

Ageo

BEDIENUNGSANLEITUNG

Maschinen Nr.:

Type:

**DP 500
DP 1000
DP 1000V
DP 1500
DP 2000
DP 3000**

Inhalt:

- Bedienungsanleitung
- EG-Konformitätserklärung
- Urheberrecht
- Ersatzteilliste



Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung.....	2
2. Aufstellung der Presse	2
3. Betrieb.....	4
4. Warnhinweise	5
5. Leistung und Wartung.....	6
6. Zubehör	8
6.1. Schlitzscheibe	8
6.2. Werkzeugaufnahmebohrung (ähnlich DIN 810)	9
6.3. Rechteckisch.....	10
6.4. Verdrehsicherung der Zahnstange	11
6.5. Tiefenanschlag.....	11
6.6. Untergestell.....	13
7. Urheberrecht und technische Unterlagen.....	14
8. EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	15

[Anlage: Ersatzteilliste](#)

Bedienungsanleitung für Dornpresse AGEO – DP Serie

1. Einleitung

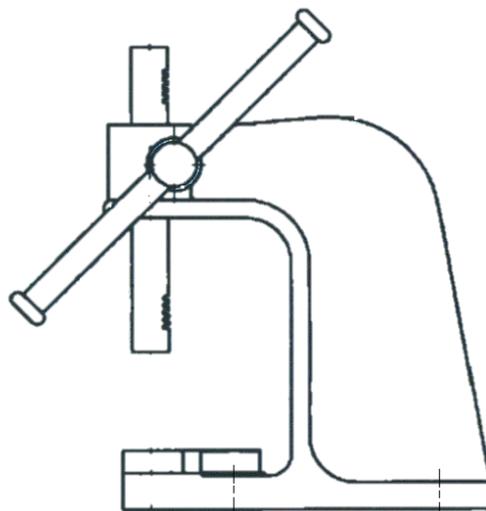
Die AGEO-Dornpresse ist eine Werkzeugmaschinenkonstruktion, die sich seit Jahrzehnten im Alltagsbetrieb bewährt hat und hauptsächlich zum Ein- und Auspressen von Drehdornen, Büchsen, Wälzlagern, Bolzen und Stiften sowie für Montagearbeiten eingesetzt wird.

Biegearbeiten können ebenso mit entsprechendem Werkzeug vorgenommen werden. Zum Räumen von kleineren Keilnuten und ähnlichen Profilen mit entsprechenden Räumwerkzeugen empfehlen wir eine AGEO-Dornpresse mit Ratschenantrieb.

Bei der Konstruktion der Maschine ist die Länge des Handhebels so bemessen, dass beim Betrieb mit einer durchschnittlichen Handkraft die Arbeitskraft erreicht werden kann.

2. Aufstellung der Presse

Vorzugsweise ist die Presse auf einem ebenen und ausreichend befestigten Industrieboden aufzustellen und z.B. mit geeigneten Dübeln auf dem Boden zu befestigen.





Bei unebenen und nicht ausreichend befestigten Aufstellflächen besteht der Verlust der Standfestigkeit der Presse und damit verbunden erhöhte Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen!

Für das Heben und Transportieren der Presse sind die geltenden Unfallverhütungsvorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik zu beachten.

Unfallverhütungs-
vorschriften

„Allgemeine Vorschriften“ BGV A1
„Krane“ BGV D6 (VBG 9)
„Betreiben von Arbeitsmitteln“ BGR 500 , Kap. 2.8

DIN-Normen

„Hebezeuge, Lastaufnahmeeinrichtungen“ DIN 15003
„Ösenhaken, Güteklasse 5“ DIN 7540
„Schäkel“ DIN 82101

3. Betrieb

Vor der Inbetriebsetzung der Presse sind sämtliche Blankteile von Korrosionsschutzmittel zu befreien. Die beweglichen Teile sind stets leicht gefettet zu halten.

Die Betätigung der Presse erfolgt über den Handhebel. Wird mit der Presse nicht gearbeitet, muss der Stößel immer soweit abgesenkt werden, dass eine selbsttätige Stößelbewegung ausgeschlossen ist.



