

MASCHINEN • BERATUNG • SERVICE • ZUBEHÖR

Hydraulische Prägemaschine Silent 50

Benutzerhandbuch



Schilderfabrik + Maschinenbau

Hinweise und Haftungsausschluss

Dieses Handbuch zeigt Ihnen den ordnungsgemäßen und sicheren Umgang mit der hydraulischen Prägemaschine Silent 50 der A. Sievers GmbH. Die A. Sievers GmbH übernimmt keine Verantwortung für den unachtsamen Gebrauch der Maschine.

Die A. Sievers GmbH übernimmt keine Gewähr für die Richtigkeit, Vollständigkeit oder Aktualität der Informationen des Handbuches, da diese sich durch ständige Weiterentwicklungen verändern können. Sämtliche Informationen wie Beschreibungen, Zeichnungen und technische Daten gelten für den Tag der Veröffentlichung.

Die hier wiedergegebenen Informationen bzw. Zeichnungen dürfen ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt, noch missbräuchlich verwertet, noch Dritten zur Kenntnis gegeben werden.

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung verbleibt bei uns, sie wurde nur dem Besitzer der Maschine zum persönlichen Gebrauch anvertraut. Die Bedienungsanleitung enthält Vorschriften technischer Art und Zeichnungen, die weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet oder zu Zwecken des Wettbewerbs unbefugt verwertet oder an andere mitgeteilt werden dürfen.

Bitte lesen Sie sich dieses Handbuch vor Gebrauch der Maschine gründlich durch und beachten Sie insbesondere die Gefahren- und Sicherheitshinweise.

Symbolik



Warnung vor einer Gefahrenstelle



Warnung vor Handverletzungen



Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung

Service

Für weitere Informationen steht Ihnen unser Team während den Öffnungszeiten zur Verfügung.

- **Telefon:** 0511 / 410 299 0
- **E-Mail:** info@autoschilder-sievers.de

Bei **technischen Fragen**, wenden Sie sich bitte an unser Technik-Team.

- **Telefon:** 0511 / 410 299 50 oder 0511 / 410 299 53
- **E-Mail:** technik@autoschilder-sievers.de

Öffnungszeiten:

Montag bis Donnerstag 8.00 – 16.00 Uhr
Freitag 8.00 – 14.00 Uhr

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheits- und Gefahrenhinweise	4
1.1 Grundlagen zur Verwendung der Prägemaschine	4
1.2 Gefahrenhinweise	4
2. Aufstellen und Anschließen	5
2.1 Anschlussleistung	5
2.2 Versorgungsanschlüsse	5
2.3 Aufstellen	5
2.4 Skizze „Aufstellplan“	5
3. Bestandteile	6
3.1 Frontansicht	6
3.2 Rückansicht	7
4. Betrieb	8
4.1 Einzeilige Prägung	8
4.2 Zweizeilige Prägung	8-9
5. Instandhaltung	10
5.1 Anleitung für die Pflege	10
5.2 Auswechseln der Stangendichtungen	10
5.3 Skizze: Stangendichtungen auswechseln	11
6. Technische Daten	12
6.1 Technische Daten Prägemaschine	12
6.2 Beschreibung des Erzeugnisses und seiner Sicherheitsvorrichtungen	12

1. Sicherheits- und Gefahrenhinweise

Die Maschine wurde ab Werk mit Sicherheitseinrichtungen ausgerüstet, welche beim Betrieb nicht entfernt werden dürfen. Für Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen einzelne Sicherheitsvorrichtungen nur durch autorisiertes Fachpersonal kurzfristig außer Kraft gesetzt werden!

Achtung:

Reparaturen und Wartungsarbeiten insbesondere an der Elektrik, dürfen nur von einem Service Techniker der A. Sievers GmbH oder eines Elektro-Fachbetriebes durchgeführt werden.

1.1 Grundlagen zur Verwendung der Prägemaschine

- Fertigung & Lagerung bei Wohnraumtemperatur, nicht unter 20°C.
- Prägematerial und Werkzeuge staubfrei lagern.
- Nicht mit öligen, nassen oder verschmutzten Händen arbeiten.
- Prägeeinrichtung nicht größeren Temperaturschwankungen aussetzen.
- Der zulässige Prägedruck darf nicht überschritten werden.
- Nur für den Maschinentyp zugelassene Prägewerkzeuge benutzen.

1.2 Gefahrenhinweise

Bei der Nutzung der Prägemaschine können folgende Gefahren auftreten:

- Quetschungen der Finger durch unachtsames Arbeiten an der Maschine insbesondere beim Einlegen der Werkzeuge.
- Beschädigungen der Hydraulik in Verbindung mit falschen Prägewerkzeugen.
- Beschädigungen der Werkzeuge und der Hydraulik bei zu großer Druckvorwahl.
- Schnittwunden durch scharfe Kanten an den Prägestellen.



