

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. Technische Daten
5. Inbetriebnahme
 - 5.1 Transport
 - 5.2 Aufstellung
 - 5.3 Elektro-Anschluss
 - 5.4 Hydraulik
 - 5.5 Montage des Anschlagwinkels
 - 5.6 Anschläge
 - 5.7 Einstellen des Lasers
 - 5.8 Schneidspalt-Einstellung
6. Bediener-Praxis
7. Wartung / Reparatur / Service
8. Stromlaufplan



Quick-Press 400 2665-0000-10-00

Abbildung: Stanzbügel mit Hydraulikzylinder und kombiniertem Längen-, Tiefen- und Nachsetzanschlag

1. Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für eine Quick-Press 400 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, Schutzbrille)
- 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 Quick-Press 400

- Aufbau, Inbetriebnahme, das Einrichten der Maschine und Reparaturen dürfen nur durch fachkundiges Personal erfolgen, welches auch diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.
- Bei Aufbau, Reinigung, Auswechslung von Ersatzteilen und Werkzeugwechsel ist sicherzustellen, dass die Maschine drucklos ist (Aggregat ausschalten).
- Die Maschine besitzt eine Lasermittelpunktanzeige der Klasse 2. Falls die Laserstrahlung ins Auge trifft, bewusst die Augen schließen oder sich sofort abwenden.
- Leitungen nicht knicken und keine Stolperfallen bilden.
- Der maximale Betriebsdruck von 210 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

Der Stanzbügel entspricht dem Stand der Technik, sowie den geltenden Sicherheitsbestimmungen zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens im Rahmen seiner bestimmungsgemäßen Verwendung.

Die Quick-Press 400 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

Der Stanzbügel Quick-Press 400 ist zum schnellen Stanzen von Rund- und Formlöchern in Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumbleche entwickelt worden. Unter günstigen Voraussetzungen können auch manche Kunststoffe bearbeitet werden (weiche Kunststoffmischungen in Verbindung mit scharfen Werkzeugen). Dazu sind vorab auf jeden Fall Versuche zu machen.

Die Handhabung des Stanzbügels 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.

Mögliche Anwendungsbereiche:

Bearbeiten von:

- Montageplatten
- Klemmenkästen
- Gehäusen
- Leitungskanäle etc...

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 Bleche

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. Technische Daten

Maschinen-Breite: 1420 mm
 Maschinen-Tiefe: 1005 mm
 Gesamthöhe: ca. 1732 mm

Stanzleistung max. Stahlblech (St37): 2,5 mm
 Stanzleistung max. Edelstahl (V2A): 1,5 mm
 Stanzleistung max. Alu: 3,0 mm
 Gehäusetiefe max: 400 mm

Hydraulikaggregat (210 bar) 1,7l/min

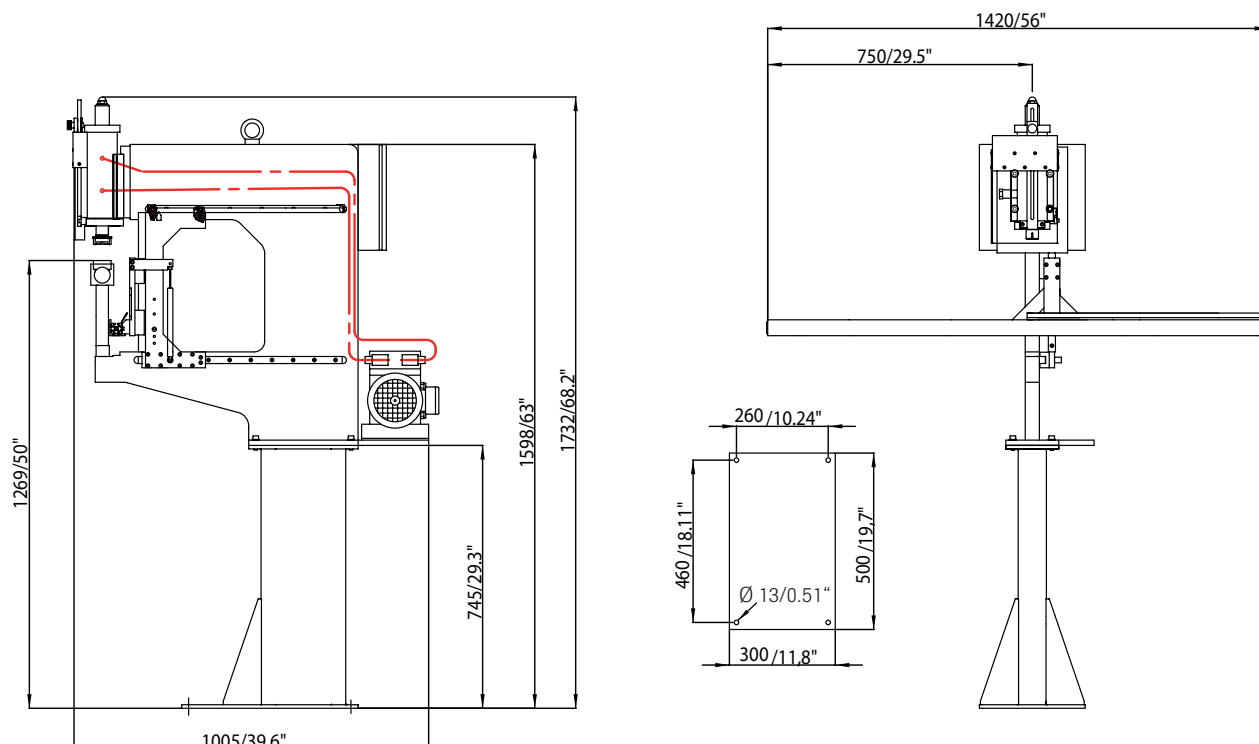
Anschlusswert: ca 0,75 kW

Gewicht Transporteinheit: ca 250 kg

Platzbedarf ca 0,8 x 1,2 m

Technische Änderungen vorbehalten

Für weitere Verwendungen und abweichende Blechdicken wird keine Garantie übernommen.



5. Inbetriebnahme

5.1 Transport

Transport mit Kran:

Für den Krantransport ist die Transportöse zu verwenden.

Achtung: Keine ruckartigen Bewegungen!

Transport mit Gabelstapler:

Der Gabelstapler-Transport ist nur mit verschraubter Transportpalette möglich. Beim Transport mit Gabelstapler oder Hubwagen Gabeln so breit wie möglich einstellen. Maschine senkrecht anheben und transportieren. Maschine mit Seil oder Gurt gegen Abrutschen oder Umfallen sichern.

Achtung: Nicht neigen oder kippen und keine ruckartigen Bewegungen!

5.2 Aufstellung

- Die Maschine soll so aufgestellt werden, dass ausreichend Platz zur Bedienung und für Wartungs- und Servicearbeiten vorhanden ist.
- Die Maschine muss mit einer Wasserwaage ausgerichtet werden
- Die Maschine muss mit 4 x D12 Hochlastdübel auf den Boden geschraubt werden
- Das Bohrbild ist mit 460 x 260 mm und D13 Bohrungen gebohrt
- Der Bodenfuß ist mit den Knotenblechen „nach vorne“ zu montieren.

5.3 Elektro-Anschluss

Achtung: Beim elektrischen Anschluss müssen die entsprechenden Vorschriften des zuständigen Energie-Versorgungs-Unternehmens und sonstige einschlägige Landesvorschriften berücksichtigt werden.

Für Schäden jeder Art die durch Nichtbeachten dieser Vorschriften entstehen, wird jegliche Haftung abgelehnt.

Netzanschluss:

Netzanschluss nur vom Fachmann ausführen lassen!

Betriebsspannung nach Typenschild beachten.

Netzspannung: 400 V - 50 Hz

Leistung: 0,75 kW

Schaltunterlagen im Schaltschrank!

Schaltschrank

Im Schaltschrank sind die Steuer- und Regelkomponenten zusammengefasst. An der elektrischen Anlage dürfen nur Elektro-Fachkräfte arbeiten!

- Hauptschalter ausschalten bei Arbeiten an der Maschine oder am Schaltschrank.
- evtl. Hauptschalter in 0-Stellung sichern.

Achtung: Laufrichtung

Bei Inbetriebnahme muss auf die Laufrichtung des Hydraulikaggregates geachtet werden.

Bei nichtbeachten kann ein Defekt der Pumpe auftreten.

Elektro-Fachkraft hinzuziehen!

An den Eingangsklemmen steht noch Spannung an. Bei Reparaturen Stecker herausziehen!

5.4 Hydraulik

- Die hydraulischen Elemente werden von einem Hydraulikaggregat versorgt.
- Ca. 6,0 Liter Hydrauliköl.
- Der Öltank ist im Auslieferungszustand zu 3/4 befüllt.
- Ölstand wöchentlich kontrollieren

hawa Hydrauliköl: 2684-0700-01-01 verwenden.

5.5 Montage des Anschlagwinkels

Die Anschlagleiste wird auf den Aufnahmewinkel geschoben. Schrauben anziehen und eine Probestanzung durchführen. Nun wird das eingestellte Mass mit der Stanzung kontrolliert. Bei nichtübereinstimmen muss die Anschlagleiste nachjustiert werden. Dies ist gegebenenfalls nochmals zu wiederholen.