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen!

4. Warnhinweise

Arbeiten oder Reparaturen dürfen nur Fachkräfte ausführen, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung ausreichend Kenntnisse haben über:

- Sicherheitsvorschriften,
- Unfallverhütungsvorschriften,
- Richtlinien und anerkannte Regeln der Technik (z.B. VDE-Bestimmungen, DIN EN-Normen).

Die Fachkräfte müssen:

- die ihnen übertragenen Arbeiten beurteilen, mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können,
- von dem Sicherheitsbeauftragten berechtigt sein, die erforderlichen Arbeiten und Tätigkeiten auszuführen.

!! ACHTUNG !!

*** Es darf keinesfalls zur Erhöhung der Kraft an der Zahnstange eine Rohrverlängerung oder ähnliches auf den Handhebel aufgeschoben oder befestigt werden, da sonst Bruchgefahr (Überlast) bzw. Verletzungsgefahr (bei Versagen der Bauteile) besteht.**

*** Der Handhebel darf unter keinen Umständen gewaltsam in seine Ausgangsposition gebracht werden, da dies zu einer Beschädigung des Entriegelungsbolzens und der damit verknüpften Mechanik führen kann. Ein normaler Arbeitsablauf ist unter diesen Umständen nicht mehr gegeben und die Beschädigungs- und Verletzungsgefahr durch den Handhebel wird erheblich erhöht.**

*** Das Handrad zur Verstellung der Zahnstange darf nur betätigt werden, wenn sich der Handhebel in seiner Ausgangsposition (freigeschaltetes Getriebe) befindet, da sich dieser sonst mit der Zahnstange nach unten bewegt! Verletzungsgefahr!**

Alle an der Maschine arbeitenden Personen sind hierüber zu informieren.

Der Hersteller kommt für entgegen dieser Betriebsanleitung erfolgte Bedienung und eventuell dadurch entstandene Schäden nicht auf !!

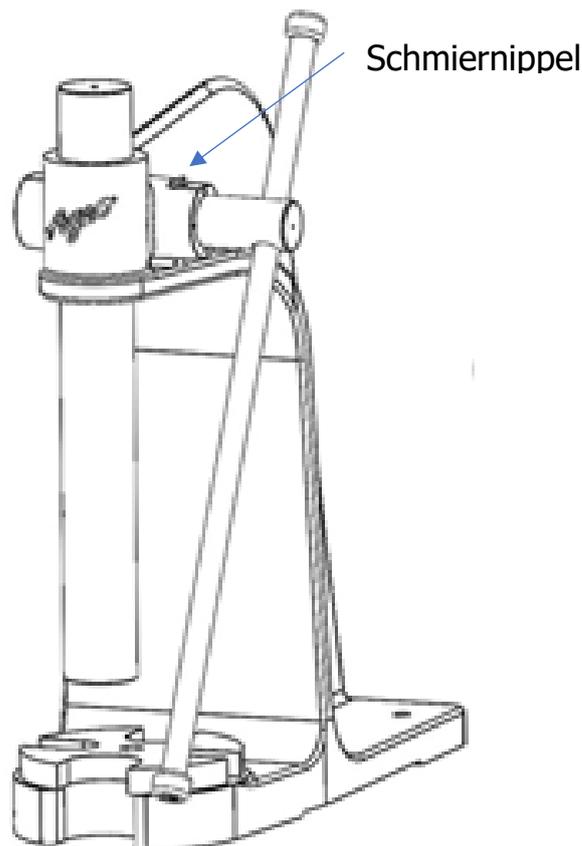
5. Leistung und Wartung

Diese Presse ist für eine Druckleistung von maximal:

<i>DP 500</i>	-	<i>5kN</i>	<i>(ca. 500 kg)</i>
<i>DP 1000V</i>	-	<i>10kN</i>	<i>(ca. 1.000 kg)</i>
<i>DP 1000V</i>	-	<i>10kN</i>	<i>(ca. 1.000 kg)</i>
<i>DP 1500</i>	-	<i>15kN</i>	<i>(ca. 1.500 kg)</i>
<i>DP 2000</i>	-	<i>20kN</i>	<i>(ca. 2.000 kg)</i>
<i>DP 3000</i>	-	<i>30kN</i>	<i>(ca. 3.000 kg)</i>

ausgelegt.

