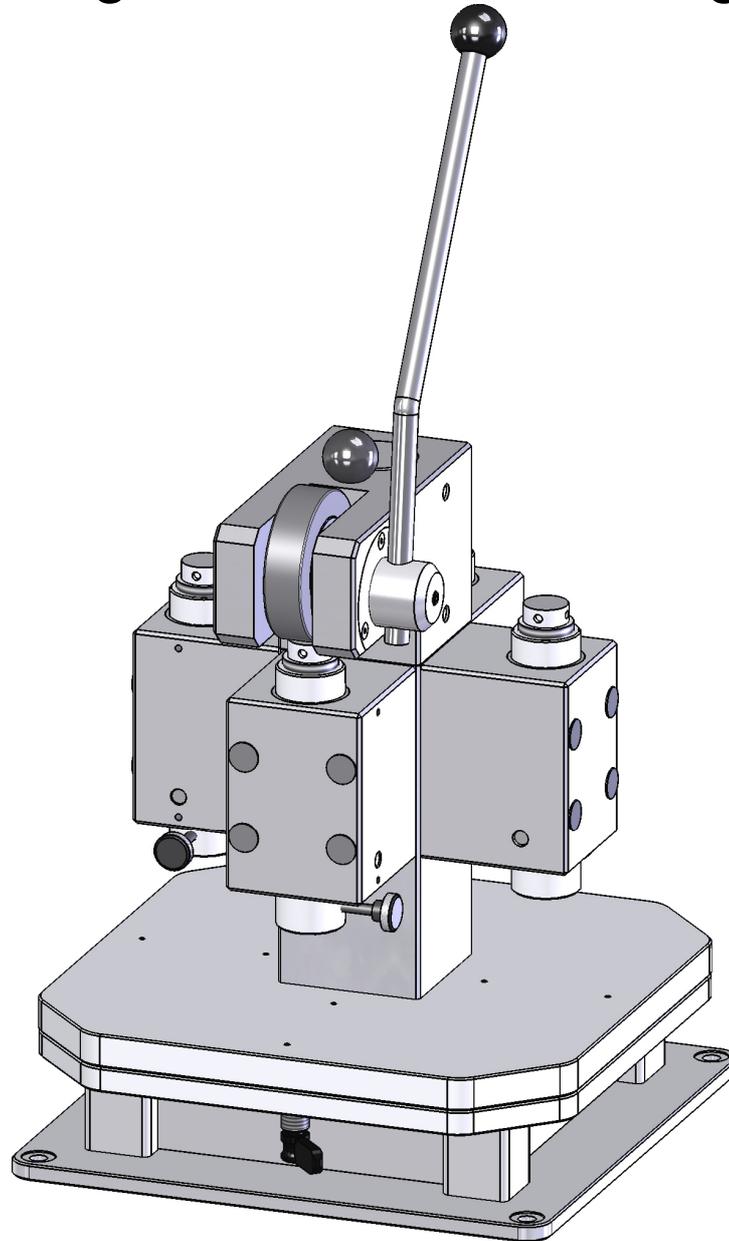


## Original Betriebsanleitung



### **SP 4000 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**

<b>1</b>	<b>Sicherheitshinweise .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Anwendungsbereiche .....</b>	<b>5</b>
<b>2.1</b>	<b>Stanzeinrichtungen für Gummi und Elastomere.....</b>	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>Inbetriebnahme.....</b>	<b>6</b>
<b>3.1</b>	<b>Kontrolle des Packungsinhaltes .....</b>	<b>6</b>
<b>3.2</b>	<b>Aufstellen der Stanzpresse.....</b>	<b>6</b>
<b>3.3</b>	<b>Einbau des Handhebels .....</b>	<b>11</b>
<b>3.4</b>	<b>Einbau der Stanzeinrichtung .....</b>	<b>11</b>
<b>3.4.1</b>	<b>Lieferung mit Zentrierringen (Option).....</b>	<b>12</b>
<b>3.5</b>	<b>Einrasten der Stanzposition .....</b>	<b>12</b>
<b>3.6</b>	<b>Einstellen der Stanztiefe .....</b>	<b>12</b>
<b>3.7</b>	<b>Ausbau der Stanzeinrichtung .....</b>	<b>13</b>
<b>4</b>	<b>EU Konformitätserklärung .....</b>	<b>14</b>
<b>5</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>15</b>
<b>6</b>	<b>Lieferumfang.....</b>	<b>15</b>
<b>7</b>	<b>Sonderzubehör / Ersatzteile.....</b>	<b>15</b>
<b>8</b>	<b>Fehlerbehebung.....</b>	<b>15</b>
<b>9</b>	<b>Gewährleistung .....</b>	<b>15</b>
<b>10</b>	<b>Info zur Warenrücksendung .....</b>	<b>16</b>
<b>11</b>	<b>Entsorgung .....</b>	<b>16</b>
<b>12</b>	<b>Pflege.....</b>	<b>16</b>
<b>13</b>	<b>Abbildungsverzeichnis.....</b>	<b>16</b>