5.6 Anschläge

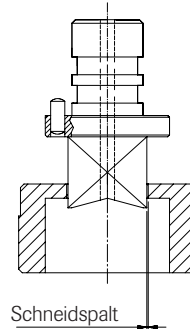
- Sind auf dem Führungsprofil (2 Stück) der Anschlagleiste montiert.
- Durch zurückklappen des Anschlaghebels auf das Massband kann das jeweilige Mass abgelesen und eingestellt werden.

5.7 Einstellen des Lasers

- Der Laser ist werkseits eingestellt.
- Der Laserstrahl kann über 3 Justierschrauben (Gewindestift) in der Laseraufnahme bei Bedarf neu eingestellt werden. Klemmung der Laseraufnahme über 3 Inbusschrauben.

5.8 Schneidspalt-Einstellung

- Vor jeder erster Stanzung ist auf den Schneidspalt zu achten
- Bei Formwerkzeugen ist auf gleiche Lage Stempel-Matrize zu achten
- Schneidspalt einstellen:
- Lösen der Schrauben in der Stempelaufnahme. (siehe Ersatzteilliste Pos.2)
- Verfahren der Stempelaufnahme bis Schneidspalt stimmt
- Befestigungsschrauben anziehen, Schneidspalt nochmals überprüfen



6. Bediener-Praxis



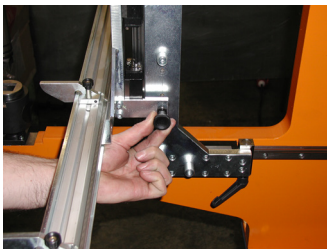
Werkzeugvorfixierung

Durch Herausziehen des Sicherungssiftes (ca 3 mm) wird ein bequemes und rasches Wechseln der Werkzeuge ermöglicht.
Die endgültige Spannung erfolgt durch einen Gewindestift.



Fussschalter

Durch Betätigen des linken Pedales fährt die Kolbenstange des Hydraulikzylinders aus.
Beim Loslassen bleibt er in dieser Position stehen (im Handbetrieb).
Durch Betätigung des rechten Pedales fährt die Kolbenstange wieder zurück.



Höhenverstellung

Durch ziehen des Rastbolzen kann die Anschlagsschiene in der Höhe verstellt werden.



Tiefenverstellung

Durch Lösen des Klemmhebels kann die Tiefe der Anschlagsschiene stufenlos eingestellt werden.

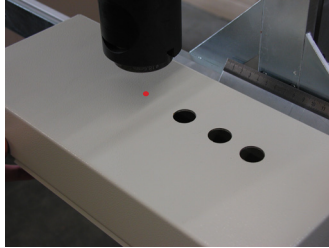


Schalttafel

- 1 Drehschalter für Hydraulik Ein/Aus
- 2 Drehschalter für Laser Ein/Aus
- 3 Drehschalter für Handbetrieb/Automatik*
- 4 Drehregler zur Steuerung des Zeitrelais
- 5 Hauptschalter

*Im Automatikbetrieb fährt die Kolbenstange nach dem Loslassen des linken Fussbedals in oberste Stellung zurück.

Die Rückfahrzeit/ - weg ist mit dem Zeitrelais einstellbar.



Stanzen mit Laser

Mit dem Laserpunkt kann die Lochmitte schnell positioniert werden.

Schutzhaube

Durch Lösen der Rändelschraube kann die Schutzhaube vertikal verschoben werden. Beim Stanzen muss die Schutzhaube soweit wie möglich nach unten gestellt werden.

Bei Werkzeugwechsel wird die Schutzhaube ganz nach oben gestellt.

7. Wartung / Reparatur / Service

Bei Einsatz oder Tausch dürfen nur Original hawa-Ersatzteile verwendet werden.

Wartung

Die Maschine bei hohem Arbeitsaufkommen wöchentlich abschmieren.

In regelmäßigen Abständen eine Prüfung und Nachjustierung des Schneidspaltes (siehe Punkt 5.8) vornehmen.

In regelmäßigen Abständen sollte eine Reinigung vorgenommen und verzinkte Teile geölt oder gefettet werden.

Wöchentliche optische und funktionale Kontrolle der Maschine.

Ölhaltige Lappen/Tücher und das Hydrauliköl sind als Sondermüll zu entsorgen.

Reparaturen

Bei Präzisionsmaschinen sind Reparaturen problematisch, weil Funktionen und Präzision beeinflusst werden.

- Führen Sie nur kleine Reparaturen selbst durch
- Fragen Sie bei größeren Reparaturen bei hawa nach und holen Sie Tipps
- Lassen Sie Reparaturen an Präzisionsteilen, Antriebsteilen und an der elektrischen Steuerung vom Werks-Service durchführen

Bei unsachgemäßen Reparaturen und Folgeschäden verweigert hawa die Haftung.

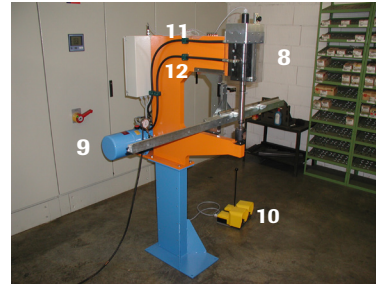
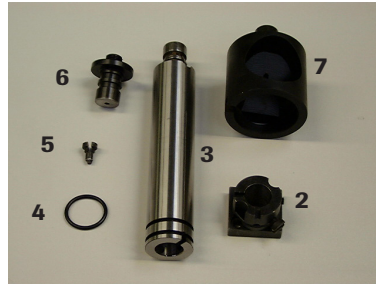
Ersatzteilversorgung

Die Ersatzteilversorgung ist einfach, schnell und sicher mit folgenden Angaben:

- Angaben der Ersatzteile mit Artikelnummer (siehe Liste)
- Maschinenummer und Baujahr
- Nennung des Defekts
- Gewünschte Stückzahl

Sie bekommen von häwa die passenden Teile in kurzer Zeit geliefert.

Beim Einbau fremder oder ungeeigneter Ersatzteile übernimmt häwa keine Funktionsgarantie



Ersatzteilliste

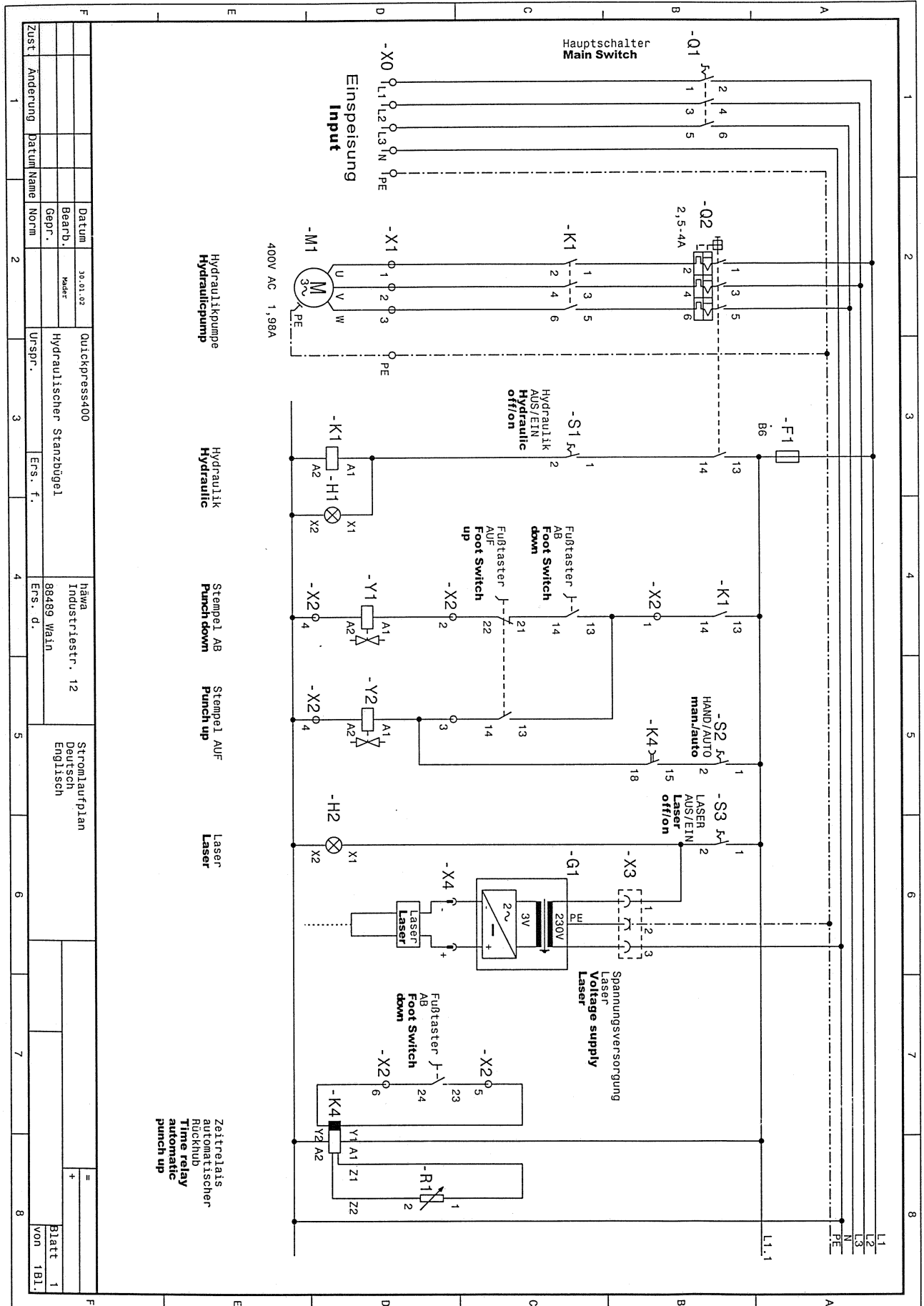
1	Anschlag komplett	268-400-03-00
2	Stempelaufnahme	2665-0000-00-04
3	Zwischenstück	2665-0000-00-05
4	O-Ring 25 x 3	2665-0000-00-06
5	Sicherungsstift	2665-0000-00-03
6	Adapter	2665-0000-10-04
7	Matrizenaufnahme	2665-0000-10-03
8	Hydraulik-Zylinder	2665-0000-00-02
9	Hydraulik-Aggregat	2665-0000-00-01
10	Fussschalter	2611-0203-02-00
11	Hydraulikschlauch (vor/zurück)	268-402-10-00
12	Rändelschraube	204472
13	Schutzhaube	268-402-04-00

