XPac

Hydraulisches Presswerkzeug für Akku-Schrauber

Montage- / Bedienungsanleitung DE





Wieländer+Schill
Professionelle Karosserie-Spezialwerkzeuge

Inhaltsverzeichnis

1
1.1 Hinweise zur Anleitung 3
1.2 Legende Piktogramme 3
1.3 Kennzeichnung 4

2
2.1 Funktionsweise 4
2.2 Technische Spezifikationen 6
2.3 Technische Daten ***XPac*** 6
2.4 Sicherheitshinweise und Grundsätze zum Umgang mit dem ***XPac*** 7
2.5 Wartung 8
2.6 Garantie 8

3
3.1 Anschliessen und einstellen des ***XPac`s*** 9
3.2 C-Bügel montieren 12
3.3 Beispiel: Montage Nietadapter 13

4
4.1 Gerät ausser Betrieb nehmen und Lagern 14
4.2 Reinigung und Pflege 16

5
5.1 Service- und Reparatur 17

6
6.1 Einbauerklärung 18

© Wieländer+Schill

1

1.1 Hinweise zur Anleitung

Hinweis
Der Gesetzgeber schreibt vor, dass der Anwender im Umgang mit hydraulisch angetriebenen Nietwerkzeugen geschult sein muss. Die Einweisung/ Schulung muss von einem W+S Aussendienstmitarbeiter oder durch eine von Wieländer+Schill autorisierte Person durchgeführt werden.

Handlung
Alle für die korrekte Bedienung notwendigen Handlungen sind in der Bedienungsanleitung beschrieben. Es dürfen keine anderen Arbeitsweisen, die nicht ausdrücklich vom Hersteller zugelassen sind, praktiziert werden.

Stand der Technik
Dieses Arbeitswerkzeug entspricht dem aktuellen Stand der Technik. Für eine sichere Funktionsweise des Gerätes ist ein fachgerechtes und sicherheitsbewusstes Bedienen erforderlich.

Störungen
Wenn Störungen auftreten, dürfen nur solche Störungen selbständig behoben werden wo die entsprechenden Wartungsprozesse gekennzeichnet sind.

Bedienungsanleitung lesen

Lesen Sie vor dem Gebrauch des Presswerkzeuges sorgfältig die Bedienungsanleitung.



1.2 Legende Piktogramme

In dieser Bedienungsanleitung sind einige Abschnitte mit international bekannten Warnzeichen, Gefahrenhinweisen und allgemeinen Gebotszeichen gekennzeichnet.

Die einzelnen Piktogramme werden nachfolgend erklärt. **Befolgen Sie alle Hinweise und Sicherheitsregeln.**


Bedienungsanleitung beachten


Achtung! Allgemeine Gefahrenquelle


Bitte achten Sie auf Folgendes!


Allgemeine Hinweise beachten


Achtung! Quetschgefahr der Hände


Pfeil zum Verdeutlichen des Zusammendrückens


Gesichtsschutz tragen


Achtung! Quetschgefahr der Finger


Richtungsweisender Pfeil


Handschutz beachten


Achtung! Gefahr der Umweltverschmutzung


Hörbares Einrasten

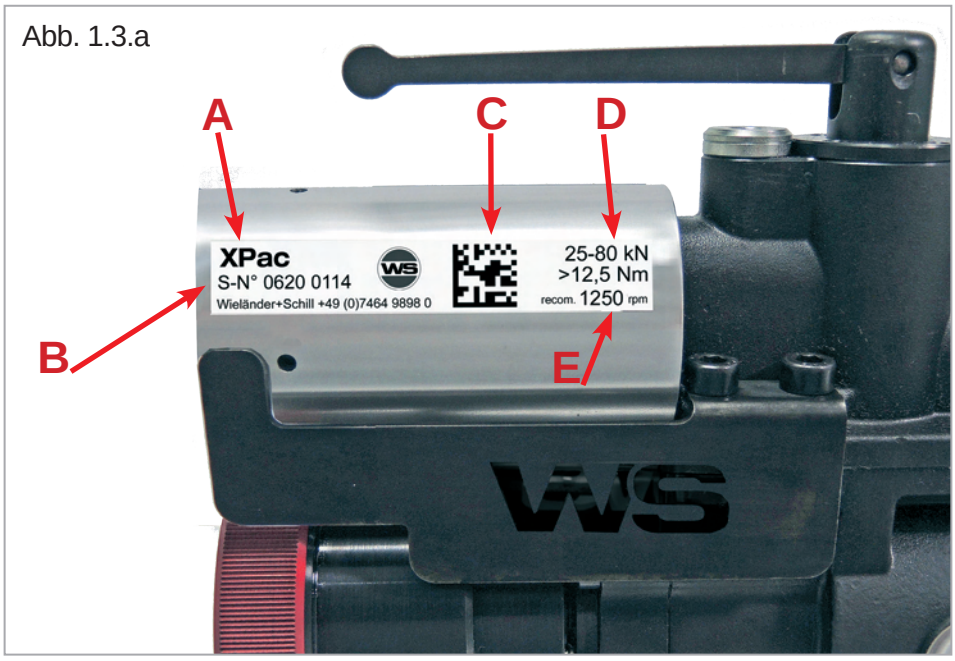

Hinweispfeil


Achtung! System steht unter Druck

1.3 Kennzeichnung

Kennzeichnung am ***XPac***

Abb. 1.3.a



A Typenbezeichnung

B Serien-Nr. und Produktionsdatum

C Prüfcode

D Krafteinstellung

E empfohlene Drehzahl Akku-Schrauber

2

2.1 Funktionsweise

Das ***XPac*** ist eine mechanisch, hydraulisch angetriebene Pressvorrichtung für unterschiedlichste Anwendungen, die eine hohe Presskraft bis zu 80 kN bzw. 8t erfordern.

