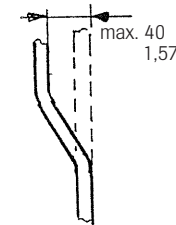
Croquis 11



Croquis 12



Croquis 13



Attention: La barre omnibus doit être insérée correctement de façon à ce que le pliage et le cintrage soient dans le bon angle.

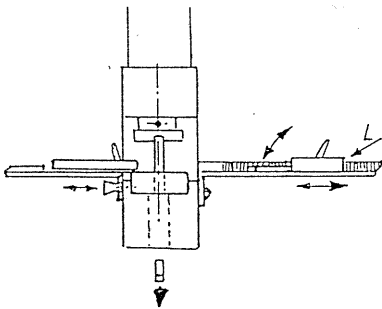
5.5 Accessoires / Butée réglable en longueur

Butée pour la mise à longueur et la perforation, référence 2605-0700-02-00 avec support en acier, réglable en hauteur sans palier. La butée coulissante peut être rabattue sur deux positions pour équilibrer la différence entre la perforation et la mise à longueur (croquis 14 et 15). Le montage peut s'effectuer à gauche et à droite.

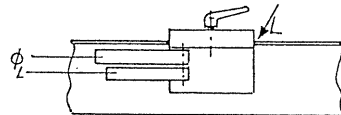
Butée pour le pliage et cintrage en angles, référence 2605-0700-01-00.

Le montage s'effectue sur un côté du col de cygne dans les perçages prévus à cet effet. La butée coulissante est rabattable. Ajustage selon croquis 15. Mise en place de la butée suivant (croquis 16).

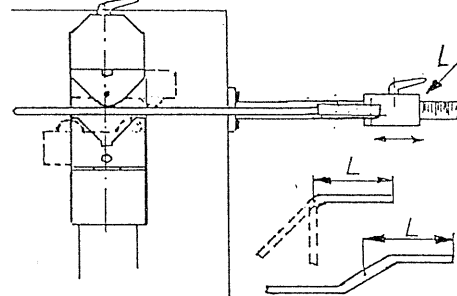
Croquis 14



Croquis 15



Croquis 16



6. Accessoires / Dispositif de déconnexion

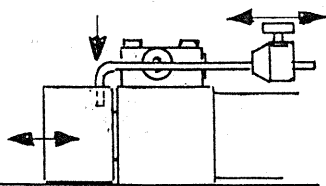
Dispositif de déconnexion 2605-0611-01-00 pour des pliages ou cintrages en angles en série.

La fixation du dispositif de déconnexion se fait dans les perçages prévus à cet effet sur le col de cygne (croquis 17).

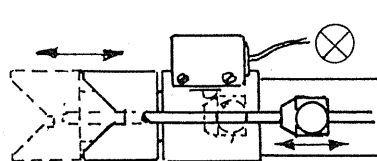
Le raccordement au réseau se fait par la pompe électro-hydraulique ou l'interrupteur à pied (croquis 18).

Ajustage par cône réglable sans palier, situé sur la barre de fixation. La pompe électro-hydraulique s'arrête dès que l'angle de pliage ou cintrage voulu est obtenu. Le cir clips (6.1) doit être monté côté utilisateur (Croquis 9).

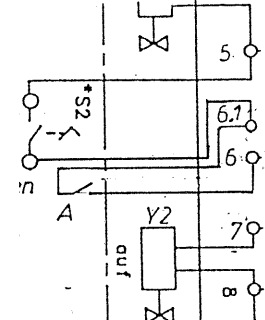
Croquis 17



Croquis 18



Croquis 19



7. Maintenance / Pannes / Services après venteMaintenance

- La Presse Alcu ne nécessite pas de maintenance particulière
- En règle générale un nettoyage tous les 6 mois devrait être effectué et les pièces zinguées huilées ou graissées
- Un contrôle optique et des fonctionnalités est préconisé une fois par semaine
- Les différents déchets par exemple chiffons et huile hydraulique sont à jeter dans la poubelle adéquate

Pannes et services après vente

En cas de pannes prenez contact avec la filiale locale ou auprès de notre usine.