Erfahrene häwa-Service-Techniker helfen bei der Problemlösung auf dem schnellsten und kostengünstigsten Weg.

Problemlösungen

Nutzen Sie die Erfahrung von häwa zum Erreichen optimaler Arbeitsergebnisse. Schildern Sie Ihre Probleme, dann bekommen Sie manchen guten Tipp vom Fachmann.

8. Stromlaufplan



Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm
1				
2		30.01.02	Maker	
3				
4				
5				
6				
7				
8				

Quickpress400	Hydraulischer Stanzbügel	hawa Industriest. 12 88489 Wain	Stromlaufplan Deutsch Englisch
Urspr.	Ers. f.	Ers. d.	

Blatt	1
Von	1 Bl.

Contents

- 1. Introduction
- 2. Safety requirements
 - 2.1 General safety requirements
 - 2.2 Operating safety requirements
- 3. Utilization
 - 3.1 Intended use
 - 3.2 Misuse
 - 3.3 Hazards
- 4. Technical data
- 5. Commissioning
 - 5.1 Transport
 - 5.2 Assembly
 - 5.3 Connecting the electricity
 - 5.4 Hydraulic system
 - 5.5 Installation of the stop angle
 - 5.6 Stops
 - 5.7 Installation of the laser
 - 5.8 Cutting gap adjustment
- 6. User code of practice
- 7. Maintenance, repair and service
- 8. Circuit diagram



Quick-Press 400 2665-0000-10-00

Illustration: Hydraulic punching iron combined with length-, depth-, and repositioning impact.

1. Introduction

Thank you for purchasing the Quick-Press 400.
This manual gives you detailed instructions for safe handling of this machine.

Please keep the operating instructions in a safe place, these instructions must accompany the unit at all times.
Should any questions exist in regards to the instructions, commissioning or operation of the Quick-press 400, please contact your local distributor or the manufacturer directly.

2 Safety requirements

2.1 General safety requirements

Machinery with moving parts always carry a risk of injury and require a high degree of caution.
To avoid risks, please read these instructions carefully before operating this machine.

The Quick-Press 400 may only be used in unobjectional condition.

- Variations of any kind must be reported to a supervisor immediately.
- Must be utilized in a clean and workable environment.
- The working area must be well illuminated.
- Secure or support large and heavy components against falling while operational.
- Any oil leakage must be wiped off immediately.
- Protective clothing required for operating. (Gloves, slip resistant work boots, close-fitting clothes, ear protection and protective eyewear)
- Machine should never be operated under the influence of alcohol, drugs or medication.
- Keep children away.

The Quick-press 400 is only to be utilized for its intended and specific functions. hawa GmbH will not be held liable for any damages resulting from negligence.

2.2 Operating safety requirements

- Assembly, commissioning, installation, maintenance and repair should only be done by qualified personnel who have read and understood the instructions completely.
- Before commissioning, maintenance, repairs of any kind and tool change, ensure that the machine is depressurized (switched off).
- The machine has a laser center display (class 2). Turn away or close eyes immediately when momentarily exposed to the laser beam.
- All cable and hose assemblies should be connected bend-free and must not obstruct walkways, which could lead to tripping hazards.
- The maximum pressure of 210bar must never be exceeded.
- Safety mechanisms must never be removed or deactivated.
- Machine must always be switched off and the pressure released after use.

hawa GmbH will not be held liable for any damages caused by faulty installation, safety requirements not upheld or through abusive utilization.

3. Utilization

The Quick-press 400 is state of the art technology within the context of its intended use and coherent safety requirements, at time the device was put into circulation.

The Quick-press 400 is certified according to the EG-Conformity and Incorporation Regulations (see attached), therefore conforms to the specifications set out in the Machinery Directive 2006/42/EG. (DGUV Test - German Test and Certification System for Statutory Accident Insurance).

All rights reserved by the Manufacturer.

3.1 Intended use

The Quick-press 400 is designed for fast cutting of round and profile holes in steel, stainless steel and aluminium plates. Under certain conditions, some plastics can be processed (soft plastic mixtures in conjunction with sharp tools). Preliminary tests required.

Handling of the Quick-press 400 to be followed in accordance with the instructions set out in this manual.

Any inappropriate utilization or mal-handling not in accordance to the requirements as set out in the instruction manual falls outside the manufacturer's limits of liability.

Approved applications:

Processing of

- Mounting Plates
- Terminal boxes
- Enclosures
- Cable ducts, etc.

3.2 Misuse

The EG-Conformity and Incorporation Regulations Certification awarded to hawa GmbH is rendered null and void, through any unauthorised changes, inappropriate utilization or mal-handling, restricting the consent to operate.

Improper handling includes:

- Outdoor use.
- Operating without protective gear.
- Operating while device is not fastened (bolted to the floor).
- Operation with blunt cutting tools.
- Incorrect and unauthorised performed repairs.
- Utilizing outside its intended use.

Quick-press 400 Instruction Manual

3.3 Hazards

Structurally, not all dangers can be prevented without restricting the intended functionality. It is recommended to analyze and assess the residual risks of Quick-press by means of risk management.

Possible hazards include:

- Bruises caused by the Quick-press.
- Bruises caused by large, heavy workpieces.
- Scrapes or crushed limbs caused by not following the instructions carefully.
- Burst of a hydraulic hose.
- Slipping caused by an oil leak.
- Improper start-up and handling.
- Cuts caused by sharp tools or sheet metal.

Prevent hazards through:

- Attentive operation.
- Following the recommendations and instructions as set out in this operation manual.
- Applying the safety regulations.