Ein handelsüblicher Akku-Schrauber mittlerer Leistungsklasse dient hierbei als Antriebseinheit.

Durch die Rotationsenergie des Akkuschraubers wird eine Hochdruckpumpe betätigt, die über ein Druckregelventil einen Hochdruckzylinder aktiviert.

Ein Voll Hub Druckregelventil schaltet bei einem voreingestellten Druck das Gerät bei Erreichen der eingestellten End Kraft ab.

Ein manuell zu betätigendes Entlastungsventil fährt den Hochdruckzylinder wieder in seine Ausgangsposition zurück.

Abb. 2.1.a

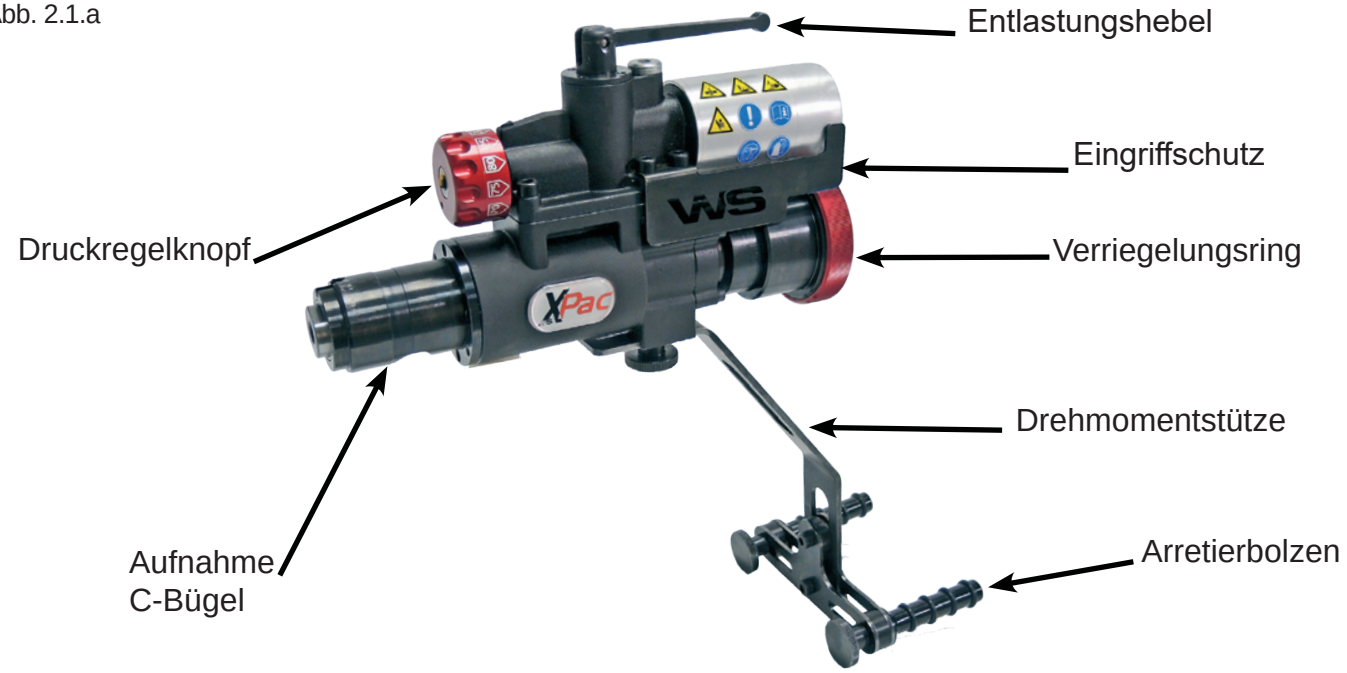


Abb. 2.1.b



Der **Druckregelknopf** am ***XPac*** erlaubt die Einstellung des Betriebsdrucks und damit die Größe der erreichbaren Arbeitskräfte.

Vor jedem Arbeitsgang sollte die Druckeinstellung am ***XPac*** überrprüft werden.

