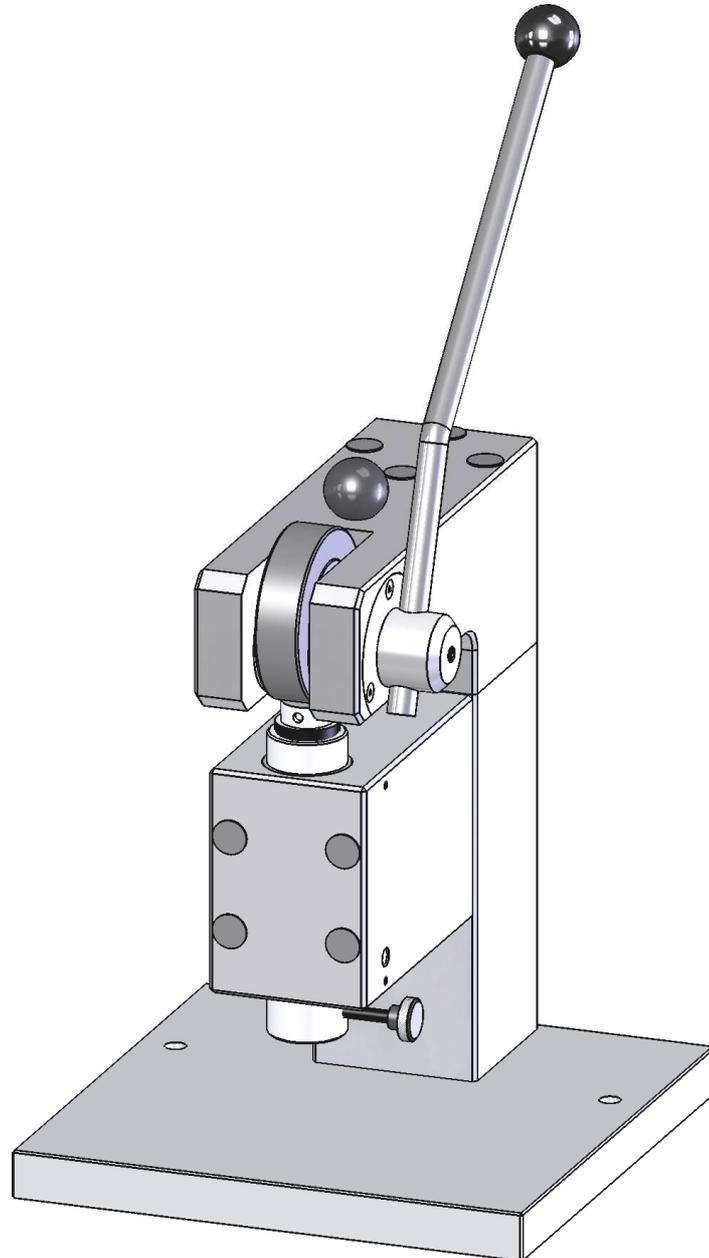


Original Betriebsanleitung



SP 1000 II

Obwohl die in dieser Anleitung enthaltenen Informationen sorgfältig auf Genauigkeit und Vollständigkeit überprüft wurden, kann für Fehler oder Auslassung keinerlei Haftung übernommen werden. Diese Betriebsanleitung darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung weder ganz noch teilweise in irgendeiner Form vervielfältigt oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Für künftige Verwendung aufbewahren! Technische Änderungen vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis

1	Sicherheitshinweise	4
2	Anwendungsbereiche	5
2.1	Stanzeinrichtungen für Gummi und Elastomere.....	5
3	Inbetriebnahme.....	6
3.1	Prüfen des Packungsinhalts.....	6
3.2	Aufstellen der Stanzpresse.....	6
3.3	Einbau des Handhebels	11
3.4	Einbau der Stanzeinrichtung	11
3.5	Einstellung der Stanztiefe.....	12
3.6	Stanzvorgang.....	13
3.7	Ausbau der Stanzeinrichtung	13
4	Technische Daten.....	13
5	Lieferumfang.....	13
6	Sonderzubehör / Ersatzteile.....	13
7	Fehlerbehebung.....	14
8	Gewährleistung	14
9	Info zur Warenrücksendung	14
10	Entsorgung	15
11	Pflege.....	15
12	Abbildungsverzeichnis.....	15

1 Sicherheitshinweise

Beim Arbeiten mit der Stanzpresse SP 1000 II, im folgenden Stanzpresse genannt, sind folgende Hinweise zu beachten:

	<ul style="list-style-type: none">• Die Stanzpresse darf nur zur Herstellung von Probenkörpern aus Elastomeren, Schäumen und weichelastischen Materialien eingesetzt werden.• Eingriffe an der Stanzpresse dürfen nur durch autorisierte Personen durchgeführt werden.• Die Stanzpresse ist vor staub-, öl-, fett- und metallstaubhaltiger Luft, Wärmequellen (direkte Sonneneinstrahlung, Heizkörper), Feuchtigkeit, Nässe und Vibration sowie gegen Sturz zu schützen.• Zur Reinigung der Stanzpresse sollten nur milde Reinigungsmittel verwendet werden, um Oberflächenbeschädigungen zu vermeiden. Das Reinigungstuch sollte weich und fusselfrei sein.• Alkohol, Benzin, Verdünnungsmittel oder sonstige leicht entzündliche Substanzen dürfen nicht verwendet werden. Die Verwendung derartiger Substanzen kann zu Bränden führen.• Mögliche Verletzungsgefahr durch scharfkantige Stanzeinrichtungen.
---	--

2 Anwendungsbereiche

2.1 Stanzeinrichtungen für Gummi und Elastomere

	Stanzeinrichtung Form	Norm	Typ	Länge [mm]	Materialstärke [mm]
		ISO 37	1	≥115	2±0,2
		ISO 37	2	≥75	2±0,2
		ISO 37	3	≥50	2±0,2
		ISO 37	4	≥35	1±0,1
		DIN 53504	S1	115	2±0,2
		DIN 53504	S2	75	2±0,2
		DIN 53504	S3a	50	2±0,2
		DIN 53504	S3	35	1±0,1
		ASTM D 412	C	≥115	1,3 ... 3,3
		ASTM D 412	A	≥140	1,3 ... 3,3
		ASTM D 412	B	≥40	1,3 ... 3,3
		ASTM D 412	D	≥100	1,3 ... 3,3
		ASTM D 412	E	≥125	1,3 ... 3,3
		ASTM D 412	F	≥125	1,3 ... 3,3
		ISO 34-1	Weiterrei Hosenprobe	≥100	2±0,2
		ISO 34-1 ASTM D 624	Weiterrei Winkelprobe Stanzmesser C ohne Schnitt	≥100	2±0,2
		ISO 34-1 ASTM D 624	Weiterrei Crescendprobe Stanzmesser B ohne Schnitt	≥110	2±0,2
		ASTM D 624	Stanzmesser A	42	
		ISO 34-2 ISO 816	Weiterrei Delft Probe mit Einschnitt	60	Einschnitt 5±0,1

*Die Angaben sind freibleibend - weitere Stanzeinrichtungen auf Anfrage

3 Inbetriebnahme

3.1 Prüfen des Packungsinhalts



Überprüfen Sie die Lieferung auf Vollständigkeit und Unversehrtheit, siehe "Lieferschein".

3.2 Aufstellen der Stanzpresse

- Schneiden Sie die Packbänder durch und entfernen Sie diese.

