

Hydraulische Tuschierpresse MILLUTENSIL BV 25 PM



Fabrikat	MILLUTENSIL
Modell	BV 25 PM
Baujahr	1992
Maschinennummer	671/25126

INHALTSVERZEICHNIS

Ausstattung	3
Transport	5
Betriebsanweisungen	7
Maschinenbilder	11

AUSSTATTUNG

Schließkraft	18 t
Öffnungskraft	20 t
Tischfläche	775 mm x 760 mm
Aufspannfläche des Obertisches	900 mm x 550 mm
Ständerweite	900 mm
Einbauhöhe max.	750 mm
Einbauhöhe min.	230 mm
Hub des Obertisches	520 mm
Hubgeschwindigkeit stufenlos	0 – 1.000 mm/min.
Hydraulikdruck einstellbar	10 – 200 bar
Werkzeuggewicht auf dem Tisch max.	2.500 kg
Werkzeuggewicht auf dem oberen Tisch max.	800 kg
Tischhöhe über Flur	850 mm
Geschwindigkeit des Obertisches	17 mm/sec.
Motorleistung	4 kW
Netzanschluß	380 V 50 Hz

Obertisch motorisch schwenkbar um 360°

Energiespeicher Schlagauslöser im oberen Tisch

Hydraulische Ausstoßeinheit im Tisch mit 120 mm Hub

Gewindebohrung M 14 im Tisch

Hydraulisch ausfahrbarer Tisch mit mechanischen Präzisions-Anschlägen

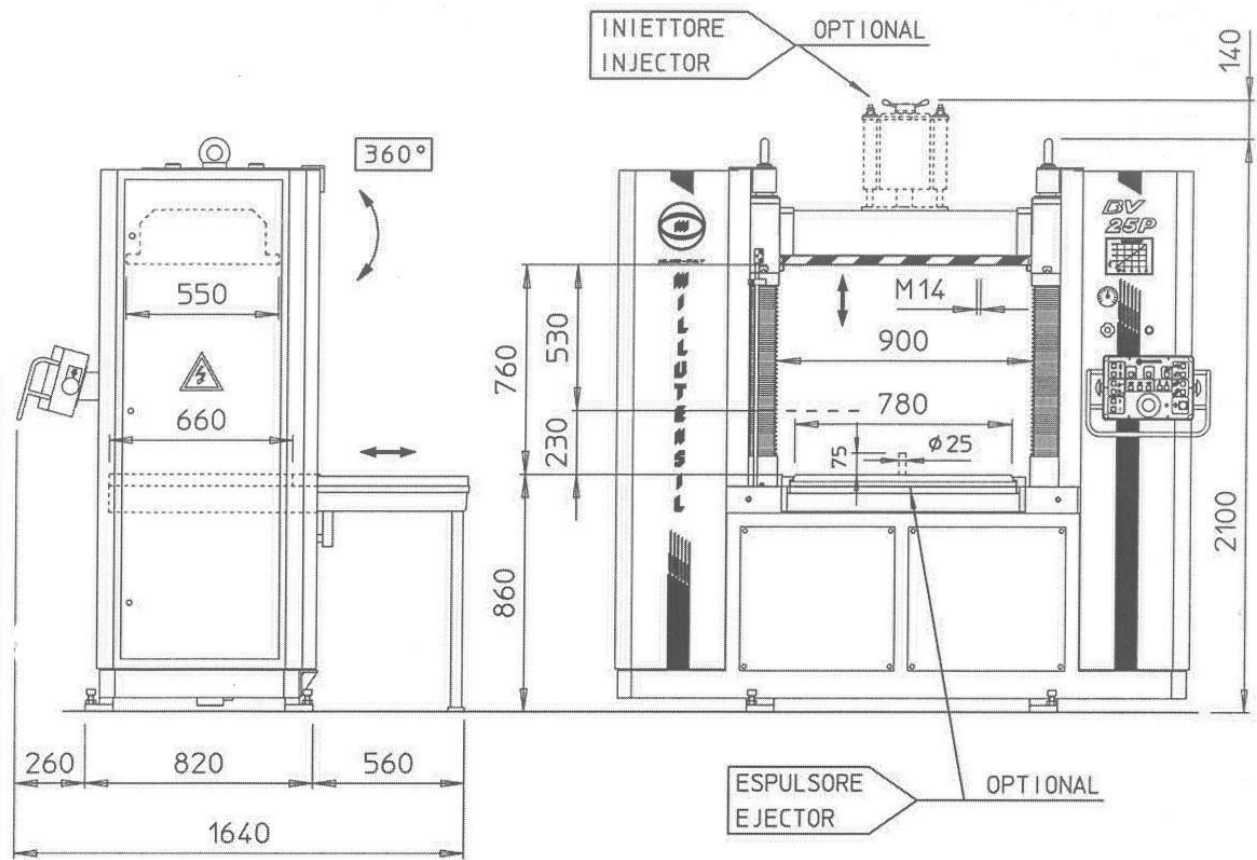
Tiefeneinstelleiste zur automatischen Hubbegrenzung nach unten