Die Presskraft des Gerätes ist direkt mit dem Drehknopf einstellbar.
Dabei bedeutet die Anzeige:

Abb. 2.1.c



von
25 kN (2,5 t)
Minimalkraft

Abb. 2.1.d

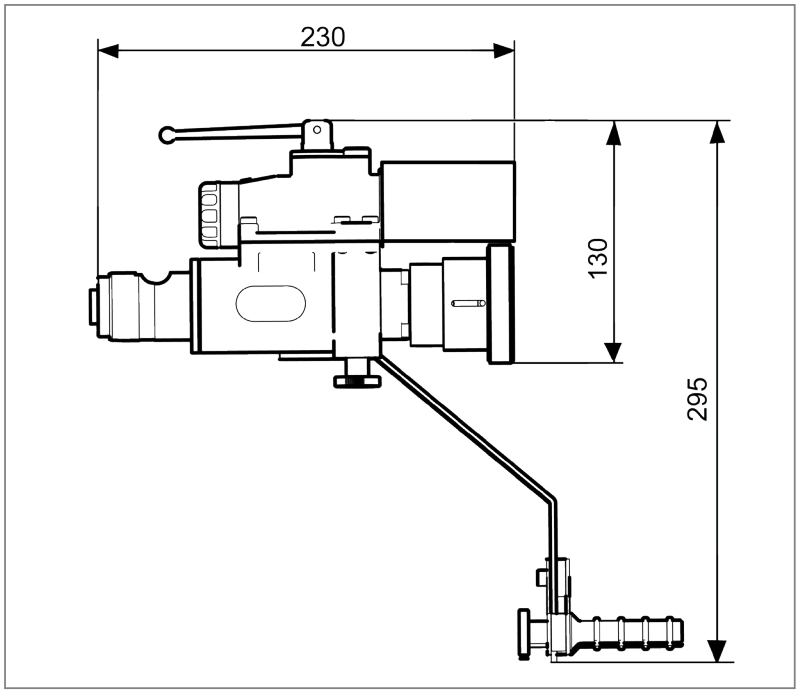


bis
80 kN (8,0 t)
Maximalkraft

2.2 Technische Spezifikationen

Zulässiges Hydraulik-ÖL	Hydrauliköle nach DIN 51524 AFT-Öle nach DIN 51562-2 *Type HLP 22 - HLP 36*
Viskosität ÖL	ca. 22 - 36 mm^2/s bei 40°C
Füllmenge ÖL	60 ccm
Temperatur (Umgebung)	5 - 50 C° / 41 - 122°F
Vorgeschriebene Sicherheitsbekleidung	Schutzhandschuhe und Gesichtsschutz

2.3 Technische Daten *XPac* Presswerkzeug



Länge	230 mm
Breite	63 mm
Höhe	130 mm
Höhe kompl.	295 mm
Gewicht kompl.	3,41 Kg
ÖL Volumen	60 ccm
Presskraft	25 kN - 80 kN
Zylinder Hub	25mm
Erf. Drehzahl	1250 - 1500 U/min.
Erf. Drehmoment	12,5 Nm

2.4 Sicherheitshinweise



Das Hydraulikwerkzeug ist grundsätzlich nur für die vom Hersteller vorgesehenen Anwendungen zugelassen.



Verwendet werden darf nur Original-Zubehör. Es besteht ein hohes Sicherheitsrisiko, wenn keine Original-Werkzeuge bzw. Original- Zubehör verwendet wird.



Stellen Sie sicher, dass nur geschultes und unterwiesenes Personal das Gerät bedient! Nicht geschultem oder unterwiesenem Personal ist es untersagt, das Gerät zu bedienen.



Stellen Sie sicher, dass dem Bedienungspersonal die Bedienungsanleitung zugänglich gemacht wird.



Beachten Sie die in den jeweiligen Ländern gültigen Unfall-Verhütungsvorschriften.



Bei allen Anwendungen mit dem Gerät sind unbedingt Schutzhandschuhe und Gesichtsschutz zu tragen, da bei inkorrekter Bedienung oder Fehlern am Werkzeug Metallteile mit hoher Energie zerbersten und wegfliegen können.



Hier besteht die Gefahr von schweren Verletzungen!



Das Werkzeug niemals werfen oder fallen lassen. Das Werkzeug niemals zweckentfremden oder an ungeschultes Personal verleihen.



Das Werkzeug darf nur bei Umgebungstemperaturen oberhalb 5 °C und bis maximal 50 °C verwendet werden.



Das Werkzeug darf niemals in explosionsgefährdeten Bereichen zum Einsatz kommen.



Vor Arbeitsbeginn immer darauf achten, dass der Druckregler den Arbeitserfordernissen entsprechend eingestellt ist!



Für Schäden, die durch unsachgemäße Reparatur oder durch die Verwendung von nicht Originalersatzteilen hervorgerufen werden, übernimmt der Hersteller keine Garantie.

2.5 Wartung

Das gesamte Hydrauliksystem inkl. der Verriegelung muss frei von Schmutz sein.



Verunreinigungen in der Hydraulikflüssigkeit führen zu Fehlfunktionen des Gerätes und können von daher auch Verletzungen verursachen.



Bei Wartungs und Instandhaltungsarbeiten müssen die Vorschriften des Werkzeuges beachtet werden.



Grundsätzlich ist das Gerätesystem wartungsfrei.



Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal oder durch den Hersteller durchgeführt werden. Bei Rückfragen zu technischen Problemen oder Wartungsbedarf wenden Sie sich bitte an unsere Service Adresse:

Wieländer+Schill
Professionelle Karosserie-Spezialwerkzeuge
Neue Wiesen 8
D-78609 Tuningen
Telefon: +49 (0)7464 / 9898-0
Telefax: +49 (0)7464 / 9898-289
E-Mail: info@wielanderschill.com

2.6 Garantie

Für Hydraulikwerkzeuge der Fa. Wielander + Schill wird eine Garantie von 12 Monaten auf Defekte gewährt, die auf Material- oder Fabrikationsfehler zurückzuführen sind. Ausgeschlossen sind die Verschleißteile des Aktuators und Verschleißteile der Zubehör-Komponenten.

Die Garantiezeit beginnt mit dem Lieferdatum, bestätigt auf der Rechnung oder dem Lieferschein.

Die Garantie gilt für den Anwender/Käufer, wenn das Werkzeug von einer autorisierten Verkaufsstelle erworben wurde und es bestimmungsgemäß eingesetzt wurde.

Die Garantie wird hinfällig, wenn das Werkzeug entgegen seiner bestimmungsgemäßen Verwendung für andere Zwecke eingesetzt wurde.

Die Garantie erlischt weiterhin, wenn das Werkzeug nicht gemäß der Bedienungsanleitung zum Einsatz gebracht wurde.

Im Falle eines Defektes oder Fehlers werden von Wielander+Schill nur fehlerhafte Teile nach eigenem Ermessen repariert oder ausgewechselt.

3

3.1 Anschliessen und Einstellen des *XPac`s*

Das ***XPac*** wird standardmäßig ohne Akku-Schrauber ausgeliefert.
Verwenden Sie zum Arbeiten mit dem ***XPac*** einen Handelsüblichen Akku-Schrauber.
Das Gerät sollte jedoch über ein Mindest Drehmoment von 12,5 Nm verfügen.

Prüfen Sie vor jeder Inbetriebnahme des ***XPac*** seinen Zustand auf eventuelle Beschädigungen, Ölleckagen oder gelockerte Bauteile. Derartige Mängel am Gerät können während des Betriebes zu schwerwiegenden Verletzungen führen.

Defekte Bauteile oder eventuelle Mängel müssen durch Fachpersonal ausgetauscht bzw. repariert werden.

Achten Sie darauf, dass das ***XPac*** immer auf einer rutschfesten Unterlage abgelegt wird, sicher lagert und nicht herunterfallen kann

Achten Sie darauf, dass das ***XPac*** in einem Arbeitsbereich eingesetzt wird, der frei von Heizquellen (max. 50 °C/ 120 °F), sowie korrosiven Flüssigkeiten, Fetten und Ölen ist.

ACHTUNG! Das Bohrfutter darf unter keinen Umständen mit dem angetriebenen Akku-Schrauber geöffnet oder geschlossen werden!



Abb. 3.1.a

Drehmomentstütze am ***XPac*** vor montieren.



Abb. 3.1.b

ACHTUNG!
Um Verletzungen zu vermeiden den Akku-Schrauber verriegeln bevor das ***XPac*** angekoppelt wird.



Abb. 3.1.c

Akku-Schrauber am Verriegelungsring des ***XPac*** einsetzten.



Abb. 3.1.d

Das Bohrfutter **von Hand** fest anziehen.



Verriegelungsring nach Hinten über das Bohrfutter schieben.



Verriegelungsring mit **Linksgewinde** fest anziehen.



Drehmomentstütze des ***XPac`s*** am Akku-Schrauber positionieren.



Abstützelemente am Akku spielfrei anlegen und Rändelschrauben anziehen.



Ebenfalls die Rändelschraube der Drehmomentstütze Oben am ***XPac*** anziehen.

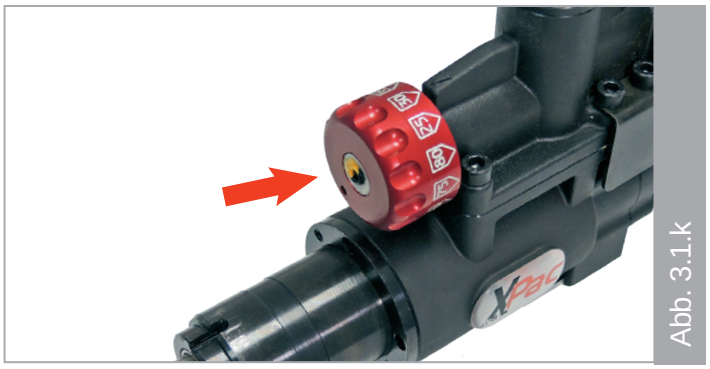


Einstellung am Akku-Schrauber.