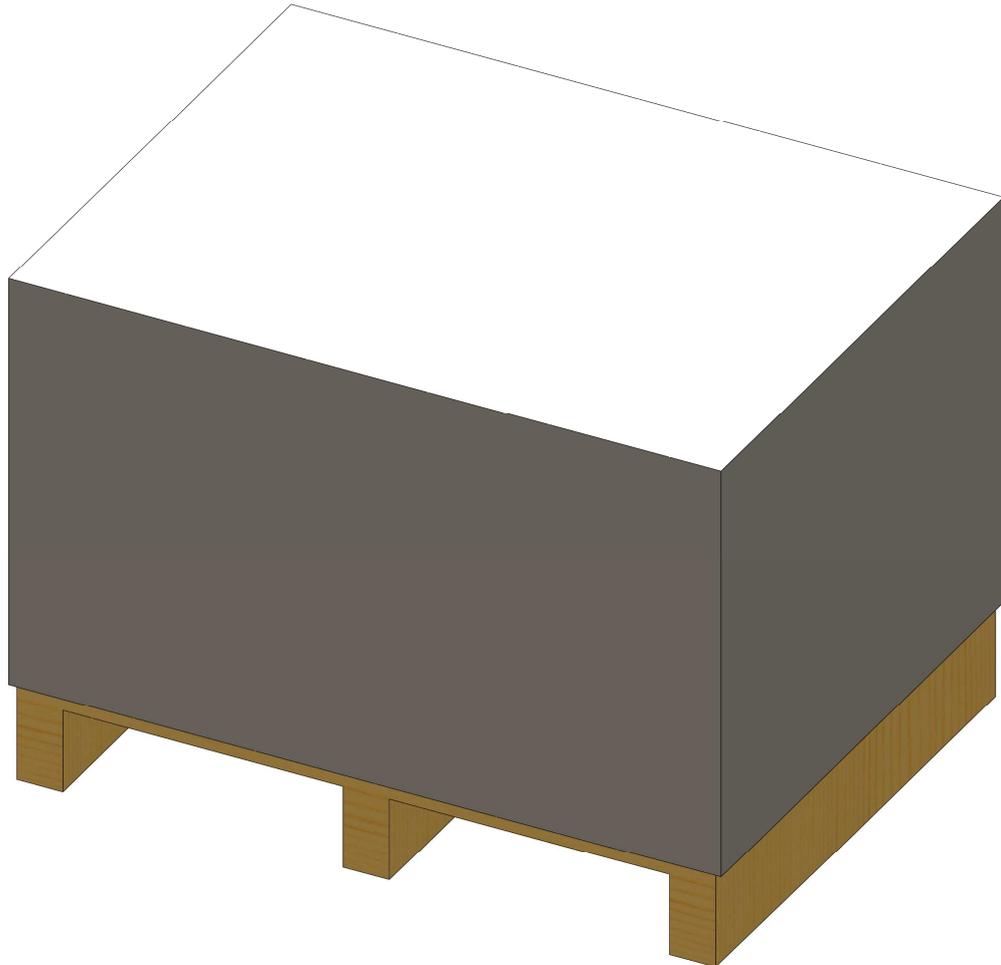


ABB. 1 ENTFERNEN DER PACKBÄNDER

- Ziehen Sie die Kartonhaube nach oben ab (2.01).

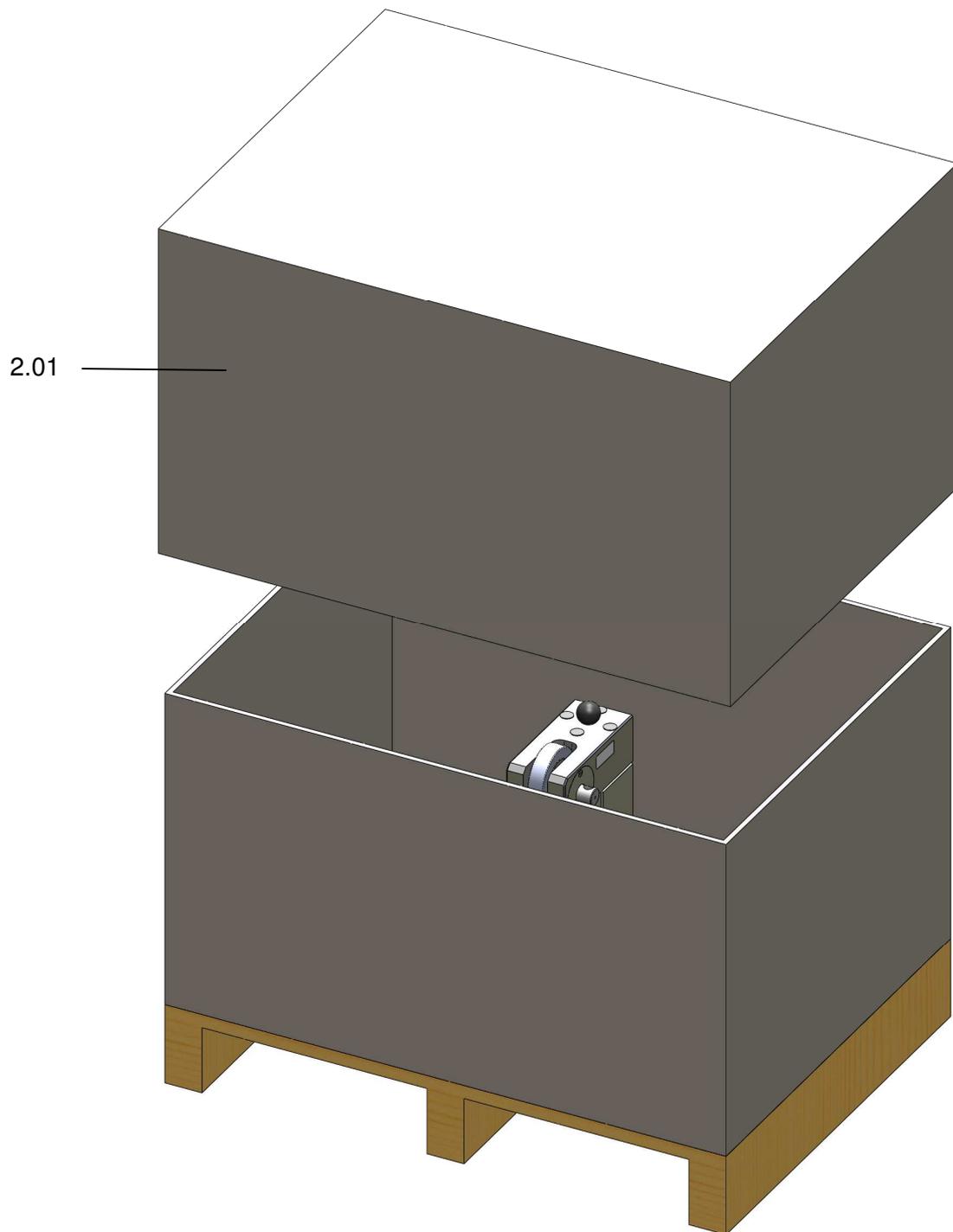


ABB. 2 ABNAHME DER KARTONHAUBE

- Lösen Sie die Schrauben (3.01) und entfernen Sie diese.