Platzbedarf (LxBxH) 1.500 mm x 1.500 mm x 2.200 mm

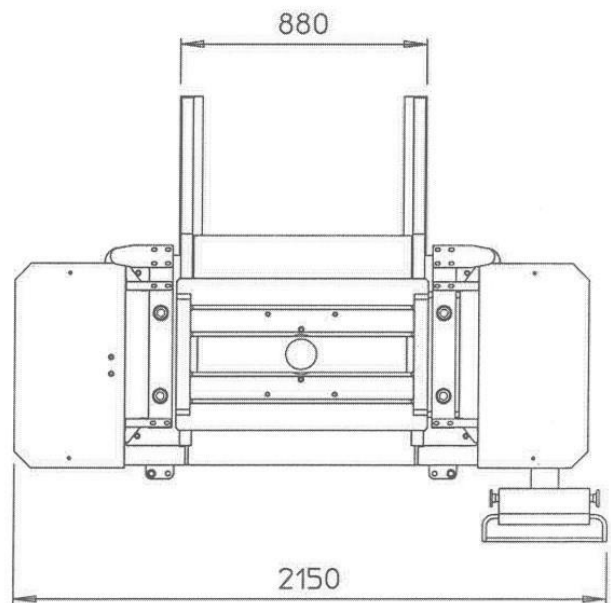
Gewicht ca. 1.850 kg

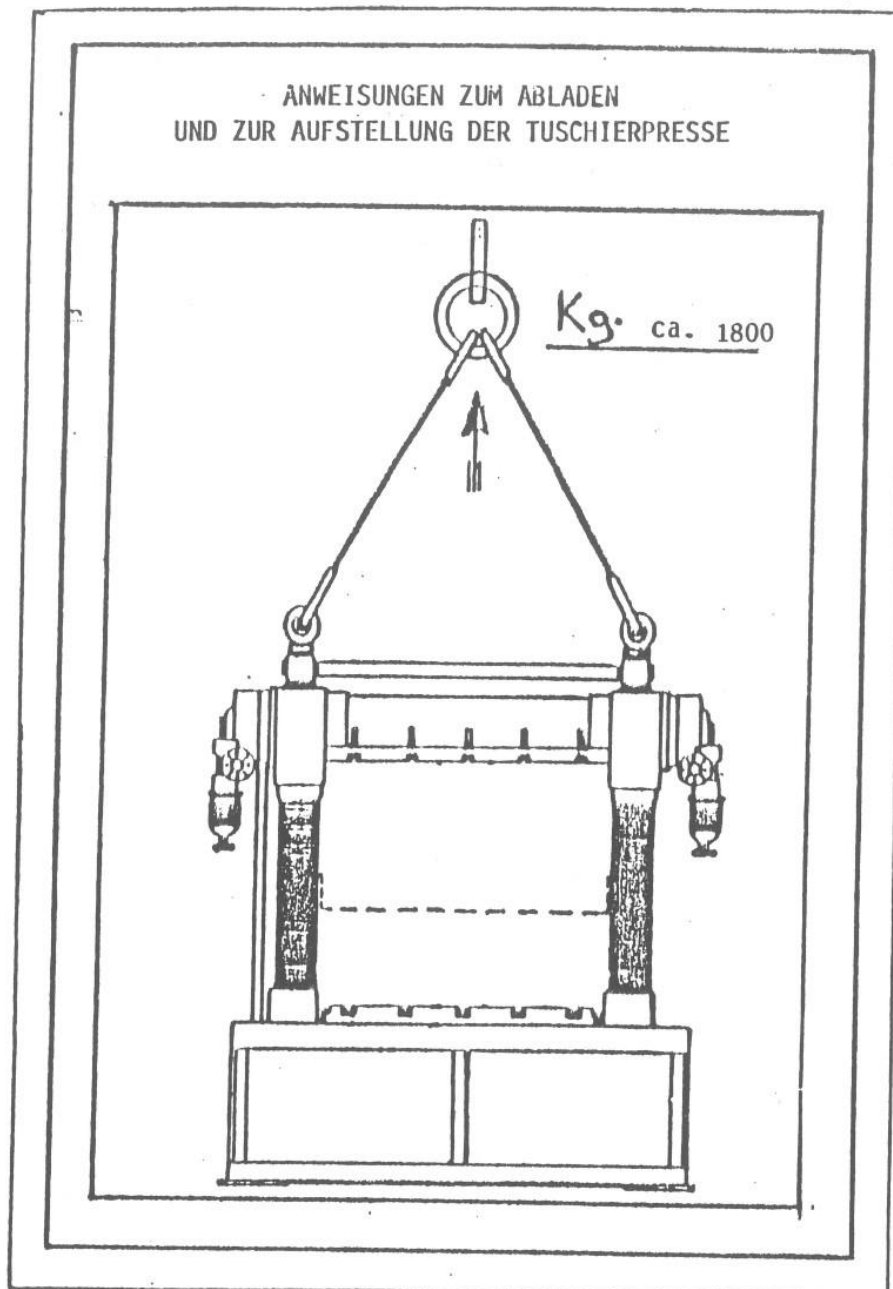
Alle weiteren auf den Fotos und VIDEO ersichtlichen Zubehörteile gehören nicht zum Lieferumfang, somit kein Bestandteil für diesen Verkauf. Der Lieferumfang umfasst nur die Zubehörteile, welche hier, im Angebot, Auftragsbestätigung und Rechnung ausdrücklich aufgeführt sind.