## 1 Sicherheitshinweise

Beim Arbeiten mit der Stanzpresse SP 4000 II, im folgenden Stanzpresse genannt, sind folgende Hinweise zu beachten:

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

## 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 37	A	52,6	4±0,2
	ISO 37	B	10	1±0,1
	DIN 53504	R1	52,6	4±0,2
	DIN 53504	R2	44,6	4±0,2
	ASTM D 412	1	17,9	1 ... 3,3
	ASTM D 412	2	35,8	1 ... 3,3
	ISO 34-1	Weiterreiß Hosenprobe	≥100	2±0,2
	ISO 34-1 ASTM D 624	Weiterreiß Winkelprobe Stanzmesser C ohne Schnitt	≥100	2±0,2
	ISO 34-1 ASTM D 624	Weiterreiß Crescendprobe Stanzmesser B ohne Schnitt	≥110	2±0,2
	ASTM D 624	Stanzmesser A	42	
	ISO 34-2 ISO 816	Weiterreiß Delft Probe mit Einschnitt	60	Einschnitt 5±0,1

\*Die Angaben sind freibleibend - weitere Stanzeinrichtungen auf Anfrage

### 3 Inbetriebnahme

#### 3.1 Kontrolle des Packungsinhaltes



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

#### 3.2 Aufstellen der Stanzpresse

- Schneiden Sie die Packbänder durch und entfernen Sie diese.