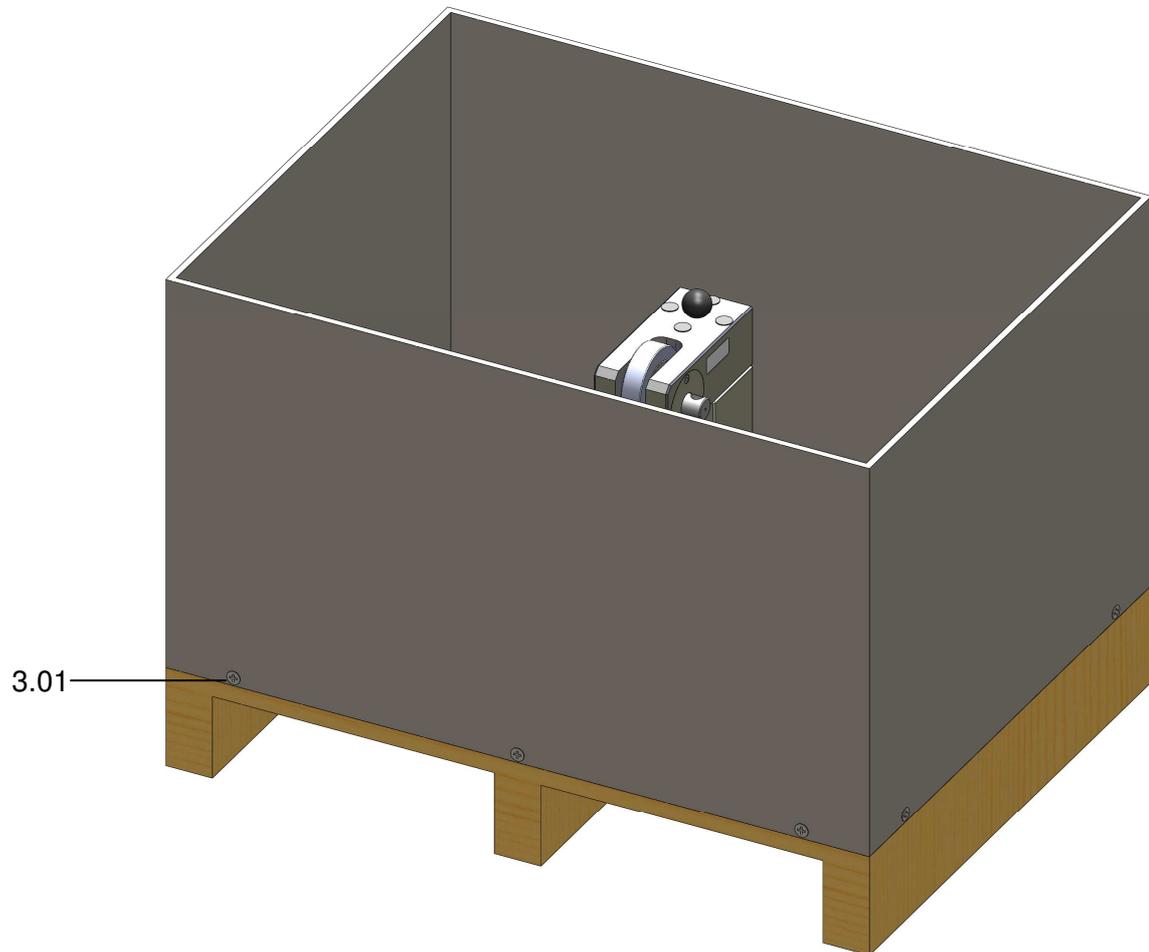


ABB. 3 ENTFERNEN DER SCHRAUBEN

- Ziehen Sie den Karton-Aufsatz nach oben ab (4.01).