An dem Schmiernippel ist die Presse etwa alle 10 - 14 Tage mit einer Fettpresse leicht zu schmieren. Zur Erhöhung der Lebensdauer ist die Zahnstange stets leicht gefettet und sauber zu halten. Verschmutzungen oder Beschädigungen an der Verzahnung der Zahnstange sind unbedingt zu vermeiden, da dadurch



weitere Schäden an der Ritzelwelle entstehen können und den weiteren Betrieb der Presse beeinträchtigen oder unmöglich machen können.

Bauteile und Komponenten der Presse, die ihre Lebensdauer erreicht haben, z.B. durch Verschleiß, Korrosion, mechanische Belastung, Ermüdung und / oder durch andere, nicht unmittelbar erkennbare Einwirkungen, sind nach erfolgter Demontage entsprechend den nationalen und internationalen Gesetzen und Vorschriften fach- und sachgerecht zu entsorgen.

Das Gleiche gilt auch für im Einsatz befindliche Hilfsstoffe wie Öle und Fette oder sonstige Stoffe.



Die bewusste oder unbewusste Weiterverwendung verbrauchter Bauteile wie z.B. Ritzelwelle, Sperrrad, Sperrklinke, etc. kann zu einer Gefährdung von Personen, der Umwelt sowie von Maschinen und Anlagen führen. Die entsprechenden, vor Ort geltenden Betreibervorschriften sind zu beachten und anzuwenden.

Bei eventuellen Ersatzteilbestellungen sind:

- Presentyp,
- Maschinenummer und
- Baujahr

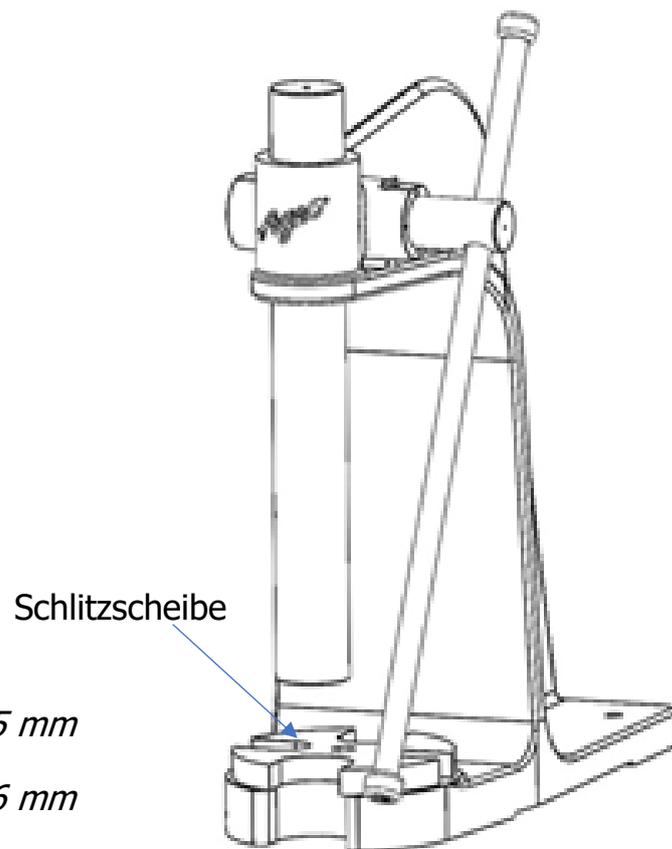
der Presse anzugeben.

Diese finden Sie auf dem *Typenschild* an der Maschine selbst.