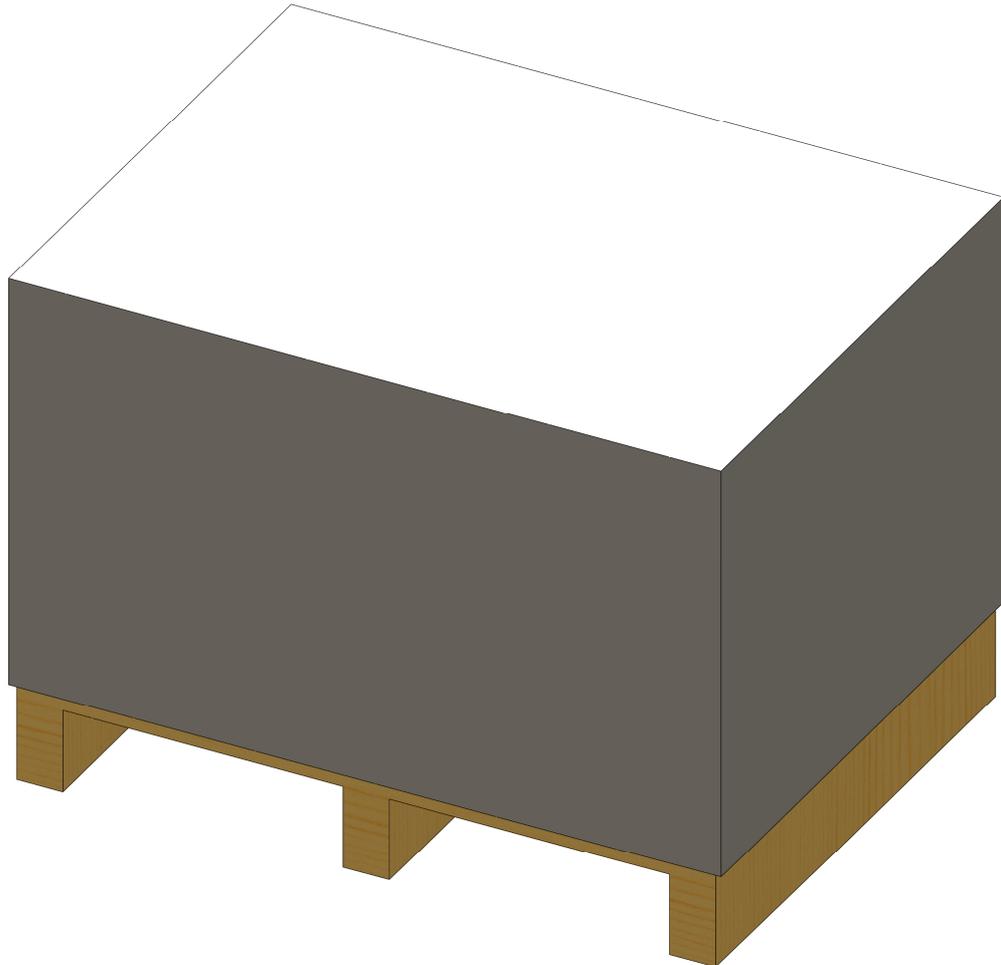


ABB. 1      ENTFERNEN DER PACKBÄNDER

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

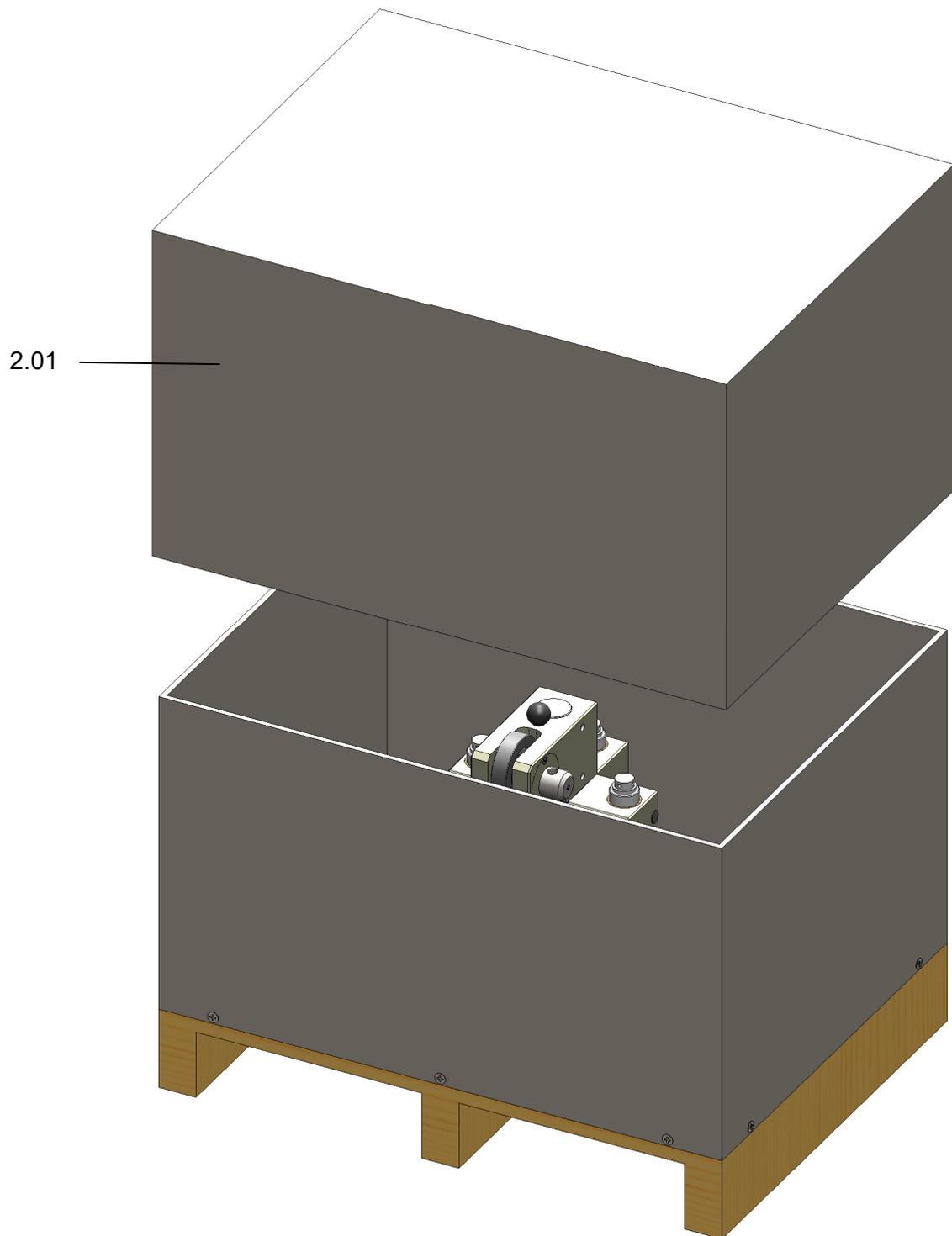


ABB. 2 ABNAHME DER KARTONHAUBE