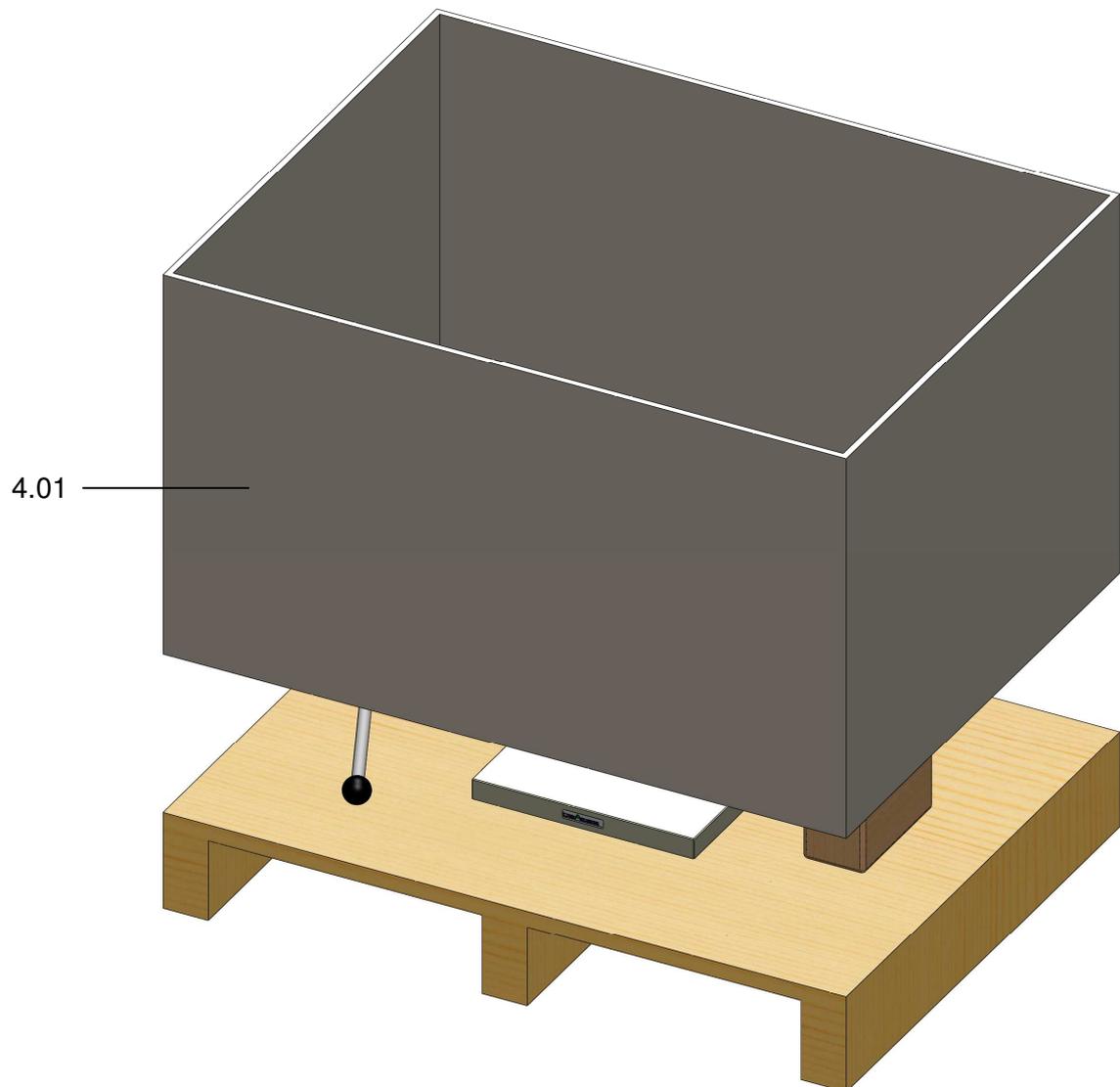


ABB. 4 ABNAHME DES KARTON-AUFSATZES

- Lösen Sie die Transportsicherungs-Schrauben (5.01) und entfernen Sie diese.
- Nehmen Sie die Stanzpresse (1.00) heraus.



Achten Sie auf Ihre Wirbelsäule - Gewicht ca. 20kg!

- Stellen Sie die Stanzpresse auf einen stabilen Unterbau.
- Schrauben Sie die Stanzpresse fest.
- Schneiden Sie die Packbänder des Zubehörs durch und entfernen Sie diese.