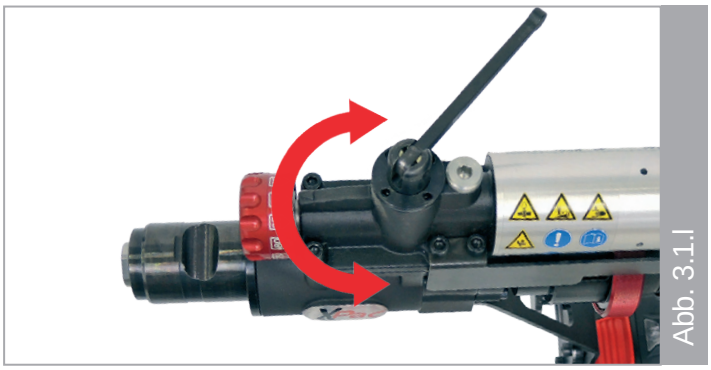
ACHTUNG!

Keine Schlagfunktion

Bei allen Anwendungen zweiten Gang wählen. (Schnelllauffunktion)
Drehmomenteinstellung auf Maximum.


Abb. 3.1.k

Am Druckregelknopf die benötigte Kraft einstellen.


Abb. 3.1.l

Der Entlastungshebel ist in Beide Richtungen um 360° drehbar.

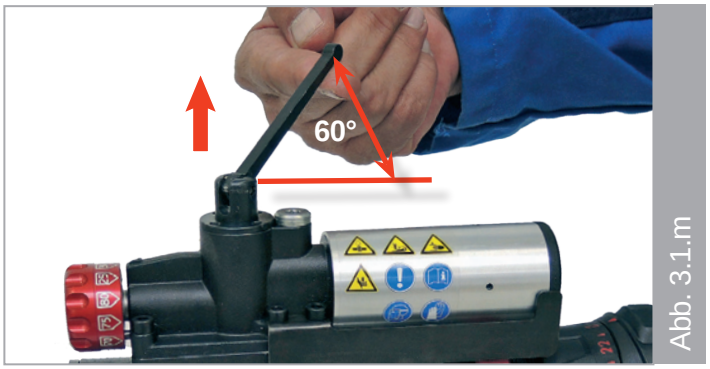


Abb. 3.1.m

Zur Entlastung des ***XPac`s*** den Entlastungshebel nach Oben drücken.
Nicht mehr als 60°.

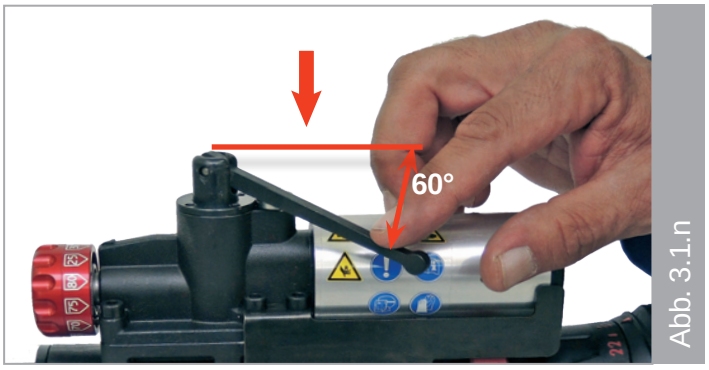


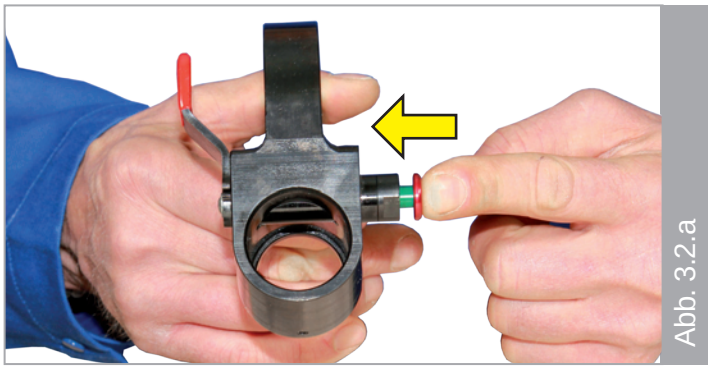
Abb. 3.1.n

Oder nach Unten drücken.
Nicht mehr als 60°.

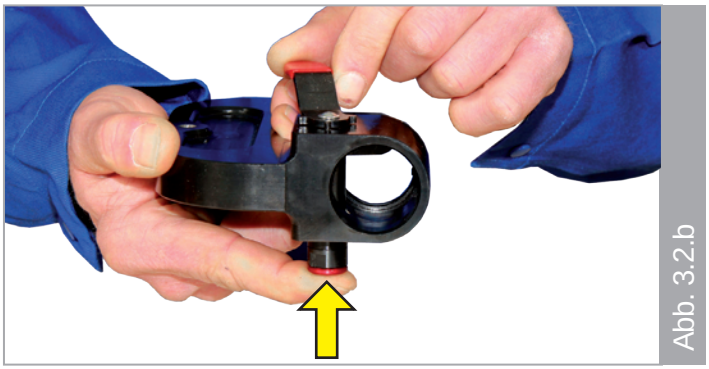

Abb. 3.1.o

Nach Montage des C-Bügel`s (Kapitel 3.2) und der benötigten Einsätze, Sperre am Akku-Schrauber wieder lösen.
Das ***XPac*** ist nun betriebsbereit.