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

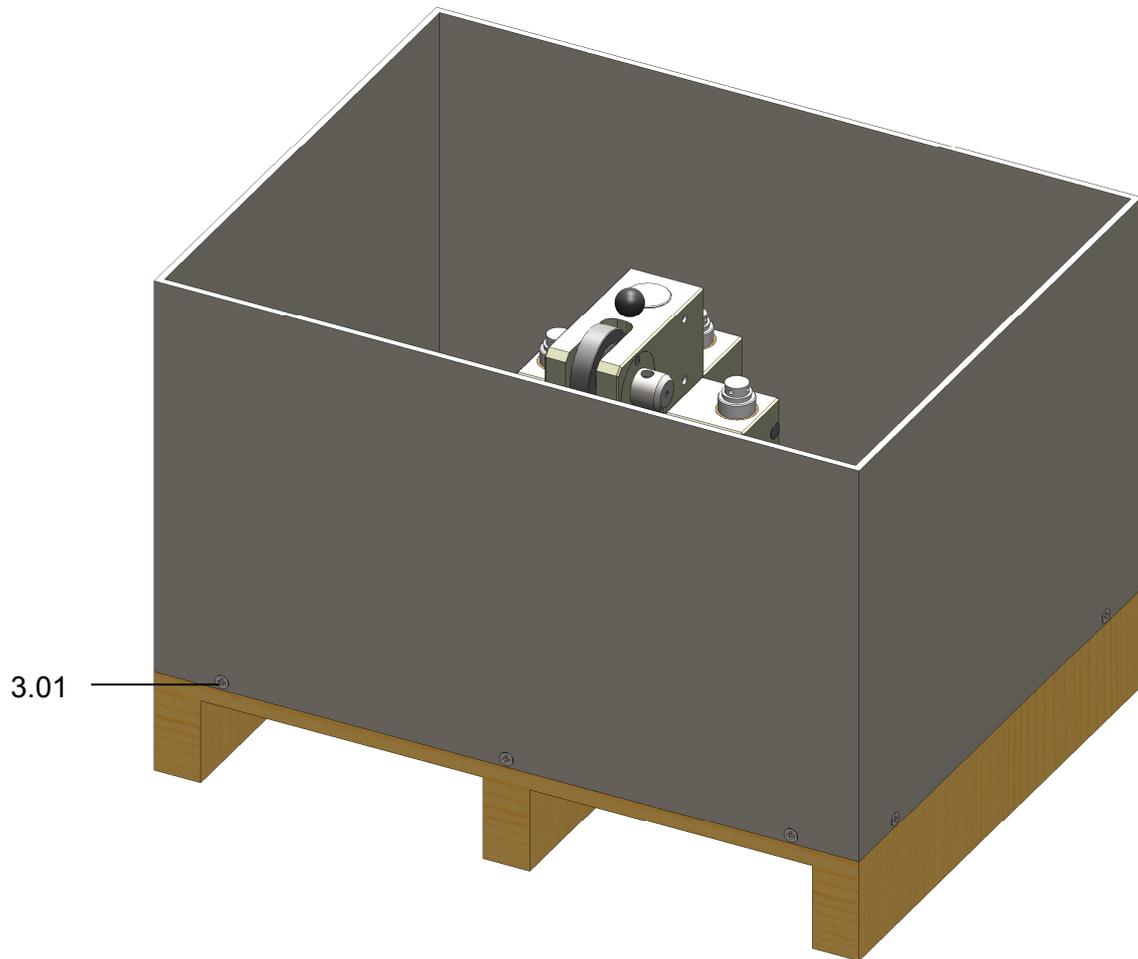


ABB. 3      ENTFERNEN DER SCHRAUBEN

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

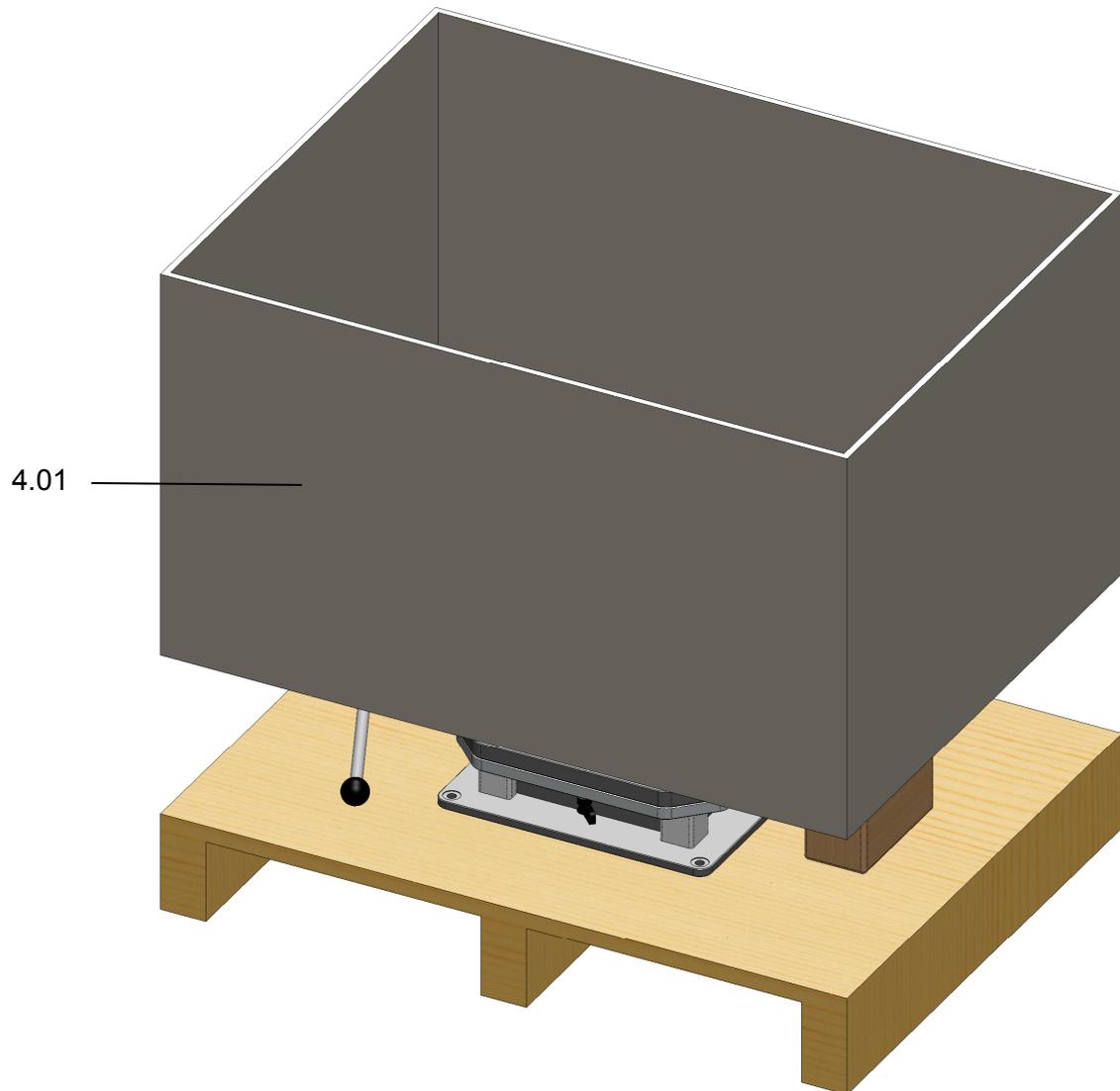


ABB. 4 ABNAHME DES KARTON-AUFSATZES

- 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. 50kg!

- Stellen Sie die Stanzpresse auf einen stabilen Unterbau.
- Schrauben Sie die Stanzpresse fest.