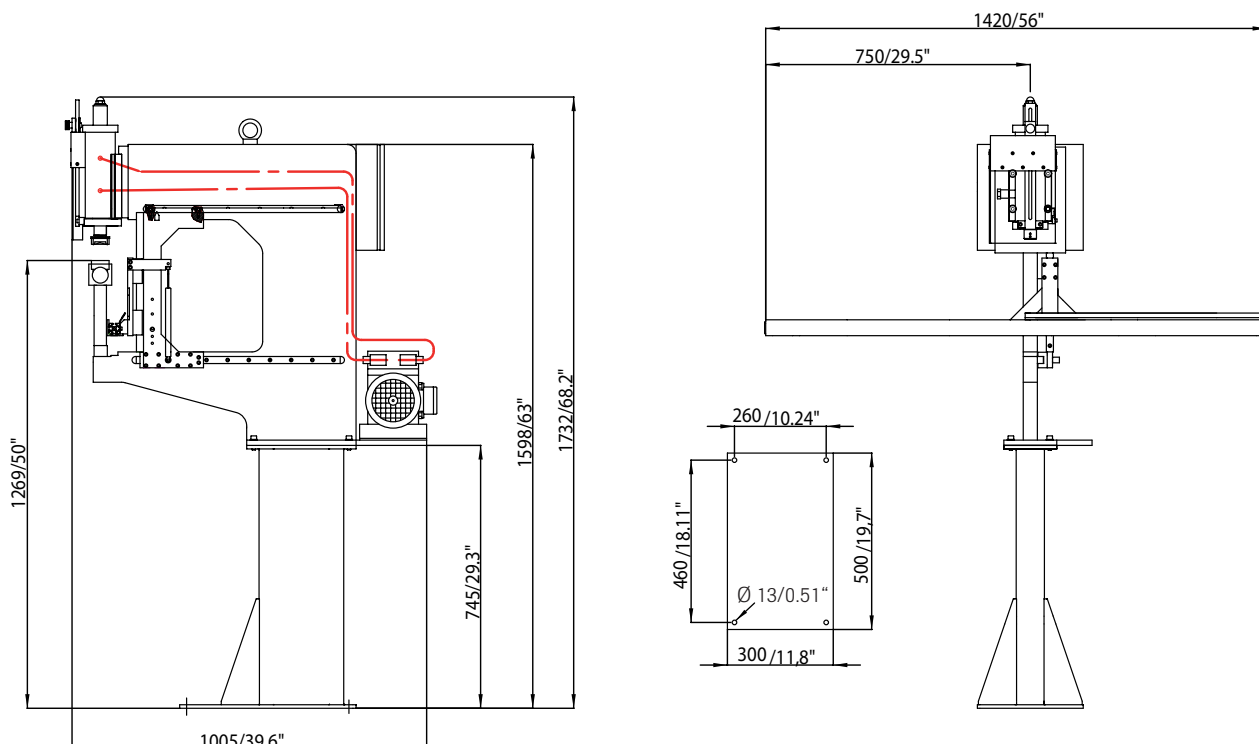
4. Technical data

Machine width:	1420 mm
Machine depth:	1005 mm
Total height:	approx. 1732 mm
Punch power max. steel sheet (St37):	2.5 mm
Punch power max. stainless steel (V2A):	1.5 mm
Punch power max. alu:	3,0 mm
Housing depth max:	400 mm
Hydraulic power unit min. (210 bar)	1.7 l /min
Connection value:	approx. 0.75 kW
Transport weight:	approx. 250 kg
Minimum space requirement:	approx. 0.8 x 1.2 m

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

All rights reserved by håwa GmbH & Co. KG.

Any other applications, and deviating sheet metal thicknesses is not covered by the guarantee.



5. Commissioning

5.1 Transport

Lifting with crane:

When using a crane as means of movement, use the eyebolt as attachment.

Note: No sudden movements !

Transportation by truck:

When using a truck as means of movement, use a forklift or a pallet jack with an appropriate transport pallet (CEN standard). Ensure that the machine is secured with strapping belts or ropes before lifting. Set pallet forks as wide possible. Machine must stay in up-right position during transport.

Caution: Do not allow to tilt, and avoid any sudden movements!

5.2 Assembly

- Position the machine with sufficient space for operation, maintenance and service.
- Align the machine with a level.
- The hole template is sized 460 x 260 mm, with D13 holes.
- Mount the machine base with the gusset facing to the front.

5.3 Connecting the electricity

Note: when connecting the electricity, the regulations of the local energy supply authority and other relevant state legislation are to be taken into account.

All liability shall be declined for losses of any kind that occur by not adhering to prescribed regulations .

Power supply:

Connection of mains to be performed by a qualified electrician!

Operating voltage to be set according to identification plate specifications.

Line voltage: 400 V - 50 Hz
Power: 0,75 kW

Circuit switch papers to be kept in the switchboard!

Operating and control components are combined in the switch board.

- Ensure that the mains are switched off when working on the machine or control cabinet.
- Check that the main switch is on 0 (zero).

Important: Drive direction !

When commissioning the direction of the hydraulic unit must be noted .

Not paying attention to the direction can cause damages to the pump.

Call a qualified electrician should any difficulties occur.

The bus coupler stores electrical current. For repairs plug out the electrical supply!

5.4 Hydraulic system

- Hydraulic elements are powered by a hydraulic unit.
- • Approximately 6.0 liters of hydraulic oil capacity.
- The oil tank is filled up to 3/4 (three quarters) when delivered.
- Check oil level weekly.
- Only use hawa hydraulic oil: 2684-0700-01-00.

Use hawa Hydraulic oil: 2684-0700-01-01.

5.5 Installation of the stop angle

The stop bar is pushed to the shooting angle. Tighten the screws and make a sample punch. Check the sample by measuring the punched hole. Should the measurement differ from the original, adjust the stop bar. It is advisable to do another sample punch and another control-check before commencing.

5.6 Stops

- Are mounted on the guide profile of the stop bar (2 pieces).
- By pressing back the stop lever on the measuring unit, the respective measure can be read and set.

5.7 Installation of the laser

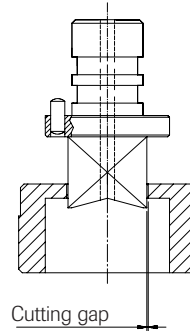
- The laser is factory set.
- The laser beam can be adjusted by 3 screws in the laser housing if necessary.
Clamping of the laser support via 3 allen screws.

5.8 Cutting gap adjustment

- Set required cutting gap, before every single initial punch.
- When the form tool is in place, stamp template.

Cutting gap adjustment:

- Loosen the screws in the die housing.(see part list item2)
- Adjust the die to desired cut gap size.
- Refasten mounting screws, and re-check cutting gap.



6. Operating instructions



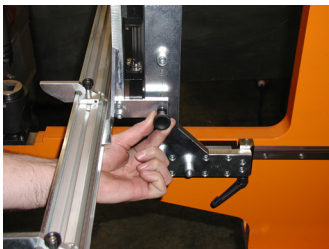
Tool pre-fastening:

Convenient and quick change of die possible by pulling out the safety pin (about 3 mm). Pressure is supplied through a threaded pin.



Foot switches:

Pressing the left pedal of the foot switch, the piston rod of the hydraulic cylinder extends. Releasing the foot switch, the piston rod remains in this position (in manual mode). Pressing the right pedal of the footswitch releases the piston rod to its starting position.



Height adjustment:

By pulling the locking pin, the guide bar can be adjusted in height.



Depth adjustment:

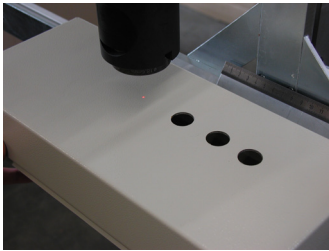
By loosening the clamp lever, the depth of the stop bar can be adjusted smoothly.



Control panel

- 1 On / off switch for hydraulic
- 2 On / off switch for laser
- 3 Manual / automatic switch*
- 4 Time relay control dial
- 5 Main switch

* On releasing the left foot switch in automatic mode, the piston rod will return to its original position. The return-time period can be adjusted with the time relay control.



Punching with laser:

Positioning of the center can be determined by the laser guide.

Protective housing:

By loosening the adjustable screw, the protective cover can be moved vertically. The protective cover must be moved till the top for tool changes. When punching however, the protective cover must be placed as far down as possible.

7. Maintenance, repair and service

Use only original parts from håwa GmbH for replacement or exchange.

Maintenance

- When the machine functions under high working loads, it must be greased on a weekly basis.
- Cutting gap adjustment and checking required at regular intervals (see point 5.8)
- Regular cleaning intervals as well as greasing or oiling of moving parts is recommended.
- Weekly visual and functional control of the machine advisable.
- Used oily rags and hydraulic oil must be disposed of as hazardous waste.

Repairs

Precision machinery repairs are problematic since features and accuracy can be influenced or damaged in the process.

- Only perform minor repairs yourself.
- Acquire information and support from håwa.
- Precision parts, drive components and electronic control repairs to be done through the service station.

håwa will not be held liable for any damages due to faulty repair or the costs from such damages, resulting from repairs by an unauthorised entity

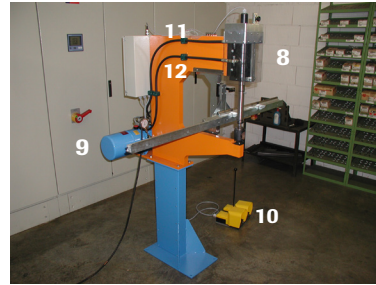
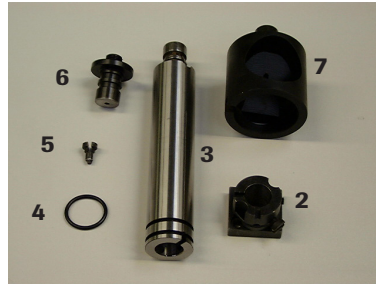
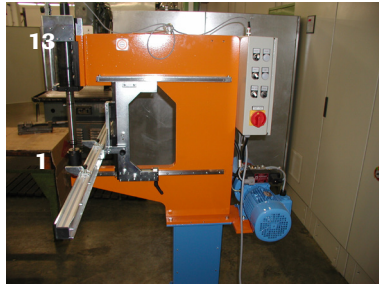
Spare part orders

The supply of spare parts is convenient with the following information at hand:

- Details of the replacement parts with spare part number (see list below).
- Serial number and year of manufacture of the device.
- An accurate description of the repair required.
- Quantity required.

Delivery follows efficiently.

Installing spare parts automatically revokes the guarantee from häwa.