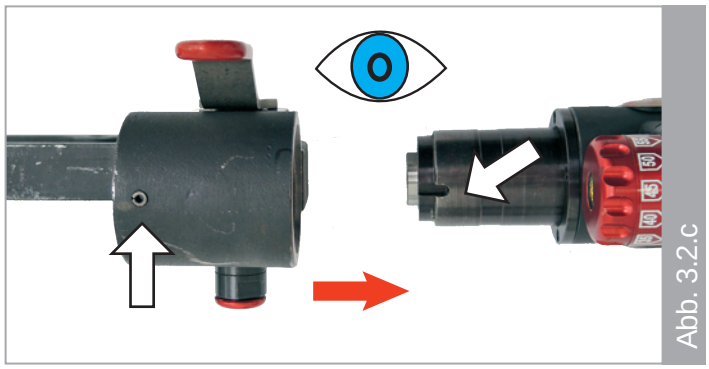
3.2 C-Bügel montieren



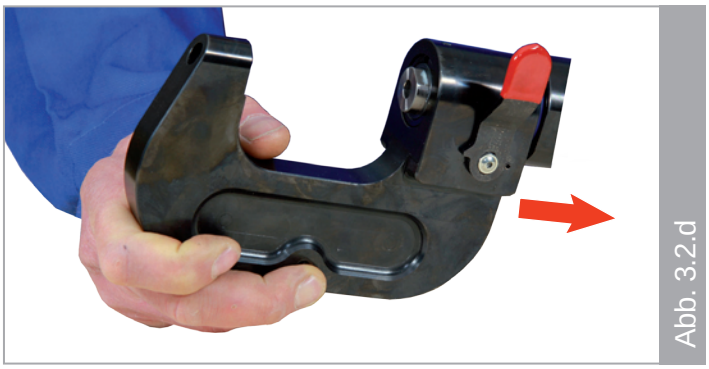
Sicherungsknopf am Verriegelungsmechanismus hineindrücken.



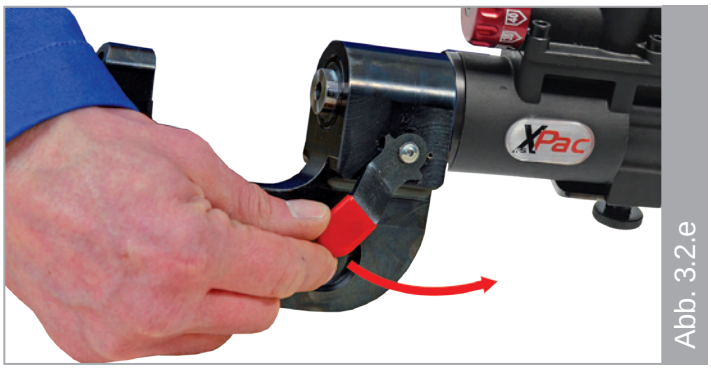
Verriegelungshebel - bei gedrücktem Sicherungsknopf - im Uhrzeigersinn öffnen.



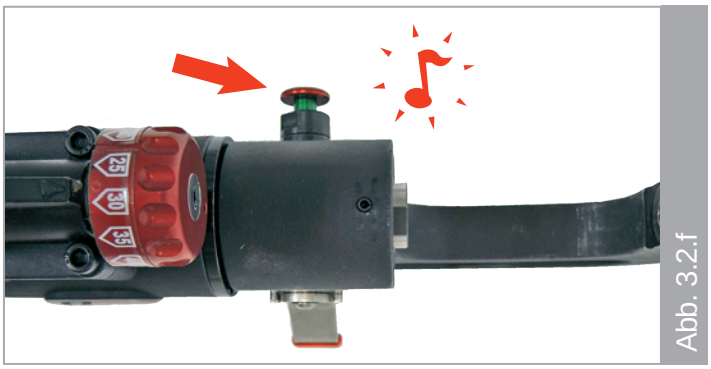
C-Bügel mittig auf die Aufnahme des ***XPac*** ansetzen. Dabei darauf achten, dass die Führungsnut in die Richtung des Führungsstiftes im C-Bügel zeigt.



C-Bügel vollständig auf die Aufnahme aufschieben.



Verriegelungshebel entgegen dem Uhrzeigersinn schließen.



Der C-Bügel ist richtig montiert wenn der Sicherungsknopf vollständig herausspringt. (Grüne Markierung sichtbar). Dieser Vorgang ist durch ein hörbares Einrasten angezeigt.

Achtung!
Die Bohrung im C-Bügel muss frei von Schmutz und Beschädigungen sein. Der Verriegelungsmechanismus muss leichtgängig in die Verriegelungsposition einrasten.
Der Verriegelungshebel am C-Bügel darf sich nach dem Einrasten nicht mehr schwenken lassen!