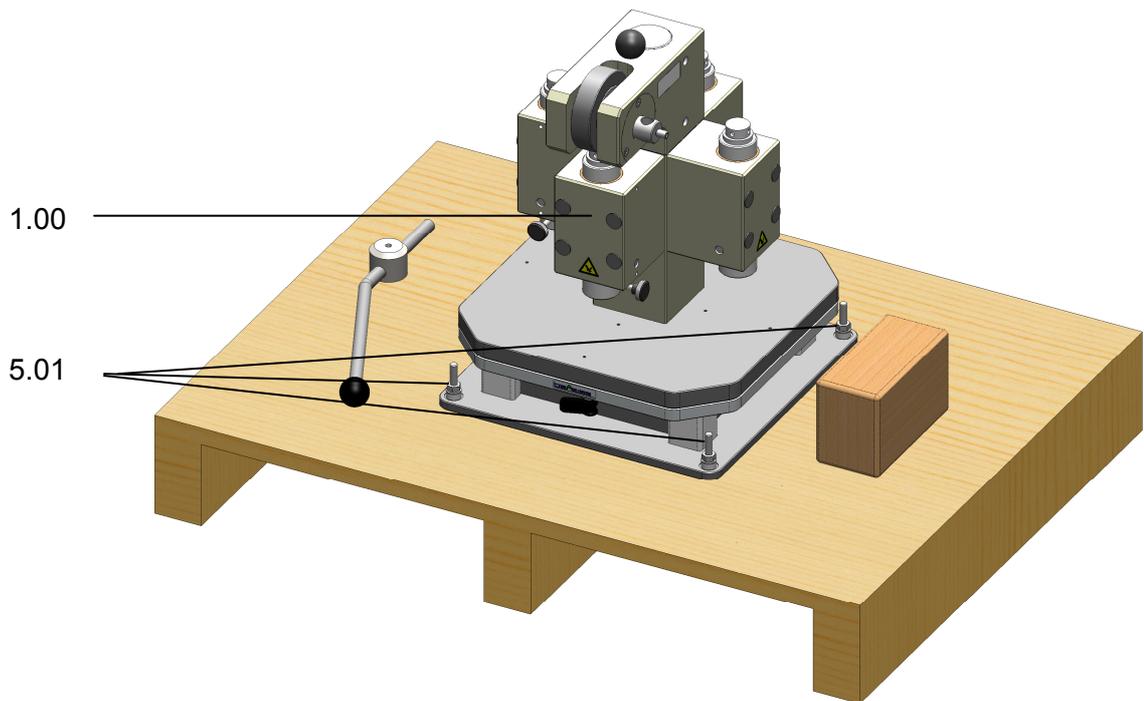


ABB. 5      ENTFERNEN DER TRANSPORTSICHERUNGS-SCHRAUBEN

### 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  $\approx 10$  mm bis zur Bohrung.
- Ziehen Sie den Gewindestift mit dem Innensechskantschlüssel fest.