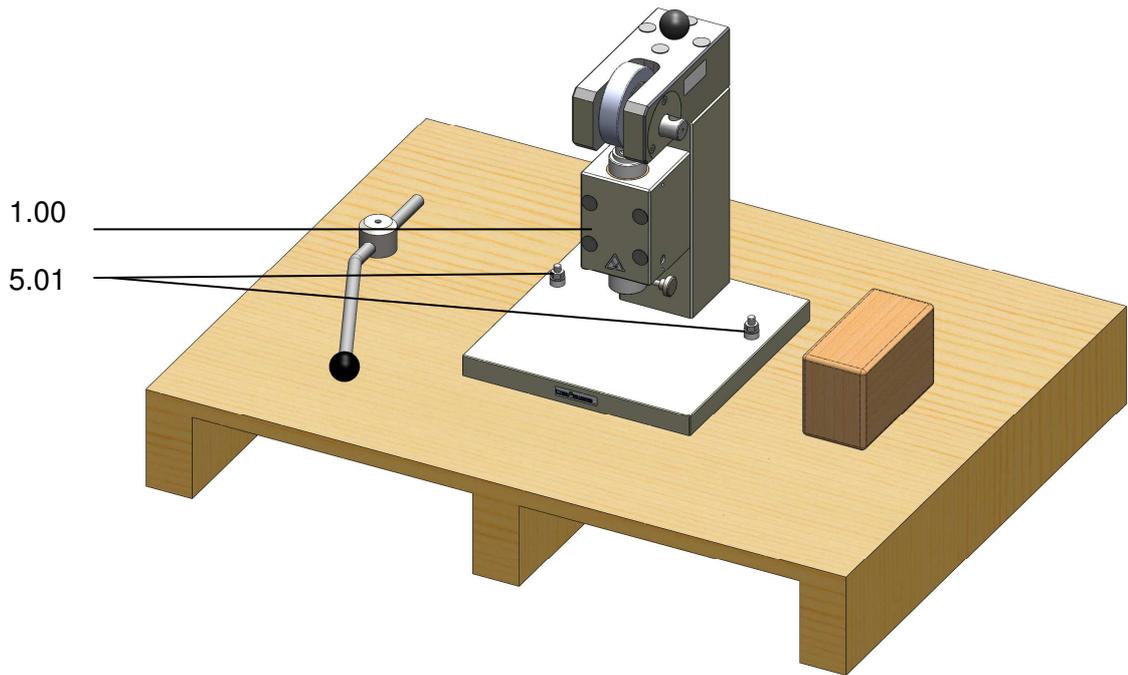


ABB. 5 ENTFERNEN DER TRANSPORTSICHERUNGS-SCHRAUBEN

3.3 Einbau des Handhebels

- Lösen Sie den Gewindestift (1.02) mit dem Innensechskantschlüssel.
- Ziehen Sie den Handhebel (1.01) aus der Bohrung des Halterings (1.09).
- Schieben Sie den Haltering auf die Welle (1.10).
- ⓘ Achten Sie darauf, dass die Bohrungen des Halterings und der Welle konzentrisch übereinander liegen.
- Schieben Sie den Handhebel in die Bohrung des Halterings.
- ⓘ Das untere Ende des Handhebels hat einen Abstand von ≈ 10 mm bis zur Bohrung.
- Ziehen Sie den Gewindestift mit dem Innensechskantschlüssel fest.

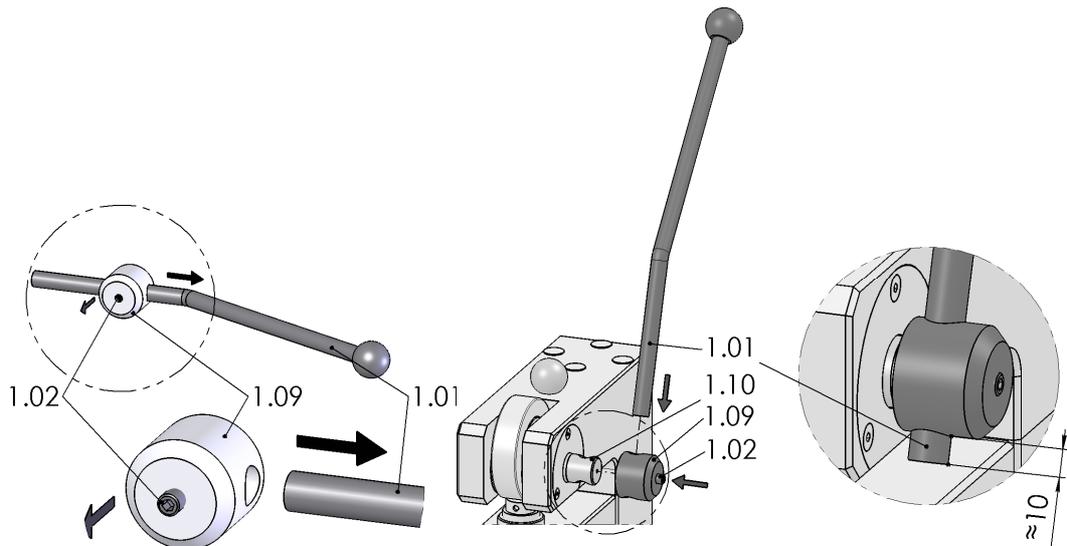


ABB. 6 EINBAU DES HANDHEBELS

3.4 Einbau der Stanzeinrichtung

- ⚠ Legen Sie die Stanzunterlage auf den Auflagetisch, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Halten Sie die Stanzeinrichtung (2.00) seitlich fest
- ⊘ Nicht unter die Stanzeinrichtung greifen!
An der Schneide der Stanzeinrichtung besteht Verletzungsgefahr!
- Lösen Sie die Rändelschraube (1.03).
- Schieben Sie die Stanzeinrichtung bis zum Anschlag in die Pinole (1.04).
- Ziehen Sie die Rändelschraube fest.