TRANSPORT



	BV25P	BV26E
A	780	
B	660	
C	760	
D	230	
E	530	
F	900	
G	550	
H	1660	
I	820	
L	560	
M	2150	
N	880	
O	860	
P	2100	
Q	M14	





TUSCHIERPRESSE BV 25

Um ein korrektes Abladen durchzuführen und jede Gefahr zu vermeiden, ist es notwendig, einen Kran mit zwei Haken zu verwenden, und die Presse durch die dafür vorgesehenen Ringe einzuheben.

Die Tragfähigkeit des Kranes soll mindestens 4 Ton betragen. Das Abladen der Tuschierpresse ist auch bei verpackter Maschine in Verschalung oder Kiste möglich, da sich entsprechende Öffnungen auf dem Deckel der Verpackung befinden, durch die man mit dem Kran auf die 2 Haken eingehen kann.

BETRIEBSANWEISUNGEN

ANWENDUNG

Die hydraulische Tuschierpresse BV 25 ist dazu gedacht und hergestellt worden, dass man die Werkzeuge leicht und ohne Beschädigung der Führungen öffnen und schliessen sowie das Oberteil in arbeitsgerechte Stellung zur Konstruktion, Kontrolle und Reparatur bringen kann. Sie dient auch zur Prüfung der Zentrierung der aktiven Teile des Werkzeuges, um auf Kunststoff-Formen Probe-Abdrücke durchzuführen usw. Die Tuschierpresse BV 25 ist auch für zahlreiche Anwendungen in der Werkstatt nützlich die sich im normale täglichen Gebrauch hervorheben.

AUFSTELLUNG DER MASCHINE

Die Tuschierpresse wird am Betriebs-Standort, auf geeignetem Fussboden aufgestellt. Der feste Maschinentisch wird sowohl in der Längs- als auch in der Querrichtung mit Wasserwaage genau waagrecht gericht.

Die zwei Halterungen des unteren ausziehbaren Tisches sollen durch die entsprechende Schrauben an die Rückseite der Maschine befestigt werden. Die 4 Zentrierungsstiften sollen eingesetzt werden. Die entsprechende Füsse einschrauben.

Die Tuschierpresse ist einsatzbereit geschmiert.