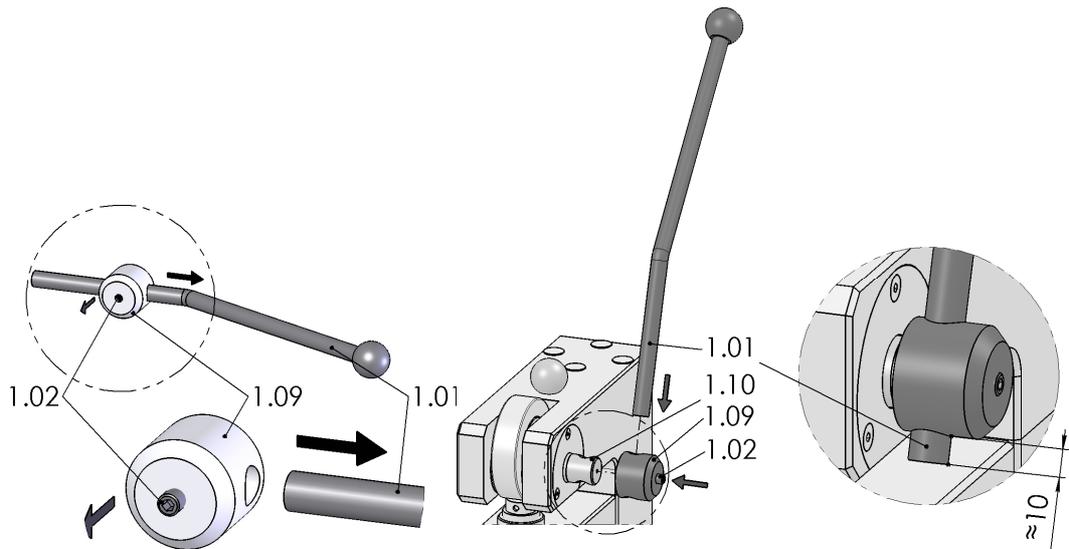


ABB. 6 EINBAU DES HANDHEBELS

### 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 (1.04).
- Schieben Sie die Stanzeinrichtung bis zum Anschlag in die Pinole (1.08).
- Ziehen Sie die Rändelschraube fest.

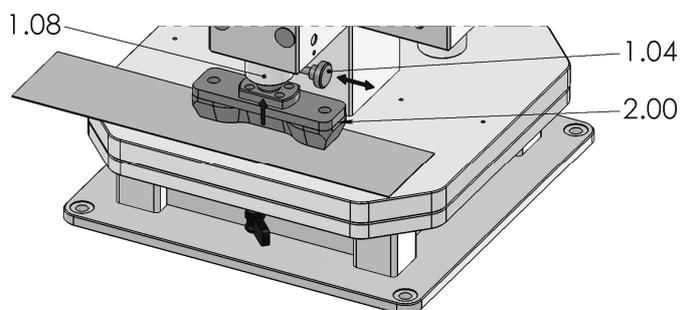


ABB. 7 EINBAU STANZEINRICHTUNG

### 3.4.1 Lieferung mit Zentrierringen (Option)

-  Stanzeinrichtung Ø 52,6 mm  
Stanzeinrichtung Ø 44,6 mm über dem Zentrierring Ø 52,6 mm  
Stanzeinrichtung Ø 36,6 mm über dem Zentrierring Ø 44,6 mm

### 3.5 Einrasten der Stanzposition

- Drücken Sie den Rastriegel (1.06) nach links.
- Drehen Sie den Arbeitstisch (1.05) solange, bis sich die Stanzeinrichtung (1.00) unter dem Excenter (1.07) des Handhebels (1.01) befindet.
- Drücken Sie den Rastriegel nach rechts. Achten Sie darauf, dass dieser einrastet.

### 3.6 Einstellen der Stanztiefe

- Legen Sie zum Schutz der Stanzeinrichtung und des Auflagetisches eine Stanzunterlage auf den Auflagetisch.  
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 (1.02) befindet sich in der Aufnahme der Säule.
- Entnehmen Sie den Einstellstift und stellen Sie damit den Abstand zwischen Stanzeinrichtung und Auflagetisch durch Verdrehen der Justierschraube (1.03) 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 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.
- Drehen 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!
- Legen Sie das Material auf den Auflagetisch (1.05) mit Stanzunterlage.
- Drehen 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.
- Drehen Sie den Handhebel wieder in seine Ausgangsposition zurück.
-  Der Probekörper wird durch den Auswerfer ausgeworfen.
-  Nicht unter die Stanzeinrichtung greifen!  
An der Schneide der Stanzeinrichtung besteht Verletzungsgefahr!