Nous pourrions dans la majorité des cas vous donner des informations utiles pour une réparation directement sur site par vous mêmes.

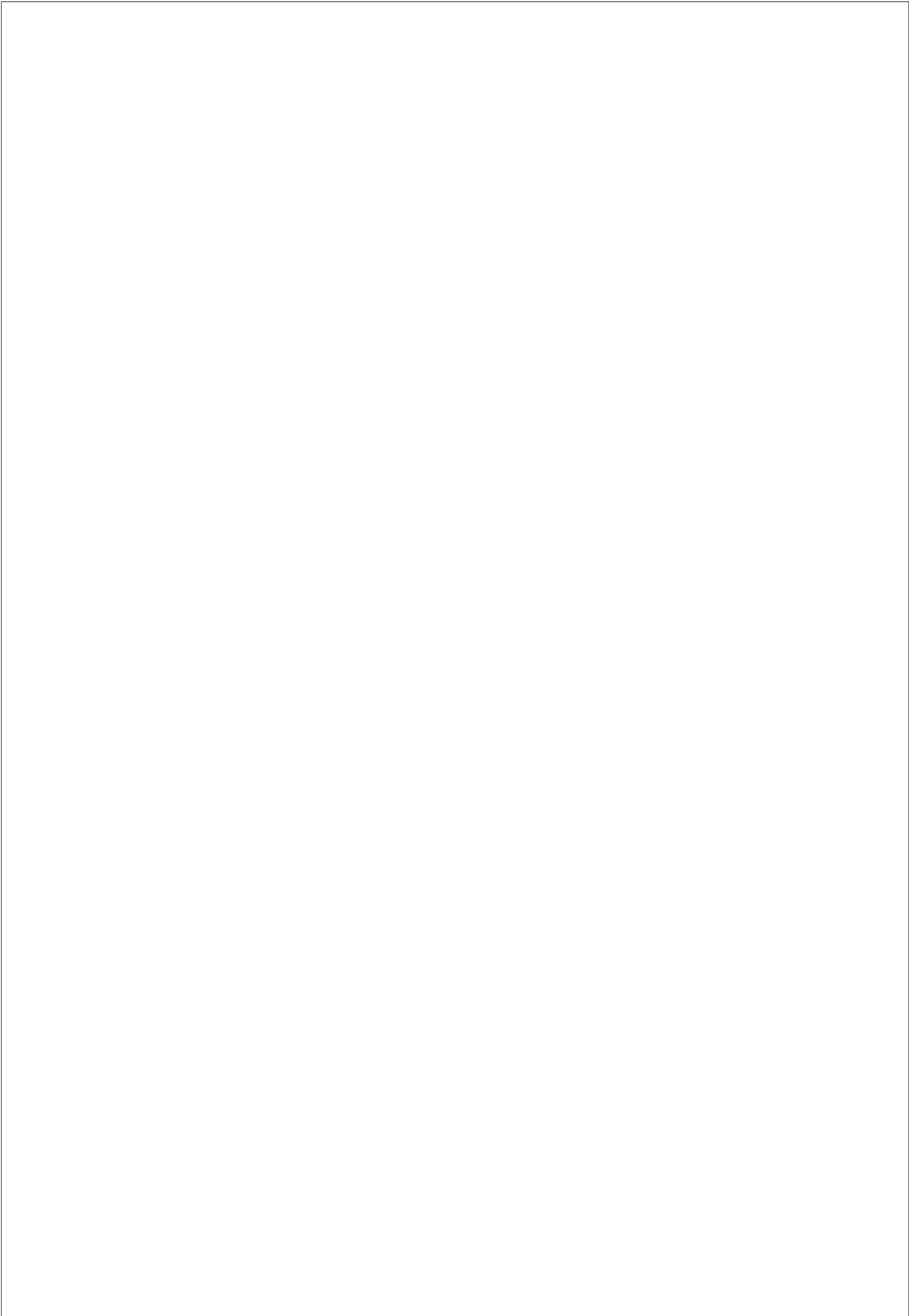
En cas de nécessité d'une réparation plus importante, notre service après vente prendra en charge celle-ci, si vous effectuez vous mêmes ce type de réparation et en cas de détérioration plus importante du système, hawa ne saura être tenu pour responsable et ne prendra pas la réparation en charge dans le cadre de la garantie.