Die Transportösen und die obere Verbindungsstange abnehmen, die ausschliesslich für den Transport angebracht worden sind.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Die elektrischen Teile sind einsatzfertig installiert (A und B) (siehe Seite 4). Vor dem Anschluss ist zu überprüfen, ob die Spannung und die Frequenz der Tuschierpresse mit den des örtlichen Netzes übereinstimmen.

Beim Einschalten des elektrischen Stromes ist zu beachten dass sich der Motor in Pfeilrichtung dreht. Die zwei oberen Druckschalter(S3) und(S4) für die Abwärtsbewegung des oberen Tisches druckend, muss der obere Tisch nach oben fahren. Bei entgegengesetzter Drehrichtung setzt sich das Hydraulik-Aggregat (C) nicht unter Druck: wenn der Motor in dieser Richtung weiterläuft, kann die hydraulische Pumpe beschädigt werden. In diesem Fall werden zwei Phasen der Steckdose oder des Steckers umgepolt damit der Motor die genaue Drehrichtung bekommt.

IN BETRIEB SETZUNG

Die Maschine wird geschmiert und arbeitsfertig geliefert. Für die Hydraulik man verwendet nur Öl guter Qualität.

ACHTUNG

Wenn die Presse nicht benützt wird, soll der obere Tisch immer auf dem unteren Tisch liegen.

PARALLELITÄT ZWISCHEN DEM UNTEREN UND DEM OBEREN MASCHINENTISCH DER PRESSE

Die Parallelität zwischen dem unteren und dem oberen Tisch ist nicht nur mechanisch (durch die 4 Führungssäulen) sondern auch hydraulisch gegeben.

Dazu besitzt die Maschine einen hydraulischen Ausgleich-Zylinder welcher die Funktion hat, den zwei hydraulischen Zylinder welche die Auf- und Abwärtsbewegung des oberen Tisches betätigen und daher auch Parallelität zwischen die zwei Maschinentischen bedingen immer die gleiche Ölmenge zu geben.

Um die Parallelität immer präzise zu halten, muss man den Kreislauf des Ausgleich-Zylinders regelmässig ausgleichen.

Dieser Ausgleich ist automatisch getan jedesmal der obere Tisch die mechanische Ausschläge an das untere Hubende erreicht.

ACHTUNG:

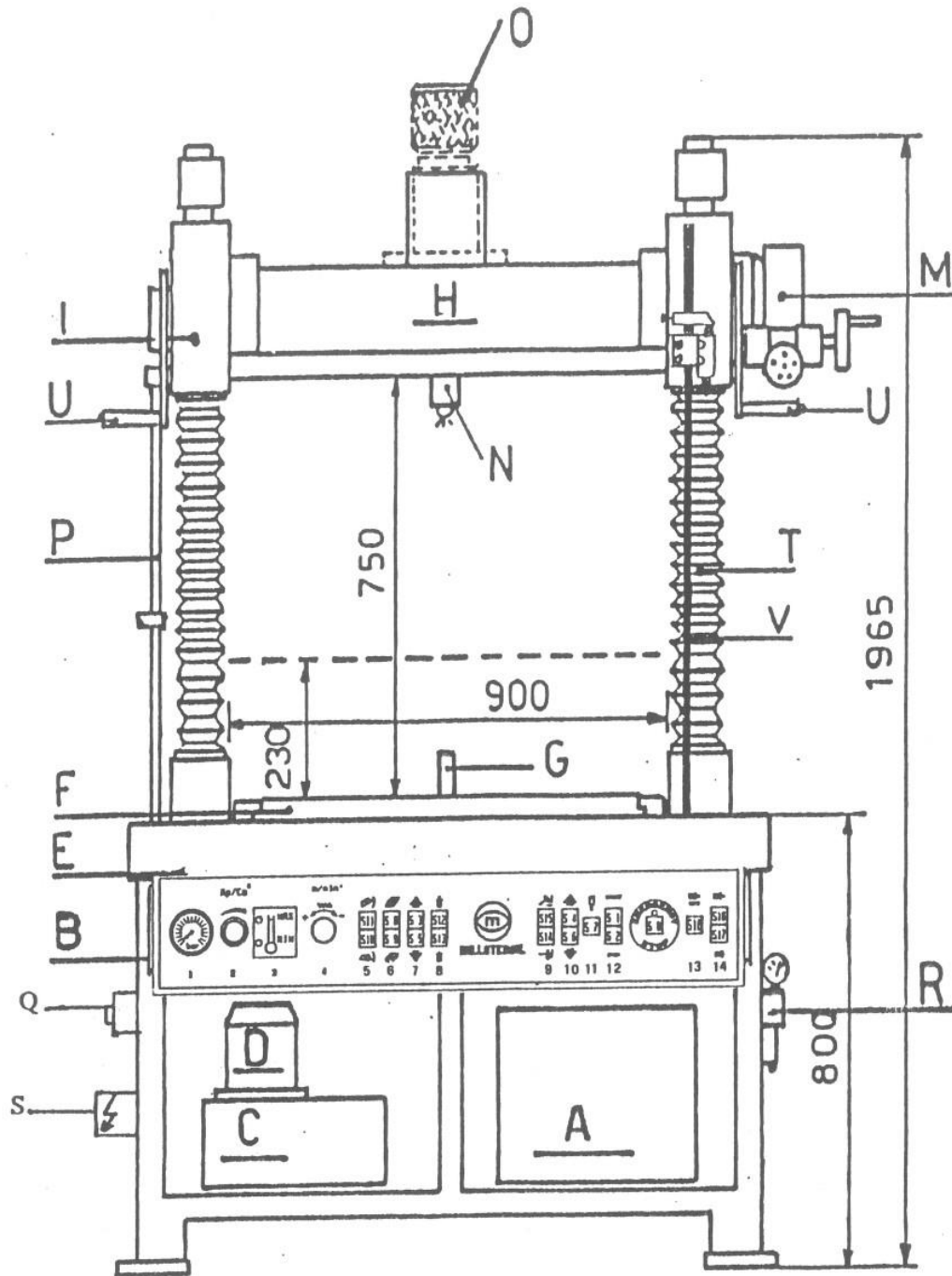
Es ist daher nötig vor und manchmal während der Verwendung der Maschine den oberen Tisch an das untere Hubende zu fahren um die Parallelität wiederherzustellen.