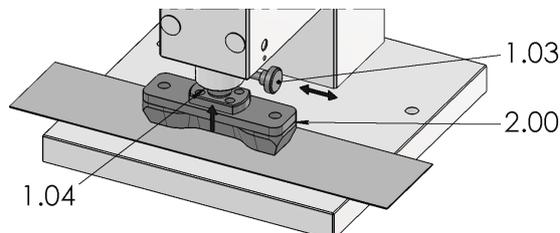


ABB. 7 EINBAU STANZEINRICHTUNG

3.5 Einstellung der Stanztiefe

- Legen Sie zum Schutz eine Stanzunterlage (3.00) auf den Auflagetisch (1.05). Die Stanzunterlage darf nicht vollständig durchgestanzt werden.
- ⚠ Die Einstellung des Abstands zwischen Stanzeinrichtung und Stanzunterlage darf nur ohne Probe durchgeführt werden.
- Überprüfen Sie die Stanztiefe.
- ⓘ Der Einstellstift (1.06) befindet sich in der Aufnahme (1.08) der Säule.
- Entnehmen Sie den Einstellstift und stellen Sie damit den Abstand zwischen Stanzeinrichtung und Auflagetisch durch Verdrehen der Justierschraube (1.07) ein.
- ⓘ
 - größerer Abstand -> Verdrehen der Justierschraube im Uhrzeigersinn
 - geringerer Abstand -> Verdrehen der Justierschraube gegen den Uhrzeigersinn.
- Entfernen Sie den Einstellstift und stecken Sie ihn in die Aufnahme der Säule.
- ⓘ Dieser Vorgang ist bei Wechsel der Stanzeinrichtung immer durchzuführen.
- Drücken Sie den Handhebel (1.01) vollständig nach unten.
- ⚠ Verletzungsgefahr! Der Handhebel ist während des kompletten Stanzvorgangs festzuhalten, da er federbelastet ist und deshalb unter Spannung steht!
- ⚠ Die Stanzunterlage sollte so gestanzt werden, dass der Umriss der Stanzeinrichtung in der Stanzunterlage leicht sichtbar ist.
- Führen Sie den Handhebel in seine Ausgangsposition zurück.
- ⓘ Wenn kein Umriss der Stanzeinrichtung auf der Stanzunterlage sichtbar ist, wiederholen Sie den Einstellvorgang.
- ⚠ Nicht unter die Stanzeinrichtung greifen!
An der Schneide der Stanzeinrichtung besteht Verletzungsgefahr!

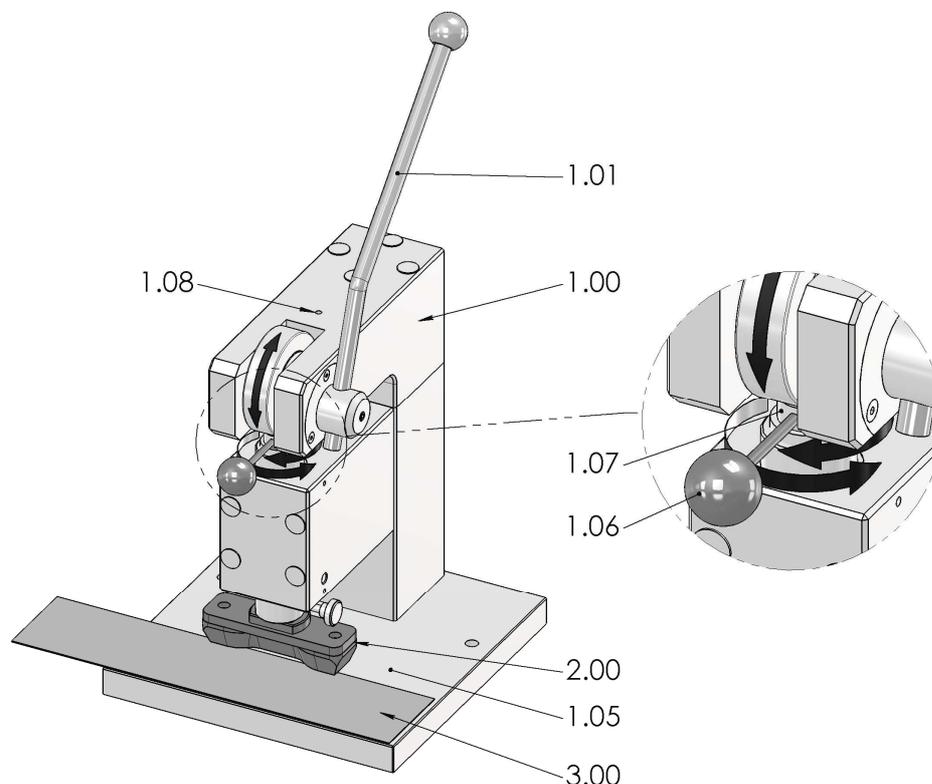


ABB. 8 EINSTELLUNG DER STANZTIEFE

3.6 Stanzvorgang

- Legen Sie das Material auf den Auflagetisch mit Stanzunterlage.
- Drücken Sie den Handhebel vollständig nach unten.
-  Verletzungsgefahr! Der Handhebel ist während des kompletten Stanzvorgangs festzuhalten, da er federbelastet ist und deshalb unter Spannung steht!
-  Der Probekörper wird ausgestanzt.
- Führen Sie den Handhebel in seine Ausgangsposition zurück.
-  Der Probekörper wird durch den Auswerfer ausgeworfen.
-  Nicht unter die Stanzeinrichtung greifen!
An der Schneide der Stanzeinrichtung besteht Verletzungsgefahr!