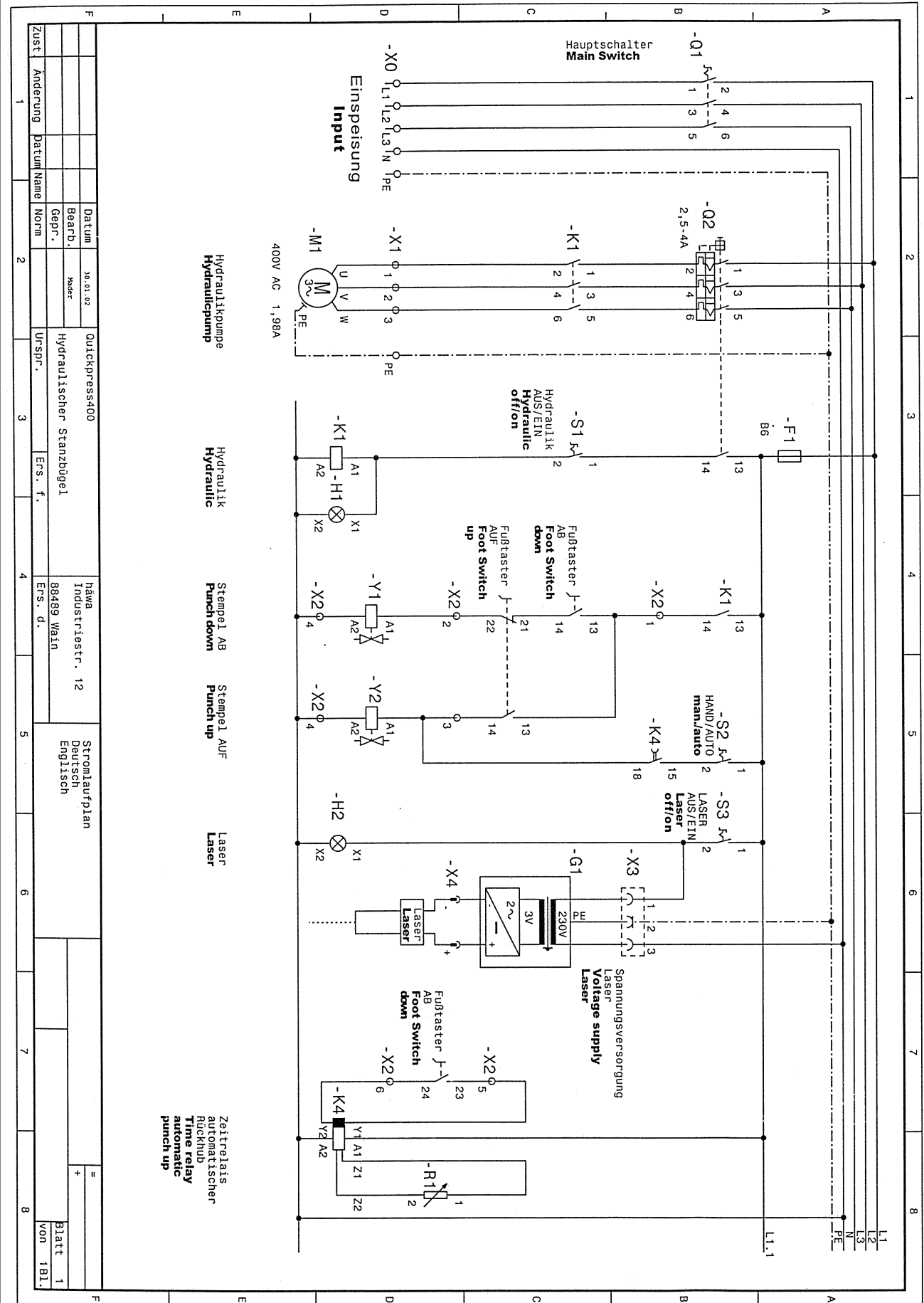
Spare parts

1	Stop bar	268-400-03-00
2	Die fastener	2665-0000-00-04
3	Spacebar	2665-0000-00-05
4	Ring 25 x 3	2665-0000-00-06
5	Safety pin	2665-0000-00-03
6	Adaptor	2665-0000-10-04
7	Die housing	2665-0000-10-03
8	Hydraulik-cylinder	2665-0000-00-02
9	Hydraulik-unit	2665-0000-00-01
10	Footswitches	2611-0203-02-00
11	Hydraulic hoses (forward/back)	268-402-10-00
12	Adjustable screw	204472
13	Protective cover	268-402-04-00

Troubleshooting

häwa experienced service technicians and specialists are available to assist in any problem solving, finding the best economical solutions.

8. Circuit diagram



Contenu

1. Introduction
2. Consignes de sécurité
 - 2.1 Consignes de sécurité générales
 - 2.2 Consignes de sécurité complémentaires
3. Maniement / Caractéristiques de la machine
 - 3.1 Utilisation conforme à sa destination
 - 3.2 Cas d'usage incorrect prévisible ou de manipulation non conforme
 - 3.3 Autres risques résiduels liés à l'utilisation
4. Caractéristiques techniques
5. La mise en service
 - 5.1 Transport
 - 5.2 Montage
 - 5.3 Raccordement électrique
 - 5.4 Hydraulique
 - 5.5 Montage de la butée
 - 5.6 Butées
 - 5.7 Ajustage du laser
 - 5.8 Ajustage du jeu de coupe
6. Guide pratique d'utilisation
7. Maintenance / Réparation / Service
8. Schéma de raccordement électrique



Quick-Press 400 2665-0000-10-00

Croquis : Col de cygne avec cylindre hydraulique, butée réglable en longueur et en profondeur et butée de positionnement

1. Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi une Quick-Press 400 de hawa.
Ce manuel d'utilisation contient les informations nécessaires à l'utilisation du matériel et les consignes de sécurité.

Veillez bien conserver cette notice de mise en service et faire en sorte qu'elle soit lue, comprise, respectée et prise en compte par le personnel utilisateur de l'équipement. Cette notice doit accompagner l'équipement durant l'ensemble de sa durée de vie.
Si des questions subsistent après la lecture de cette notice, veuillez contacter notre filiale locale.

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes de sécurité générales

Des machines en mouvement représentent toujours un risque de blessures importantes, et exigent 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 que dans un état impeccable.
- Toute modification doit être signalée au responsable.
- Le poste de travail doit être bien 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.
- Nettoyez les traces d'huile ou de graisse rapidement.
- Le personnel utilisateur doit être muni d'équipements de protections (gants, lunettes, habits, chaussures adhésives, protège oreilles).
- N'utilisez pas l'équipement si vous avez des problèmes de concentration, (médicaments, alcool, ...).
- Tenez les enfants éloignés.

Cet équipement est uniquement à utiliser conformément aux indications décrites dans ce manuel. En cas d'utilisation pour une application autre, nous ne pourrions être tenus responsables de toute détérioration ou de tout dommage en résultant.

2.2 Consignes de sécurité complémentaires concernant le maniement de la Quick-Press 400

- Le montage, l'utilisation et les réparations ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et spécialisé ayant bien lu et compris cette notice d'utilisation.
- Lors du montage, du nettoyage et du changement de pièces ou d'outils, assurez-vous toujours que la machine ne soit pas sous pression (groupe éteint).
- La pression maxi de 210 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'outil est hors service.
- En fin d'utilisation, éteignez l'équipement et mettez-le hors pression.

En cas de dommages causés par une installation non conforme ou par un non respect de ces consignes de sécurité, la société hawa GmbH & Co. KG ne pourra en aucun cas être tenue responsable.

3 Maniement / Caractéristiques de la machine

Le col de cygne correspond au standard technologique actuel et répond aux réglementations de sécurité telles que celles définies dans les règles et normes au moment de sa fabrication.

La Quick-Press 400 possède une déclaration de conformité CE (voir annexe) et répond de ce fait aux exigences stipulées dans la directive européenne relative aux machines 2006/42.CE.

Sous réserve de modifications techniques dans le cadre d'un perfectionnement et d'un développement continu de nos machines.

3.1 Utilisation conforme à sa destination

Le col de cygne Quick-Press 400, a été mis au point pour le poinçonnage rapide de trous ronds ou de formes spécifiques sur de la tôle en acier, en inox ou en aluminium.

Dans certaines conditions d'utilisation, il sera possible également de poinçonner du plastique (mélanges en plastique mou avec des outils affûtés). Faites un essai avant une utilisation intensive.

L'utilisation et le maniement de ce col de cygne sont à effectuer en fonction des recommandations de cette notice.

Une utilisation de cet équipement non conforme à sa destination, inappropriée suite à un non-respect des indications de cette notice de mise en service, dégagera le fournisseur de toute responsabilité suite aux dégâts éventuels en résultant.

Domaines d'application possibles :

Travail sur :

- Platines de montage
- Boites à bornes
- Coffrets
- Caniveaux à câbles etc.

3.2 Cas d'usage incorrect prévisible ou de manipulation non conforme

Toute modification, tout usage erroné prévisible ou toute manipulation non conforme de la machine entraîne automatiquement l'annulation complète de la déclaration de conformité CE et de ce fait de l'autorisation d'exploitation.

Les usages incorrects prévisibles et les manipulations non conformes sont :

- Utilisation à l'extérieur.
- Utilisation sans système de protection.
- Utilisation si l'ensemble des composants n'est pas fixé correctement.
- Utilisation avec des outils usés.
- Réparations mal effectuées.
- Utilisation non conforme à sa destination.

3.3 Autres risques résiduels liés à l'utilisation

Il n'est pas possible de se prémunir contre l'ensemble des risques pouvant survenir de façon aléatoire sans restreindre les capacités machines. Les risques résiduels du col de cygne ont été analysés et évalués par un procédé d'estimation de risque.