Wenn auf dem unteren Tisch der Presse liegt ein Werkzeug und es ist daher unmöglich die mechanischen Anschläge zu erreichen, man kann auch die Parallelität an die obere Hubende wiederherstellen.

SCHALTELEMENTE

Auf der Schalttafel (B) der Tuschierpresse befinden sich ein Manometer, verschiedene Druckventile und Drehschalter, wie hier beschrieben:

- (1) Manometer
- (2) Druckregel
- (3) Kontrollampen des min. und max. Ölstands
- (4) Geschwindigkeitsregler
- S10 S11 (5) Doppelte Bedientaste für die Drehung des Obertisches
- S8 S9 (6) Doppelte Bedientaste für die Bewegung des Ausziehtisches
- S3 S5 (7) Doppelte Bedientaste für die Auf- und Abwärtsbewegung des Obertisches
- S12 S15 (8) Doppelte Bedientaste zur Betätigung der Ausstoß-Einheit
- S14 S 15 (9) Doppelte Bedientaste zur Betätigung des Energiespeichers
- S4 S6 (10) Doppelte Bedientaste für die Auf- und Abwärtsbewegung des Obertisches
- S7 (11) Bedientaste zur Betätigung der Einspritz-Einheit
- S1 S2 (12) Doppelte Bedientaste zum Betrieb und Anhalten des Motors
- S0 (13) STOP Taste
- S18 (14) Druckschalter zur automatischen Einschaltung der Bewegung der Hilfszylinder durch die Abwärtsbewegung des Obertisches
- S16 S17 (15) Doppelter Kontaktschalter für die Bewegung der Hilfszylinder



A = Elektrische Schaltungen
 B = Elektrische Schalttafel
 C = Hydraulische Einheit-Behälter
 D = Elektrischer Motor
 E = Unterer Maschinentisch
 F = Ausziehbarer unterer Tisch
 G = Hydraulischer Ausstosser
 H = Oberer beweglicher Tisch
 I = Führung

M = Untersetzungsgetriebe
 N = Harz-Einspritz-Einheit
 O = Energiespeicher
 P = Abwärtsbewegungstiefeneinstellungsleiste
 Q = Hauptschalter
 R = Pressluft-Druckverminderer
 S = Elektr. Stromanschluss
 T = Säulen
 U = Manuelle Klemmhebel für Obertisch
 V = Aufwärtsbewegungstiefeneinstellungsleiste

MASCHINENBILDER



Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.