3.7 Ausbau der Stanzeinrichtung

-  Legen Sie die Stanzunterlage auf den Auflagetisch, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Halten Sie die Stanzeinrichtung seitlich fest, während Sie die Rändelschraube lösen.
-  Nicht unter die Stanzeinrichtung greifen!
An der Schneide der Stanzeinrichtung besteht Verletzungsgefahr!
- Ziehen Sie die Stanzeinrichtung vorsichtig heraus.
-  Sollte dies nicht möglich sein, ist die Stanzeinrichtung nach vorne zu schwenken.

4 Technische Daten

Schneiddruck	5 kN
Hub	max. 24 mm
Ausladung	60 mm
Auflagetisch	175 x 270 mm
Abmessungen Stanzpresse (LxBxH)	270 x 270 x 600 mm
Gewicht	20 kg

5 Lieferumfang

Siehe Lieferschein

6 Sonderzubehör / Ersatzteile

Artikelnummer	Bezeichnung
k68-00199	Stanzmesser Schleifen und Schärfen
	diverse Stanzeinrichtungen auf Anfrage
	diverse Stanzmesser auf Anfrage
	diverse Ersatzteile zu Stanzpresse auf Anfrage
fm01077	3 Stanzunterlagen aus Hartpappe

7 Fehlerbehebung

Problem	Ursache	Lösung
Stanzeinrichtung stanzt nicht mehr ordnungsgemäß	Das Stanzmesser ist stumpf	Schleifen und Schärfen des Stanzmessers beim Hersteller
Stanzeinrichtung durchstanzt die Unterlage aus Pappe vollständig	Die eingestellte Stanztiefe ist zu groß	Korrektur der Stanztiefe  "Einstellen der Stanztiefe"
Der Handhebel ist schwergängig	Die Schmierung ist nicht mehr ausreichend	Schmieren des Exzenters des Handhebels

 Falls die vorgeschlagenen Maßnahmen nicht erfolgreich sind, wenden Sie sich bitte an unsere Ansprechpartner.

8 Gewährleistung

Die Dauer der Gewährleistung entnehmen Sie bitte unseren AGB's. (siehe www.bareiss.de)

-  Kein Gewährleistungsanspruch besteht bei Schäden oder Mängel durch:
- unsachgemäße Handhabung
 - Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
 - Eingriffe an der Stanzpresse durch nicht autorisierte Personen
 - Entfernen der Typenschilder

9 Info zur Warenrücksendung

Sehr geehrter Kunde,

wir bitten Sie, die Schnellzentriereinrichtung vor der Rücksendung zu testen, z.B. könnte ein Defekt vorliegen oder eine Fehlfunktion aufgrund fehlerhafter Justierung. Bei Unklarheiten sind wir gerne bereit, Ihnen über Telefon/Fax/E-Mail behilflich zu sein. Um Rückfragen zu vermeiden, geben Sie uns bitte eine präzise Fehlerbeschreibung.

Zur **Reparatur** ist die **Stanzpresse in der Originalkiste** zu senden.

Die **Stanzpresse** ist mit den **Transportsicherungen** festzuschrauben



„Aufstellen der Stanzpresse“ in umgekehrter Reihenfolge.

Eine transportgeeignete Verpackung schützt vor Transportschäden und daraus resultierenden Kosten.

BAREISS PRÜFGERÄTEBAU GmbH
DAkKS / DKD-Kalibrierlaboratorium
 Breiteweg 1
 D - 89610 Oberdischingen
 Germany

Fon: +49-7305/9642-0
 Fax: +49-7305/964222
info@bareiss.de
www.bareiss.de
www.bareiss-germany.com

10 Entsorgung



Stanzpresse bitte umweltgerecht entsorgen.
Stanzpressen enthalten wertvolle recyclingfähige Materialien, die einer Verwertung zugeführt werden sollten. Bitte entsorgen Sie sie deshalb getrennt vom Restmüll über geeignete Sammelstellen.

11 Pflege

Zur Reinigung der Stanzpresse sollten nur milde Reinigungsmittel verwendet werden, um Oberflächenbeschädigungen zu vermeiden.
Das Reinigungstuch sollte weich und fusselfrei sein.
Alkohol, Benzin, Verdünnungsmittel oder sonstige leicht entzündliche Substanzen dürfen nicht verwendet werden. Die Verwendung derartiger Substanzen kann zu Bränden führen.

12 Abbildungsverzeichnis

ABB. 1	ENTFERNEN DER PACKBÄNDER	6
ABB. 2	ABNAHME DER KARTONHAUBE	7
ABB. 3	ENTFERNEN DER SCHRAUBEN.....	8
ABB. 4	ABNAHME DES KARTON-AUFSATZES	9
ABB. 5	ENTFERNEN DER TRANSPORTSICHERUNGS-SCHRAUBEN	10
ABB. 6	EINBAU DES HANDHEBELS	11
ABB. 7	EINBAU STANZEINRICHTUNG	11
ABB. 8	EINSTELLUNG DER STANZTIEFE	12