De part la conception de la machine, les risques que nous ne pouvons réduire sont :

- Contusion due à un basculement du col de cygne au cours du montage.
- Contusion lors de la chute de composants lourds.
- Section ou contusion de membres due au non respect de ce mode d'emploi.
- Eclatement d'un flexible hydraulique.
- Dérapage sur de l'huile provenant d'une fuite.
- Démarrage non intentionnel de l'équipement par pression sur la pédale.
- Coupure par de la tôle à nu ou par un outil affûté.

Les autres risques peuvent être réduits par un comportement précautionneux :

- Travaillez de façon concentrée.
- Tenez compte des informations indiquées sur la machine et dans cette notice.
- Respectez les réglementations et consignes de sécurité générales.

4. Caractéristiques techniques

Largeur de la machine : 1420 mm
 Profondeur de la machine : 1005 mm
 Hauteur totale: env. 1732 mm

Epaisseur de poinçonnage maxi. tôle d'acier (St37) : 2,5 mm
 Epaisseur de poinçonnage maxi. acier inox. (V2A): 1,5 mm
 Epaisseur de poinçonnage maxi. aluminium : 3,0 mm
 Profondeur du boîtier maxi. : 400 mm

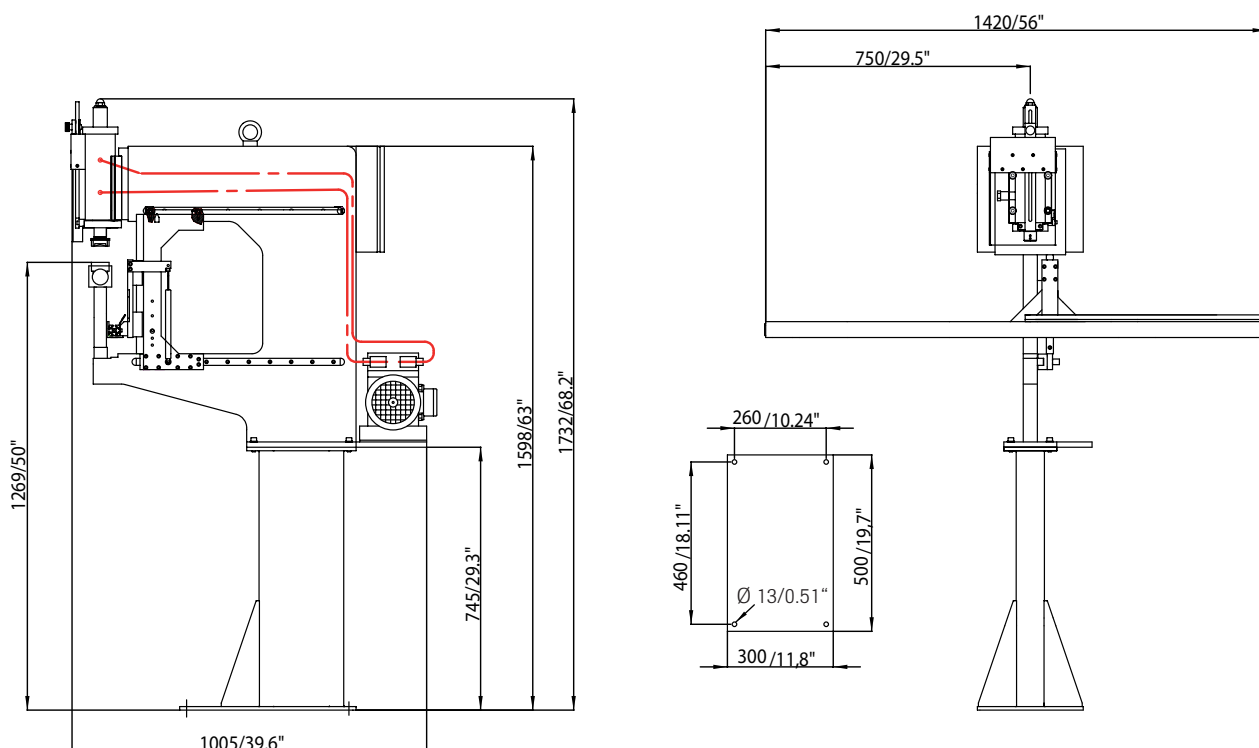
Agrégat hydraulique (210 bar) 1,7l/min

Valeur de raccordement : env. 0,75 kW

Poids de l'unité de transport : env. 250 kg
 Encombrement : env. 0,8 x 1,2 m

Sous réserve de modifications techniques.

Aucune garantie ne sera prise en cas d'usage non conforme de cet équipement et/ou en utilisant des épaisseurs de tôles autres que celles indiquées dans cette notice.



5. La mise en service

5.1 Transport

Transport avec grue :

Pour le transport au moyen d'une grue, utilisez l'anneau de levage.

Attention : veillez à ne faire aucun mouvement brusque !

Transport avec chariot élévateur à fourche :

Le transport au moyen d'un chariot élévateur à fourche n'est possible qu'avec une palette de transport fixée au moyen de sécurités de transport (vis). En utilisant un chariot élévateur ou un gerbeur à fourche, faites en sorte que l'écart entre les fourches soit le plus grand possible. Soulevez et transportez la machine verticalement. Fixez-la avec une corde ou une ceinture pour l'empêcher de glisser ou de basculer.

Attention : veillez à ne pas l'incliner ou la pivoter, et à ne faire aucun mouvement brusque !

5.2 Montage

- Installez la machine de façon à disposer d'un espace suffisant pour son maniement ainsi que pour les travaux de maintenance et d'entretien.
- Mettez la machine absolument à l'horizontal en vous servant d'un niveau (à bulle d'air).
- La machine doit être vissée au sol par 4 chevilles haute performance pour charges très élevées (4 x D12).
- Les perçages dans le pied de la machine sont d'un diamètre de 13 et le schéma de perçages est de 460 x 260 mm.
- Le pied du sol est à installer, les goussets d'assemblage se trouvant avant où la machine poinçonne.

5.3 Raccordement électrique

Pour le raccordement électrique, tenez compte des spécifications de votre fournisseur d'électricité et des directives régionales en vigueur.

Nous déclinons toute responsabilité pour les dégâts ou dommages de tout genre survenant à la suite du non-respect de ces spécifications.

Raccordement au réseau :

Le raccordement au réseau ne doit se faire que par un professionnel dans ce domaine !
Veuillez respecter la tension de service indiquée sur l'étiquette signalétique.

Tension secteur : 400 V - 50 Hz

Puissance : 0,75 kW

Les documents des circuits sont dans l'armoire de commande !

Armoire de commande

Les composants de commande et de régulation sont regroupés dans l'armoire de commande. Seul un personnel spécialisé et qualifié est autorisé à effectuer des travaux d'installation électrique !

- Coupez l'interrupteur principal avant de procéder à des travaux à la machine ou à l'armoire de commande.
- Mettez éventuellement l'interrupteur principal en position 0 (position de sécurité).

Attention : sens de rotation !

Lors de la mise en service, attention au sens de rotation de l'agrégat hydraulique.
Le non-respect du sens de rotation peut entraîner une panne de la pompe.

Consultez un professionnel en électricité !

Les bornes d'entrée sont encore sous tension. Débranchez l'appareil avant de procéder à des réparations !

5.4 Hydraulique

- Les éléments hydrauliques sont alimentés par un agrégat hydraulique.
- Env. 6,0 litres d'huile hydraulique.
- Le réservoir d'huile est rempli au ¾ à la livraison.
- Le niveau d'huile est à contrôler 1 fois par semaine.

Utilisez de l'huile hydraulique de hawa : 2684-0700-01-01.

5.5 Montage de l'angle de butée

La barre de butées sera glissée sur l'angle de réception. Serrez les vis et faites un poinçonnage d'essai. A présent, contrôlez la dimension ajustée par le poinçonnage. En cas de non concordance, réajustez la barre de butées. Le cas échéant, recommencez le tout jusqu'à obtenir un résultat correct.

Manuel d'utilisation pour Quick-Press 400

5.6 Butées

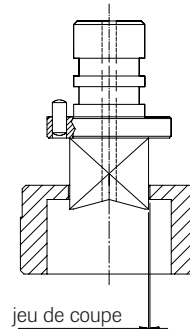
- Sont installées (2 pièces) sur le profil de guidage de la barre de butées.
- En rabattant le levier de butée sur la règle graduée, vous pourrez visualiser et régler les dimensions respectives.

5.7 Ajustage du laser

- Le laser a été réglé en usine.
- Si besoin est, vous pouvez effectuer un tout nouveau réglage du faisceau laser à l'aide des 3 vis de réglage (vis sans tête) se trouvant dans le porte-laser. Fixation du support laser par 3 vis allen.

5.8 Ajustage du jeu de coupe

- Avant chaque premier poinçonnage, il faut tenir compte du jeu de coupe.
- Avec des outils à forme, veillez à la même position du poinçon et de la matrice.
- Ajustage du jeu de coupe :
- Desserrez les vis dans le porte-poinçon. (voir liste pièces détachées Pos.2)
- Faites descendre le poinçon jusqu'à ce que le positionnement corresponde avec la matrice.
- Serrez les vis de fixation et vérifiez encore une fois le jeu de coupe.