6. Zubehör

6.1. Schlitzscheibe

Diese Presse ist standardmäßig mit einer drehbaren Schlitzscheibe ausgestattet, welche als Unterlage zur Zahnstange dient und mit ihren vier Durchfallschlitzen verschiedener Breite ein schneller Helfer sein kann, um Lager, Hülsen, Ringe oder Buchsen von Wellen oder ähnlichem heraus oder hinein zu drücken.



DP 500 - 15, 20, 25, 35 mm

DP 1000 - 20, 28, 36, 46 mm

DP 1500 - 20, 28, 36, 46 mm

DP 2000 - 35, 50, 65, 80 mm

DP 3000 - 35, 50, 65, 80 mm



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Hand oder Finger!

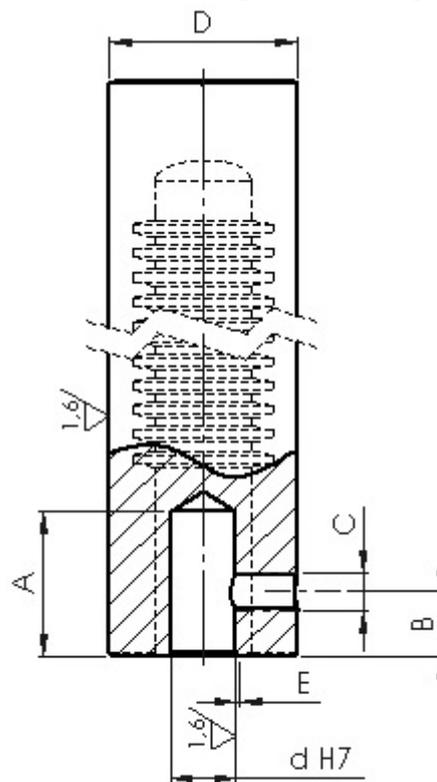
6.2. Werkzeugaufnahmebohrung (ähnlich DIN 810)

Die Zahnstange der Dornpresse kann mit einer zusätzlichen Passbohrung versehen werden, um ein entsprechendes Werkzeug für Anwendungen zu befestigen.

Die Werkzeugaufnahmebohrung wird zentrisch an der Unterseite eingebracht und mittels eines seitlich befindlichen Gewindestiftes kann das Werkzeug gegen Herausfallen gesichert werden.

Bitte beachten Sie, dass sich bedingt durch das jeweils eingesetzte Werkzeug das Gesamtgewicht der Zahnstange ändert und die Vorspannung der Ausfallsicherung ggf. nachgestellt werden muss.

Die Größe der Werkzeugaufnahmebohrung ist abhängig von dem Pressentyp.



d H7	A	B	C	möglich in Zahnstange Ø				E
				D 32	D 40	D 58	D 78	
10	28	12	M 8	X	X	X	X	1x45°
12	32	12	M 8	X	X	X	X	1x45°
16	36	20	M 10	X	X	X	X	1x45°
20	45	20	M 12			X	X	1,6x45°
25	50	25	M 12			X	X	1,6x45°
32	60	28	M 16			X	X	1,6x45°
40	75	40	M 20				X	2x45°
50	85	40	M 20				X	2x45°
Vorzugsreihe (wenn keine Angaben)								