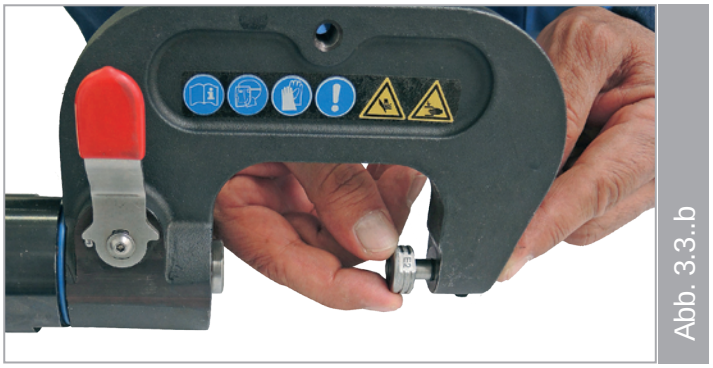
Beschädigte oder defekte Komponenten können während des Betriebs schwere Verletzungen verursachen und dürfen unter keinen Umständen weiter verwendet werden!

© Wieländer+Schill

3.3 Beispiel: Montage Nietadapter

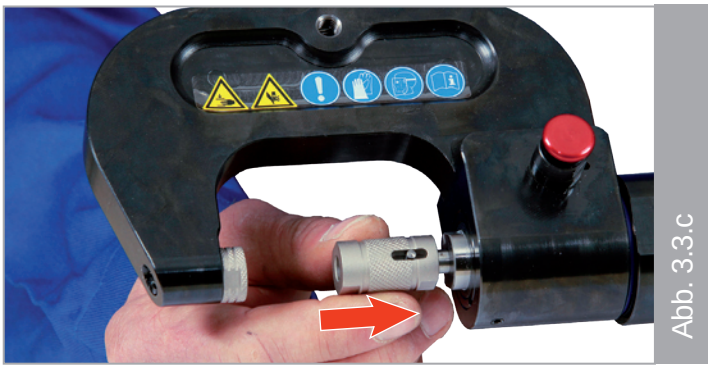

Abb. 3.3.a

Mit dem Finger das seitliche Blech gegen halten. Das für den Arbeitsprozess erforderliche Nietwerkzeug je nach Bedarf in die Aufnahme des C-Bügels einschrauben.

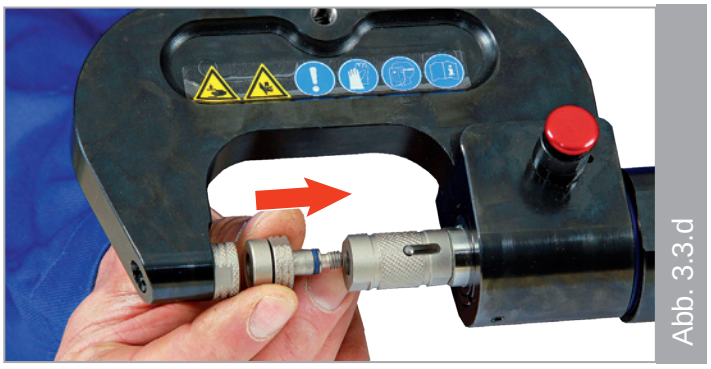

Abb. 3.3..b

Nietkopf handfest anziehen.

Keine Gewalt anwenden!


Abb. 3.3.c

Das entsprechende Gegenstück zum Nieteinsatz in der gegenüberliegenden Seite in der Verlängerung einschrauben und handfest anziehen.


Abb. 3.3.d

Kein Werkzeug zum Anziehen verwenden. Nur von Hand anziehen!


Abb. 3.3.e

Vor jeder Montage der Nieteinsätze ist die korrekte Zugehörigkeit von Setzkopf und Schließkopf zur Niet aus der Reparaturanleitung zu entnehmen.


Abb. 3.3.f

Nach jedem Nietvorgang ist der feste Sitz der Nietköpfe zu überprüfen. Nieteinsätze die sich gelöst haben, bedeuten eine Gefahr und können während des Betriebes zu schweren Verletzungen führen.

4

4.1 Gerät außer Betrieb nehmen und lagern

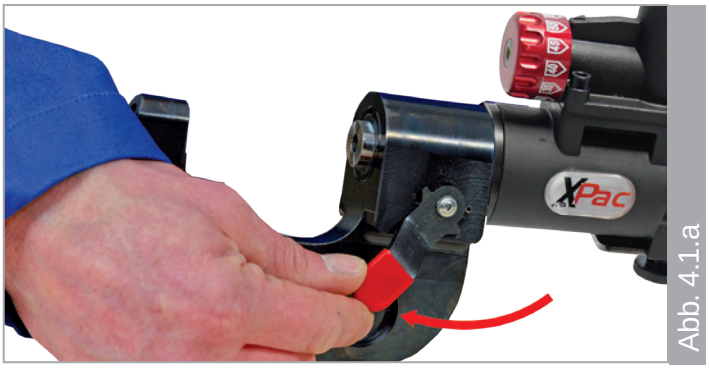


Abb. 4.1.a

Verriegelungshebel am C-Bügel - bei gedrücktem Sicherungsknopf - im Uhrzeigersinn öffnen.