6. Guide pratique d'utilisation



Fixation préliminaire des outils

En retirant la goupille de sécurité (3 mm env.), vous pourrez procéder à un changement rapide et aisé des outils.

La tension définitive est obtenue par une vis sans tête.

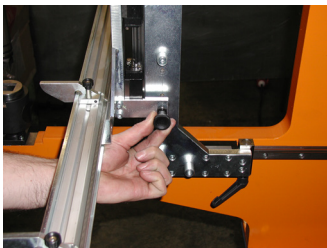


Interrupteurs à pédales

En appuyant sur la pédale de gauche, vous ferez sortir la tige du piston du cylindre hydraulique.

En lâchant la pédale, elle restera dans sa position (en mode manuel)

En appuyant sur la pédale de droite, vous ferez revenir la tige du piston du cylindre dans sa position initiale.



Réglage de la hauteur

En tirant le boulon d'arrêt, vous pourrez régler le rail de butée à la hauteur désirée.



Réglage de la profondeur

En desserrant le levier de blocage, vous pourrez régler en continu le rail de butée à la profondeur désirée.

Manuel d'utilisation pour Quick-Press 400

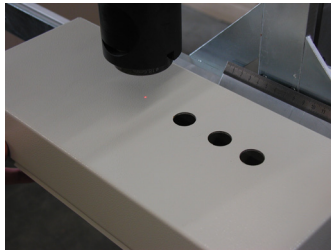


Panneau de distribution

- 1 Interrupteur rotatif pour l'hydraulique ON / OFF
- 2 Interrupteur rotatif pour Laser ON / OFF
- 3 Interrupteur rotatif pour fonctionnement manuel / automatique*
- 4 Interrupteur principal

*En fonctionnement automatique, la tige du piston du cylindre hydraulique revient après avoir lâché la pédale de gauche en position haute. *

La durée de retour peut être réglée grâce au relais de temporisation.



Poinçonner avec le laser

Le point laser permet un positionnement rapide du centre du trou.

Capot de protection

Le capot de protection peut être décalé verticalement en desserrant la vis moletée. Lors du poinçonnage, le capot de protection doit être placé le plus bas possible.

Lors d'un changement d'outil, le capot de protection sera placé totalement vers le haut.

7. Maintenance / Réparation / Service

Pour le montage ou le remplacement, n'utiliser que des pièces de rechange originales de hawa GmbH

Maintenance

- Dans le cas d'un usage intensif de la machine, graissez-la une fois par semaine.
- En général les écarts doivent être vérifiés et ajustés pour le jeu de coupe (voir Point 5.8)
- Les différents éléments zingués ne nécessitent qu'un graissage à intervalle régulier (2-3 fois dans l'année).
- Un contrôle optique et des fonctionnalités est préconisé une fois par semaine.
- Les chiffons imprégnés d'huile et l'huile hydraulique sont des déchets spéciaux qui sont à éliminer correctement en fonction de la loi en vigueur.

Réparations

Pour les machines de précision, les réparations posent des problèmes car elles influencent directement les fonctions et la précision.

- Ne procédez vous-même qu'à de petites réparations.
- En cas de pannes plus importantes, contactez la filiale locale ou notre usine et demandez des conseils.
- Ne procédez jamais vous-même à des réparations aux pièces de précision, aux mécanismes et pièces d'entraînement et à la commande électrique. Contactez notre usine !

Si vous procédez à des réparations de façon inappropriée, la société hawa ne saura être tenue responsable des détériorations qui en découleront et ne prendra en aucun cas la réparation en charge dans le cadre de la garantie.

Manuel d'utilisation pour Quick-Press 400

Équipement en pièces de rechange

Vous pouvez vous procurer des pièces de rechange de façon simple, rapide et sûre. Il vous suffit pour cela de nous fournir les indications suivantes :

Donnez-nous :

- le nom des pièces de rechange et leurs numéros d'article (voir liste).
- le numéro de la machine et l'année de fabrication.
- une description du défaut.
- le nombre d'articles désiré.

Nous vous livrerons rapidement les pièces adéquates.

L'installation de pièces n'étant pas d'origine hawa ou non conformes à leur destination entraîne l'annulation de la garantie.



Liste de pièces de rechange

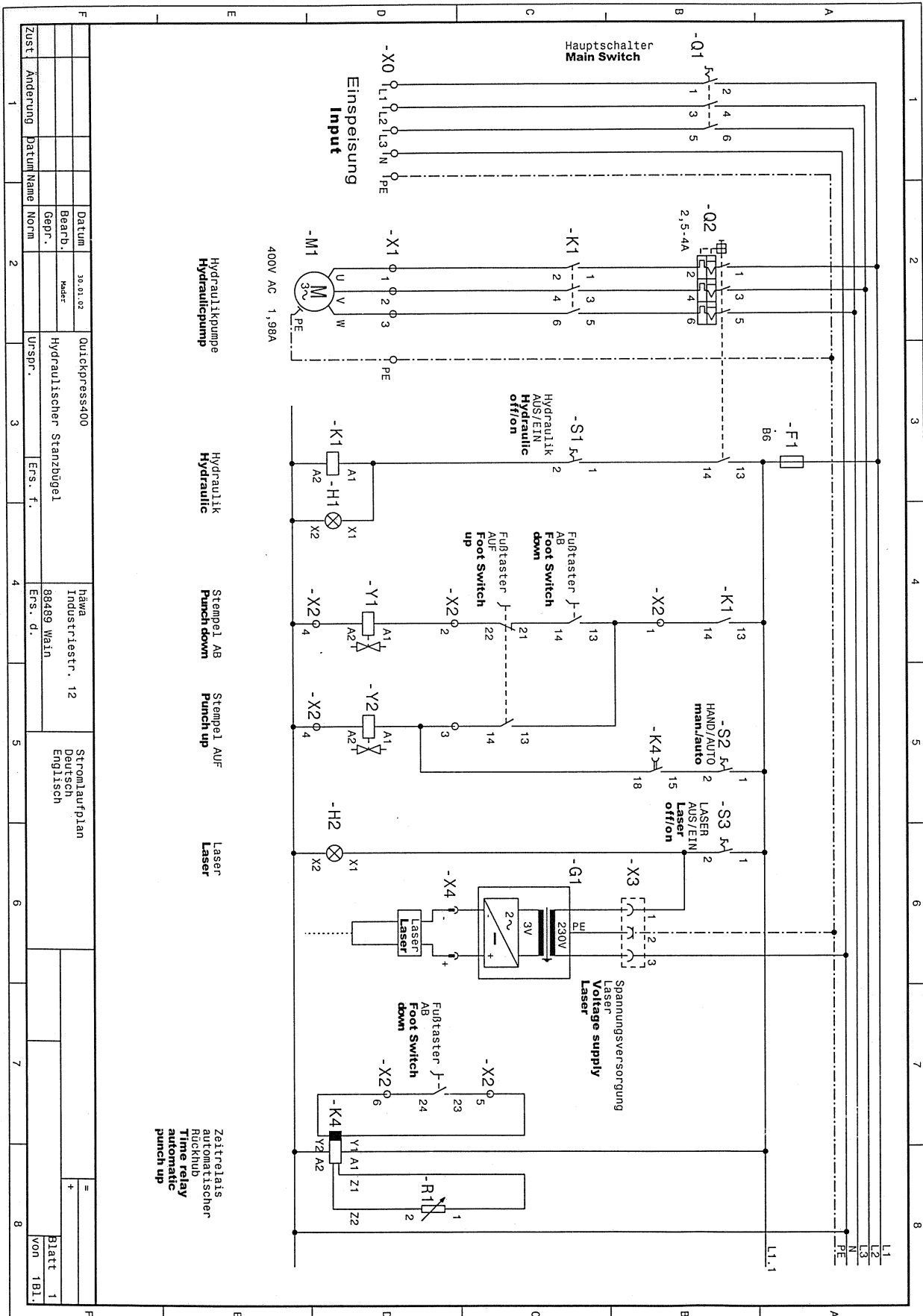
1	Butée complète	268-400-03-00
2	Porte-poinçon	2665-0000-00-04
3	Pièce intermédiaire	2665-0000-00-05
4	Joint torique 25 x 3	2665-0000-00-06
5	Goupille de sécurité	2665-0000-00-03
6	Adaptateur	2665-0000-10-04
7	Porte-matrice	2665-0000-10-03
8	Cylindre hydraulique	2665-0000-00-02
9	Agrégat hydraulique	2665-0000-00-01
10	Interrupteurs à pédales	2611-0203-02-00
11	Flexible hydraulique (avant-retour)	268-402-10-00
12	Vis moletée	204472
13	Capot de protection	268-402-04-00