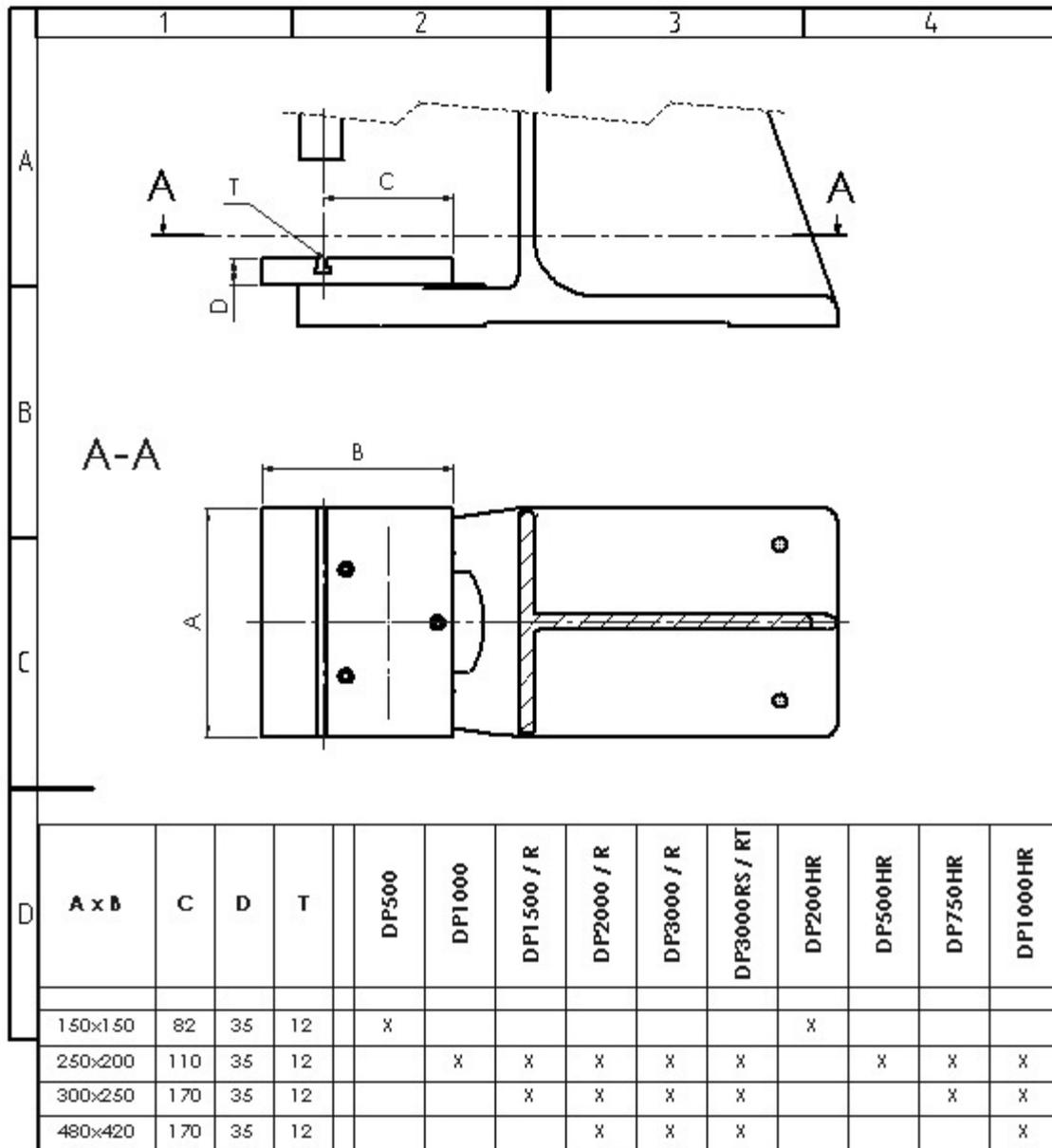
Für Bohrungen, die zwischen den aufgeführten Größen liegen gilt:

- Maß A nach der nächst größeren Bohrung
- Maß B und C nach der nächst kleineren Bohrung

6.3. Rechteckisch

Für Ihre Dornpresse stehen verschiedene Rechtecktische mit einer T-Nut (DIN 650) an Stelle der drehbaren Schlitzscheibe zur Verfügung. Diese eignet sich zum Aufspannen von Vorrichtungen und Werkzeugen.

Der Rechtecktisch ist derart montiert, dass sich die T-Nut mittig zu der Zahnstange befindet.