Contact:

Téléphone: 03.88.08.88.80

Fax: 03.88.08.88.59

Mail: info@hawa.fr



D 88489 Wain

Industriestraße 12
Tel. +49 7353 98460
Fax +49 7353 1050
info@haewa.de

D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 3
Tel. +49 3762 95271/2
Fax +49 3762 95278
vertrieb.c@haewa.de

D 47167 Duisburg Gewerbegebiet Neumühl

Theodor-Heuss-Str. 128
Tel. +49 203 346530
Fax +49 203 589785
vertrieb.d@haewa.de

D 63477 Maintal Dörnigheim

Carl-Zeiss-Straße 7
Tel. +49 6181 493031
Fax +49 6181 494003
vertrieb.rm@haewa.de

A 4020 Linz

Schmachtl GmbH
Pummererstraße 36
Tel. +43 732 76460
Fax: +43 732 785036
office.linz@schmachtl.at

CH 8105 Regensdorf

häwa (Schweiz) ag
Bahnstraße 102
Tel. +41 43 3662222
Fax +41 43 3662233
info@haewa.ch

DK 6400 Sonderborg

Eegholm A/S
Grundtvigs Allé 165 - 169
Tel. +45 73 121212
Fax: +4573 121213
eegholm@eegholm.dk

E 48450 Etxebarri

haweia ibérica, s.l.
Poligono Leguizamón
Calle Guipuzcoa, Pab.9
Tel. +34 944 269521
Fax: +34 944 261087
haweia@ctv.es

F 67140 Eichhoffen

häwa-France
Siège Social
8 B Rue des Industries
Tel. +33 3 88088880
Fax: +33 3 88088859
info@haewa.fr

FIN 04130 Sipoo

A-COM OY
Susikuja 6
Tel. +358 9 2745530
Fax +358 9 27455333
acom@acom.fi

I 88489 Wain

häwa Italia
Industriestraße 12
Tel. +49 7353 9846115
Fax +49 7353 1050
info@haewa.it

NL 7500 AC Enschede

häwa Nederland B.V.
Postbus 136
Tel. +31 53 4321835
Fax +31 53 4303414
info@haewa.nl

P 3730-901 Vale de Cambra

Tecnocon Tecnologia e
Sistemas de Controle, Lda.
Apartado 106, Codal
Tel. +351 256 420500
Fax +351 256 420501
mail@tecnocon.pt

SE 88489 Wain

häwa Schweden
Industriestraße 12
Tel. +49 7353 98460
Fax +49 7353 1050
info@haewa.se

SE 25467 Helsingborg

Frenna Ab
Florettgatan 29C
Tel. +46 42 253400
Fax +46 42 253401
info@frenna.se

USA Duluth, GA 30097

HAEWA CORPORATION
3764 Peachtree Crest Drive
Tel. +1 770 9213272
Fax +1 770 9212896
haewa@haewacorp.com

RUS 88489 Wain

häwa Russland
Industriestraße 12
Tel. +49 7353 9846 169
Fax +49 7353 1050
edgar.getz@haewa.de

www.haewa.de

	Schranksysteme	1
	X-frame	2
	Gehäuse	3
	Brandschutz	4
	Thermokomponenten	5
	Leitungskanäle, Zubehör	6
	Sonderbauten	7
	Werkzeuge	8