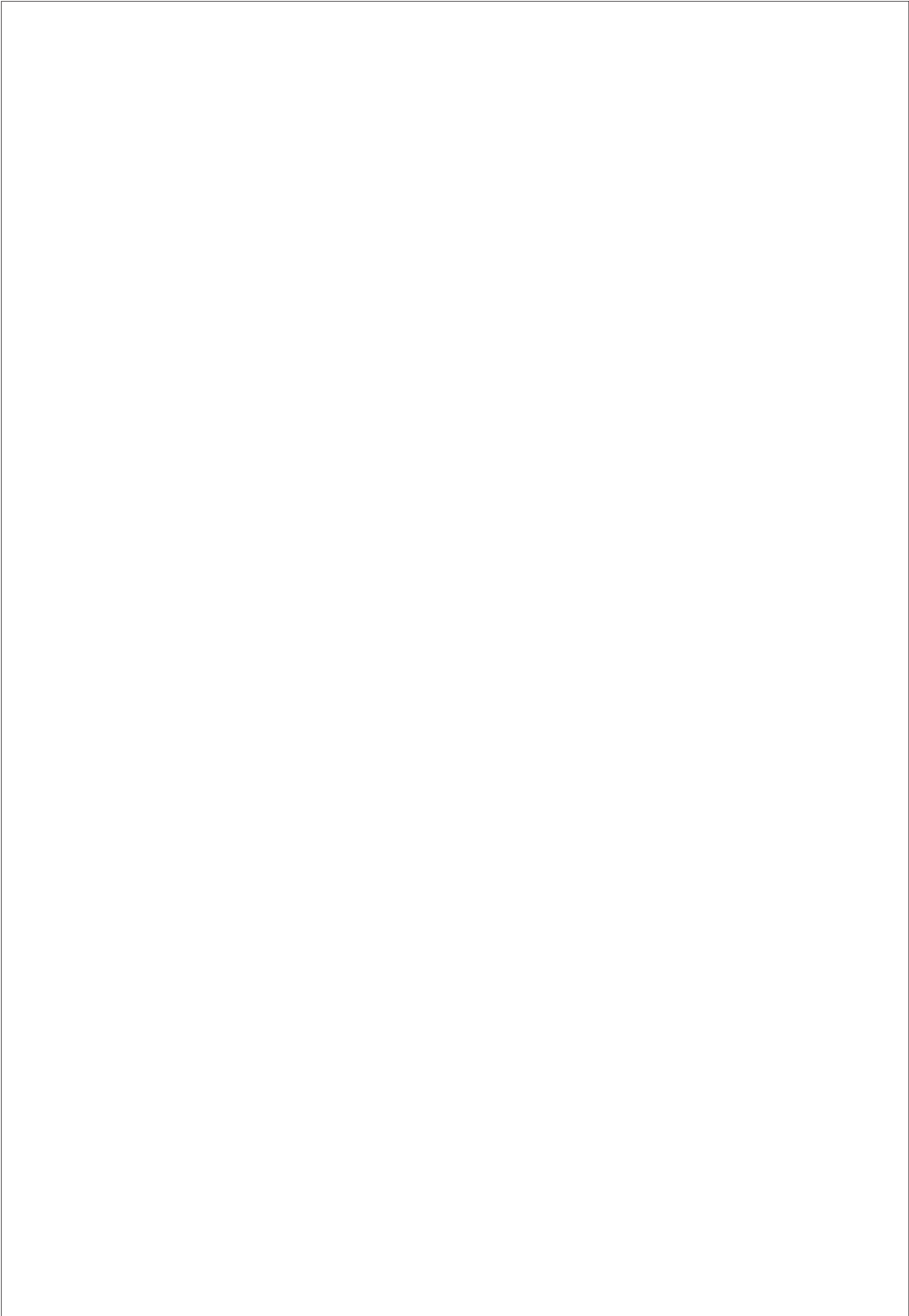
hawa vous assure une assistance technique par des techniciens de service très expérimentés qui vous aideront à résoudre les problèmes posés le plus rapidement et à des coûts modérés.

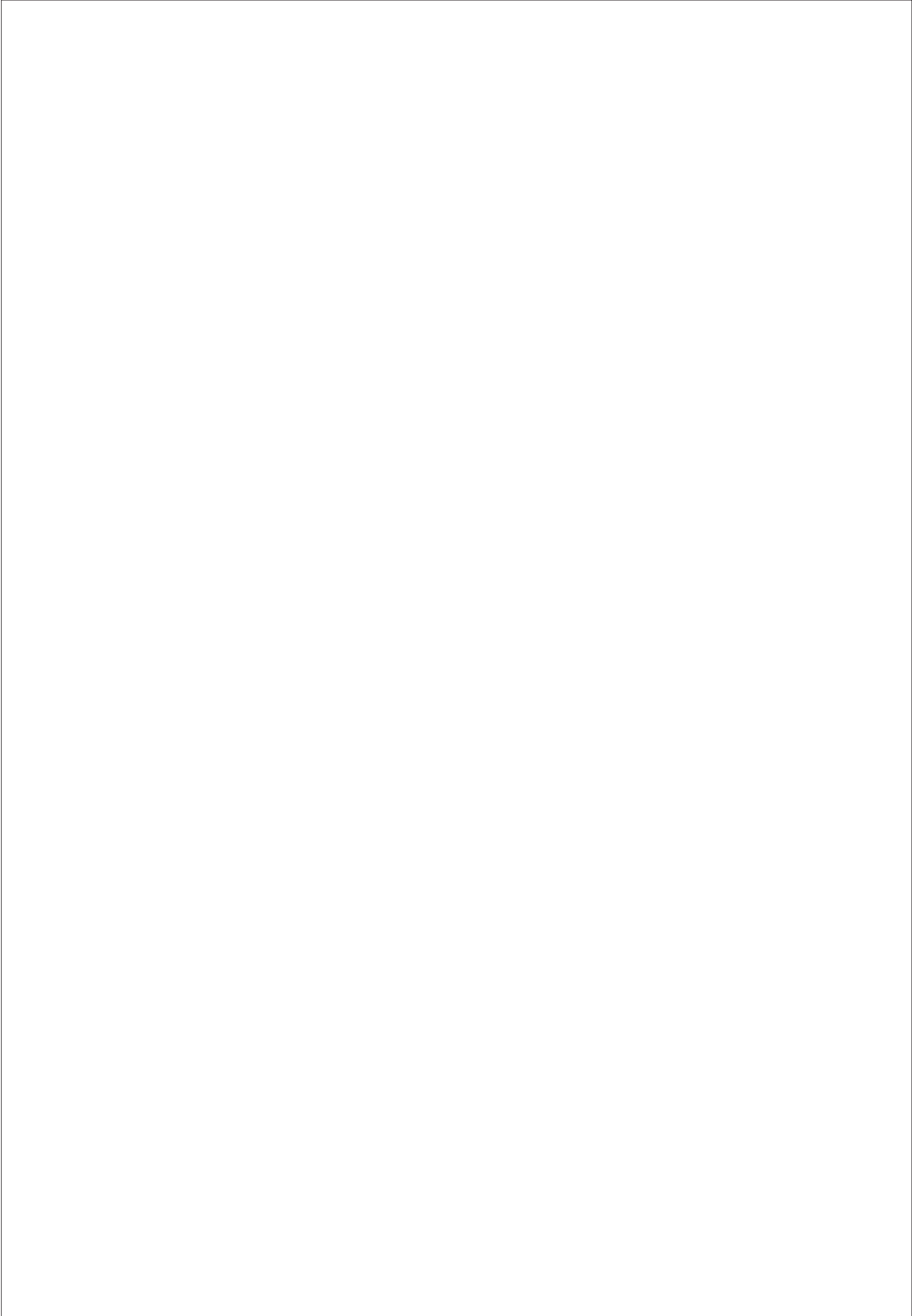
Solutions à vos problèmes techniques

Servez-vous de l'expérience hawa pour obtenir des résultats de travail optimisés. Exposez-nous vos problèmes techniques et vous obtiendrez d'hawa des conseils très utiles de spécialistes.

8. Schéma de raccordement électrique









häwa GmbH
 Industriestraße 12
 D 88489 Wain
 Tel. +49 7353 98460
 info@haewa.de
 www.haewa.de

D 08451 Crimmitschau

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

D 47167 Duisburg

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

D 63477 Maintal
 Dörnigheim

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

A 4020 Linz

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

CH 8967 Widen

häwa (schweiz) ag
 Gyrenstrasse 5a
 Tel. +41 43 3662222
 info@haewa.ch

DK 6400 Sonderborg

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

E 48450 Etxebarri

Hawea Ibérica, s.l.
 Poligono Leguizamón
 Calle Guipuzcoa, Pab.9
 Tel. +34 944 269521
 hawea@ctv.es

F 67600 Sélestat

häwa France Sarl
 22, Rue Roswag
 Tel. +33 672 71 3309
 info@haewa.fr

I 88489 Wain

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

NL 7548 CV Enschede

häwa Nederland B.V.
 De Plooy 6
 Tel. +31 53 4321835
 info@haewa.nl

SE 88489 Wain

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

SE 19561 Arlandastad
 (only for tools)

Nelco Contact AB
 Dalens Gata 7
 Tel. + 46 875 47040
 info@nelco.se

USA Duluth, GA 30097

haewa Corporation
 3768 Peachtree Crest Drive
 Tel. +1 770 9213272
 info@haewa.com



SCHRANKSYSTEME



X-FRAME



GEHÄUSE



ZUBEHÖR



KLIMATISIERUNG



LEITUNGSKANÄLE



SONDERBAUTEN



WERKZEUGE