6.4. Verdrehsicherung der Zahnstange

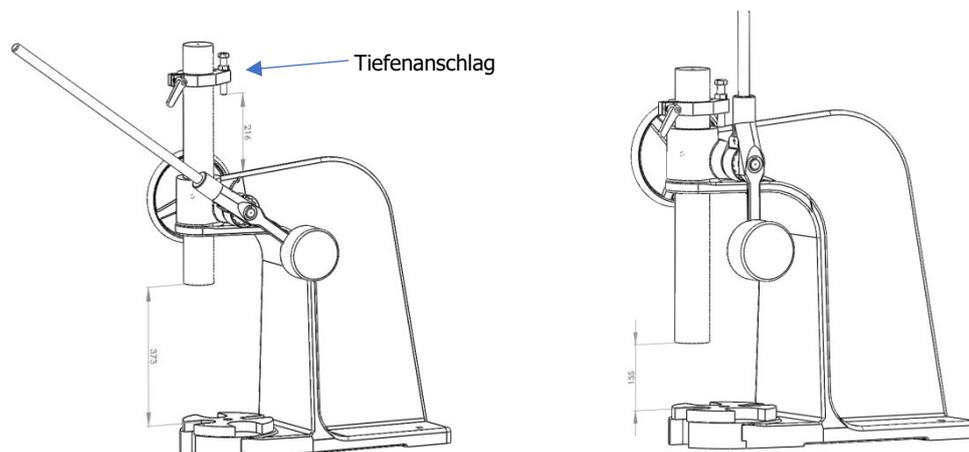
Die Zahnstangen-Verdrehsicherung verhindert, dass bei Biege- und/oder Fügearbeiten in den eingebauten Werkzeugen Torsionskräfte auftreten, die zum einen der Passgenauigkeit des Werkstückes abträglich sind und zum anderen die Ritzelwelle und Zahnstange beschädigen können.



6.5. Tiefenanschlag

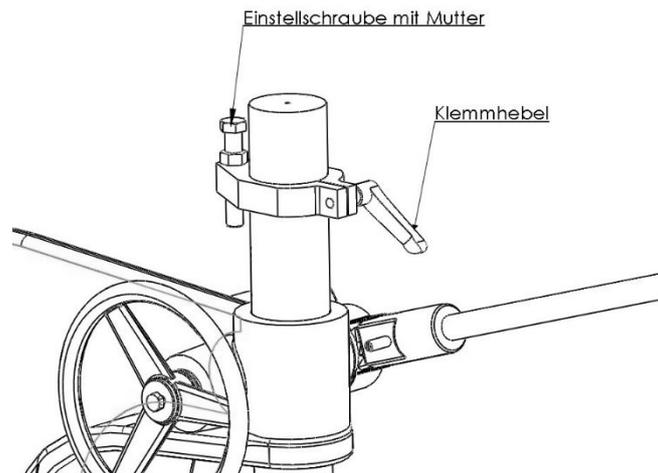
Der AGEO-Tiefenanschlag für Ihre Dornpresse der DP, DP-R und DP-HR Serie besteht durch seine solide Bauweise und seine einfache Handhabung. Er wird grundsätzlich als Hubbegrenzung eingesetzt und ist mit wenigen Handgriffen auf das gewünschte Maß eingestellt.

Mit wenigen Handgriffen lässt sich der AGEO-Tiefenanschlag durch Öffnen des Klemmhebels vom Bediener in der Höhe justieren und auch wieder fixieren. Mit



Hilfe eines Sechskantschlüssels (Schlüsselweite richtet sich nach dem Pressentyp) kann die Einstellschraube mit Kontermutter an der hinteren Seite des Tiefenanschlages durch Lösen zusätzlich verstellt werden.

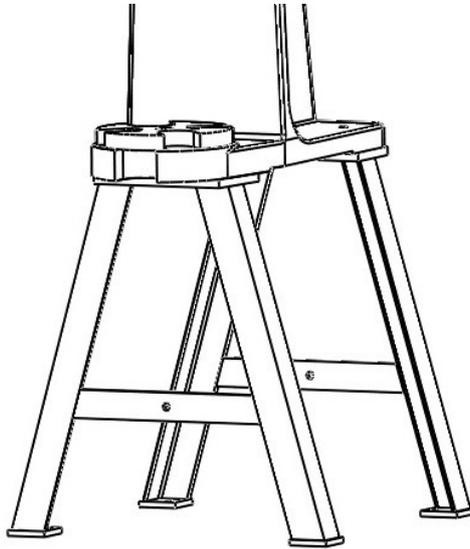
Nach dem Verstellvorgang und der Inbetriebsetzung der Presse muss sowohl der Klemmhebel als auch die Mutter an der Einstellschraube auf Festigkeit überprüft werden, um ein selbsttätiges Verstellen zu vermeiden.