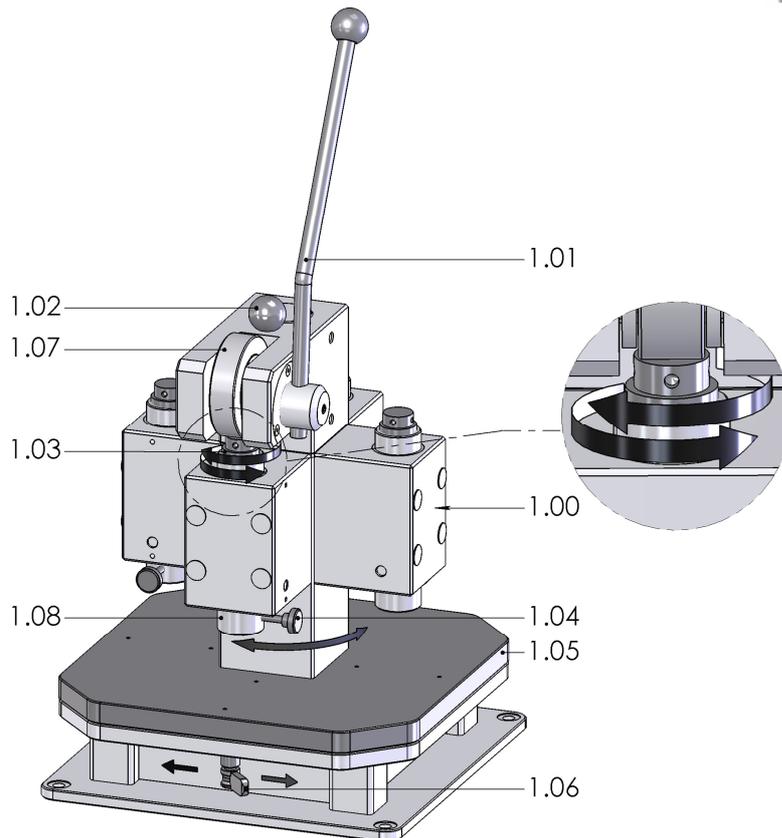


ABB. 8 EINSTELLUNG DER STANZTIEFE

### 3.7 Ausbau der Stanzeinrichtung



Stanzeinrichtung zeigt nach vorne, siehe "Einrasten der Stanzposition".



Achten Sie darauf, dass diese wieder einrastet.

- Legen Sie die Stanzunterlage auf den Auflagetisch um Beschädigungen zu vermeiden.



Nicht unter die Stanzeinrichtung greifen!

An der Schneide der Stanzeinrichtung besteht Verletzungsgefahr!

- Halten Sie die Stanzeinrichtung seitlich fest, während Sie die Rändelschraube (1.04) lösen.
- Nehmen Sie die Stanzeinrichtung vorsichtig heraus.

## 4 EU Konformitätserklärung

### EU – Konformitätserklärung EU Declaration of conformity

Hersteller: Bareiss Prüfgerätebau GmbH  
DAkS/DKD-Kalibrierlaboratorium  
Breiteweg 1  
DE-89610 Oberdischingen

Hiermit erklären wir, dass das unten genannte Produkt in Deutschland hergestellt wurde und den Anforderungen der EU-Richtlinien entspricht.

We herewith confirm, that the below mentioned product was manufactured in Germany according to the European Community Directive.

Identifikation: **Stanzpresse SP 4000 II mechanisch**  
**Punching Press SP 4000 II mechanical**

Oberdischingen, 02.01.2018



Ort / Datum

Manfred Maier  
Verkauf / Sales

## 5 Technische Daten

Stanzdruck	5 kN
Stanztiefe	max. 24 mm
Ausladung	60 mm
Auflagetisch	120 x 200 mm
Abmessungen Stanzpresse (LxBxH)	330 x 330 x 450 mm
Gewicht	50 kg

## 6 Lieferumfang

Siehe Lieferschein

## 7 Sonderzubehör / Ersatzteile

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

## 8 Fehlerbehebung

Problem	Ursache	Lösung
Stanzeinrichtung stanzt nicht mehr ordnungsgemäß	das Stanzmesser ist stumpf	Schärfen des Stanzmessers beim Hersteller
Stanzeinrichtung durchstanzt die Unterlage aus Pappe vollständig	die Stanztiefe ist zu groß	Korrektur der Stanztiefe - siehe "Einstellung der Stanztiefe"
Stanzeinrichtung durchstanzt die Probe nicht vollständig	die Stanztiefe ist zu klein	Korrektur der Stanztiefe - siehe "Einstellung der Stanztiefe"

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

## 9 Gewährleistung

Die Dauer der Gewährleistung entnehmen Sie bitte unseren AGB's.  
(siehe [www.bareiss.de](http://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

## 10 Info zur Warenrücksendung

Sehr geehrter Kunde,

um Rückfragen zu vermeiden, geben Sie uns bitte eine präzise Fehlerbeschreibung. Bei der Rücksendung der Stanzpresse, ist diese in einer geeigneten Verpackung zu versenden.

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 geeignete 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

## 11 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.

## 12 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.

## 13 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.....	13