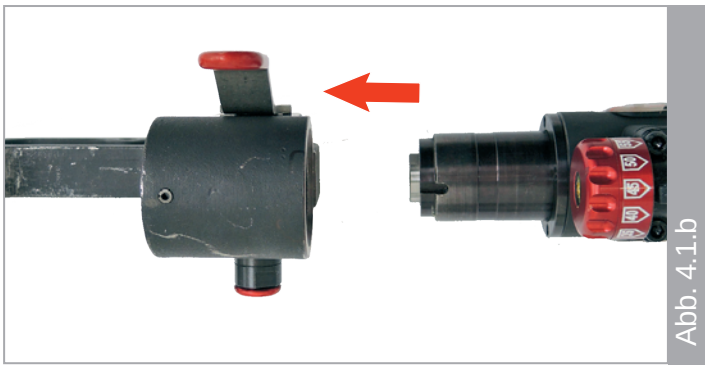


Abb. 4.1.b

C-Bügel vom ***XPac*** abnehmen.



Abb. 4.1.c

ACHTUNG!
Um Verletzungen zu vermeiden den Akku-Schrauber verriegeln bevor das ***XPac*** abgekoppelt wird.

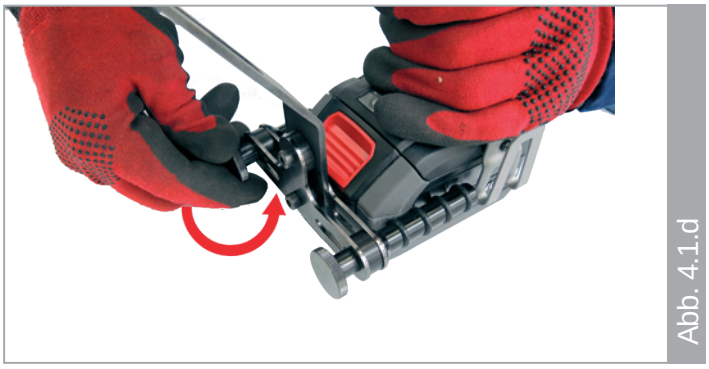


Abb. 4.1.d

Rändelschrauben an den Abstützelementen öffnen.



Abb. 4.1.e

Die Abstützelemente an der Drehmomentstütze öffnen.



Verriegelungsring aufschrauben.



Verriegelungsring nach Vorne schieben.



Bohrfutter am Akku-Schrauber aufdrehen.



Akku-Schrauber vom ***XPac*** abkoppeln.

ACHTUNG! Das Bohrfutter darf unter keinen Umständen mit dem angetriebenen Akku-Schrauber geöffnet oder geschlossen werden!

4.2 Reinigung und Pflege

Überprüfen Sie das System in regelmäßigen Abständen auf eventuellen Ölverlust. Ein Ölverlust deutet auf einen Fehler im System. Unterbrechen Sie in diesem Fall die Arbeit und geben Sie das Gerät zur Reparatur an einen autorisierten Fachhändler ab.



Abb. 4.2.a

Fremdkörper oder Verunreinigungen im Bereich des Verriegelungsringes können zu Funktionsstörungen am System führen.
Entfernen Sie Fremdkörper oder Verunreinigungen in diesem Bereich mit einem sauberen Putztuch.



Abb. 4.2.b

Eine Pflege der Metalloberflächen mit Korrosionsschutzöl wie Caramba, Ballistol oder WD40 schütz die Materialien vor Korrosion.



Abb. 4.2.c

5

5.1 Service- und Reparaturpartner

https://www.wielanderschill.com/service/vertretungen-weltweit/
https://www.wielanderschill.com/en/service/distributors-worldwide/

6

6.1 Einbauerklärung

Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B für den Einbau einer unvollständigen Maschine.

Hersteller:	WS Wieländer+Schill GmbH & Co.KG Professionelle Karosserie-Spezialwerkzeug Neue Wiesen 8 D-78609 Tuningen
Name und Anschrift der bevollmächtigten Person:	Sabine Herz Techn. Dokumentation / Konstruktion WS Wieländer+Schill GmbH & Co.KG Neue Wiesen 8 D-78609 Tuningen
Typbezeichnung:	***X**Pac*
Beschreibung und Identifizierung der unvollständigen Maschine:	Hydraulisches Presswerkzeug
Seriennummer:	laut Lieferpapieren

Hiermit erklären wir, dass die unvollständige Maschine ***X**Pac* den folgenden grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I, Unterkapitel 1.1.2 , 1.1.3 , 1.1.5 , 1.3.2 , 1.3.3 , 1.3.4 und 1.3.5 entspricht.

Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen für diese unvollständige Maschine nach Anhang VII Teil B erstellt wurden und verpflichten uns diese auf begründetes Verlangen den Marktüberwachungsbehörden in Schriftform oder digital (PDF) zu übermitteln.

Die unvollständige Maschine darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Maschine, in die unvollständige Maschine eingebaut wird, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht.

Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit mit jeder Änderung an den gelieferten Teilen.

Tuningen den 07.07.2020



Manfred Bäurer
Geschäftsführer

Wieländer+Schill
Professionelle Karosserie-Spezialwerkzeuge
Tel. +49 (0)7464 9898 0 Fax +49 (0)7464 9898 289
info@wielanderschill.com www.wielanderschill.com
Adresse: Neue Wiesen 8 D-78609 Tuningen

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten. © Wieländer+Schill
sh-08/2020