Gefahr durch Quetschen und Scheren von Körperteilen, Hand und Finger! Gefahr durch fliegende Teile!

6.6. Untergestell

Die Ageo-Dornpresse (ausgenommen Modelle der RS- und RT-Serie) kann auf einem Untergestell in stabiler Schweißkonstruktion montiert werden, um eine Tischhöhe von ca. 720mm für alleinstehende Dornpressen zu erreichen. Die Dornpresse mit Untergestell ist unter allen Umständen mit geeigneten



Befestigungsmitteln am Boden gegen unkontrolliertes Verrutschen oder Kippen zu sichern (siehe Aufstellung der Presse).

7. Urheberrecht und technische Unterlagen

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung und deren Inhalt verbleibt bei dem Hersteller. Diese Bedienungsanleitung ist nur für den Betreiber und dessen Personal bestimmt.

Vervielfältigung ist nur zur eigenen Verwendung gestattet. Sie enthält Vorschriften und Hinweise, die weder vollständig noch teilweise

- vervielfältigt,
- verbreitet, oder
- anderweitig mitgeteilt werden dürfen.

Zu widerhandlungen können strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.



Produktion und Vertrieb

AGEO Press GmbH

Telefon: (+49)0 6157- 98 95 900

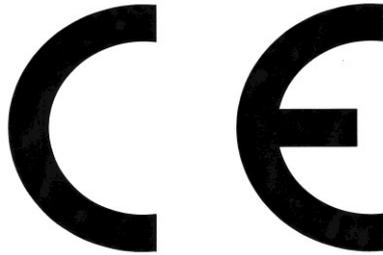
Werner-von-Siemens-Str. 35

Fax: (+49)0 6157- 98 95 909

D- 64319 Pfungstadt

info@dornpresse.de

www.dornpresse.de



EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

im Sinne der Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Bauart der Maschine:

Fabrikat: DP 500 Dornpresse
DP 1000
DP 1000V
DP 1500
DP 2000
DP 3000

ist entwickelt, und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 2006/42/EG in alleiniger Verantwortung von:

AGEO Press GmbH
Werner-von-Siemens-Str. 35
D- 64319 Pfungstadt

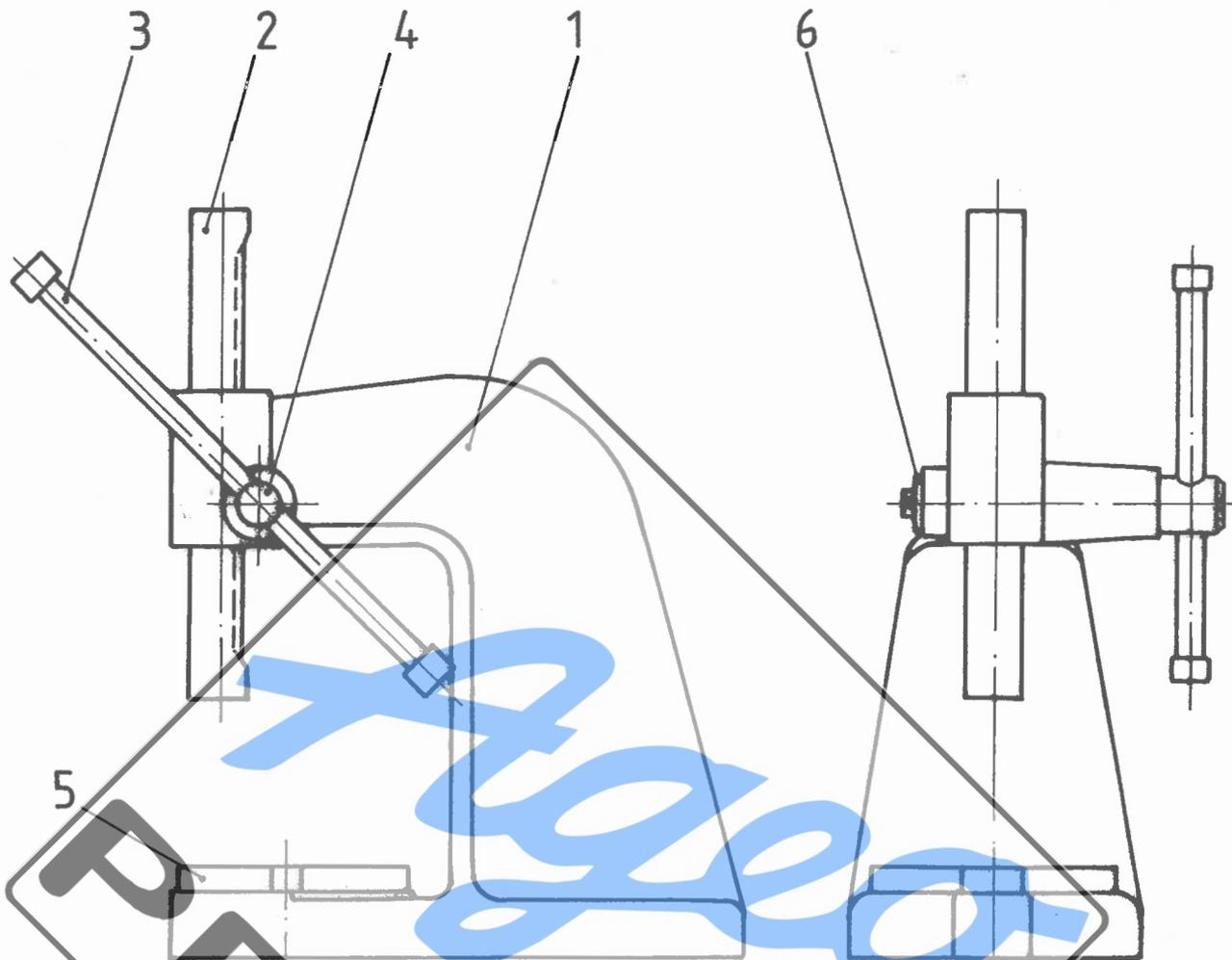
Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

- 1* DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Gestaltungsleitsätze.
- 2* EN ISO 14121, Risikobeurteilung.
- 3* EN ISO 12100, Risikominimierung.
- 4* Eine technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.
- 5* Die zur Maschine gehörende Bedienungsanleitung liegt in Deutsch vor.

Auf begründetes Verlangen können die speziellen Unterlagen zu der Maschine einzelstaatlichen Stellen ausgehändigt werden.

Pfungstadt den, 01.12.2018

Kirsten Preß
Geschäftsführerin



1.	Pressenkörper	pressbody	Bâti de presse
2.	Zahnstange	gear rack	Crémaillère
3.	Schwengel	hand lever	Levier à main
4.	Ritzelwelle	pinion shaft	Pignon
5.	Schlitzscheibe	slotted disk	Disque à fentes rotatoire
6.	Scheibe	plate	Bondelle

Bei Ersatzteil-Anfragen und Bestellungen bitte Typenbezeichnung, Baujahr sowie das benötigte Teil angeben.

Spare parts for
Mandrel Press with
hand lever

Pièces de rechange pour
presses à mandriner avec
levier à main

Freimaßtoleranz nach DIN 7168 mittel				Stück	Benennung		Pos.	Werkst.	Rohmaße	DIN
Ausg.	Ä.-Nr.	Tag	Name	1982	Datum	Name	<i>Ageo</i>	AGEO Press GmbH Werner-von-Siemens-Str. 35 D-64319 Pfungstadt		
				Gezeichnet	15.1.	Lu				
				Geprüft						
				Normgepr.						
Ersatzteile für Dornpressen mit Schwengel							DP 00-0-07 (4)			
							Maßstab /	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor.		