2. Aufstellen und Anschließen

2.1 Anschlussleistung

- Leistungsaufnahme 2,2 KW

2.2 Versorgungsanschlüsse

- Schutzkontakt Anschlussstecker 230 V 16A



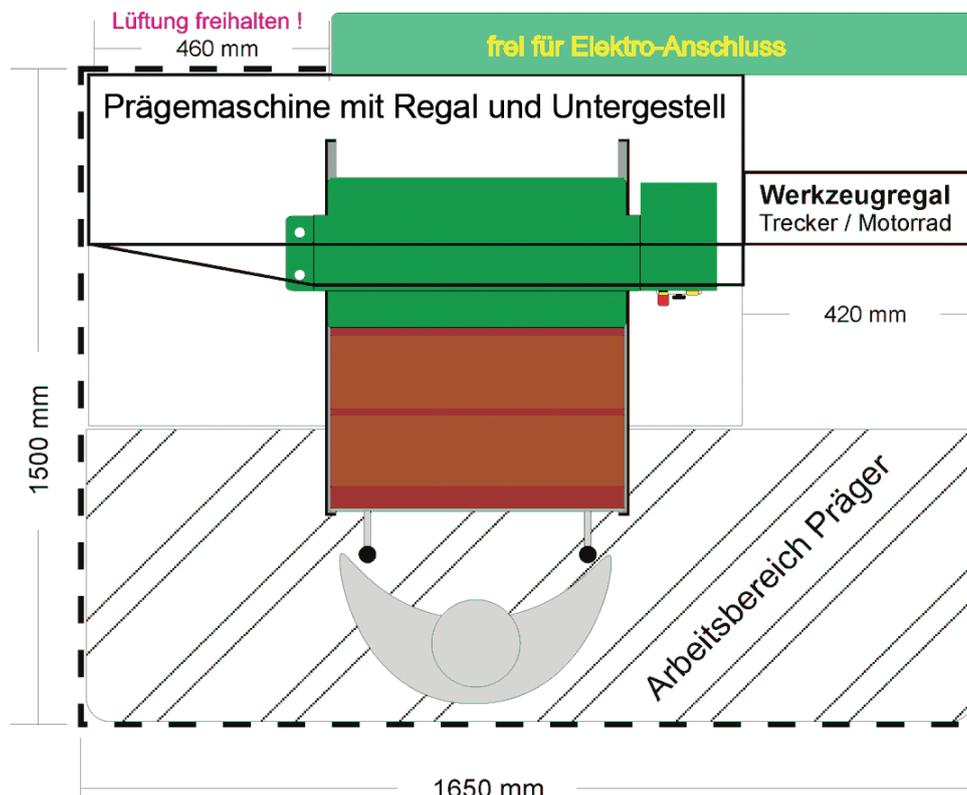
2.3 Aufstellen

Die Maschine muss generell in einem Raum mit geringer Staubentwicklung aufgestellt werden. Staub- und Schmutzpartikel verschlechtern in jedem Fall die Prägequalität.

Die Umgebungstemperatur darf nicht stark schwanken und sollte bei ca. 20°C liegen.

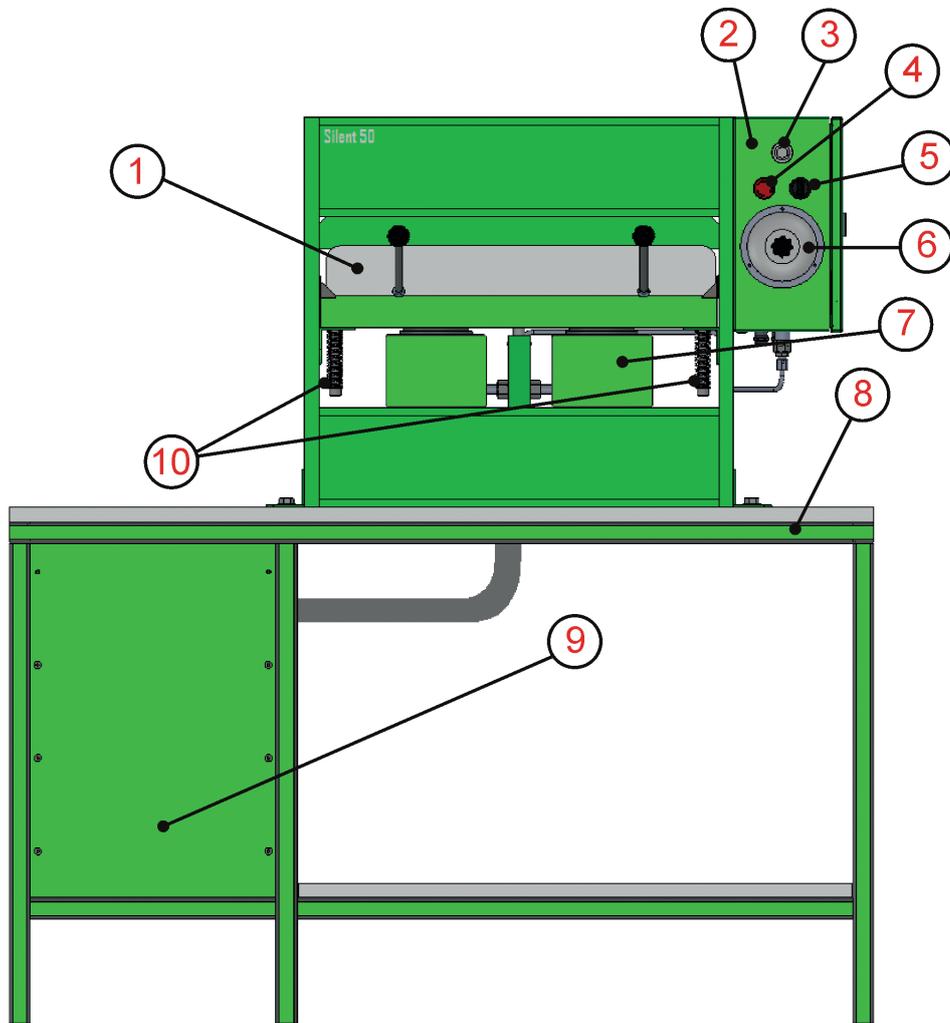
2.4 Skizze „Aufstellplan“

- Platzbedarf der Maschine: siehe Punkt 6.1.



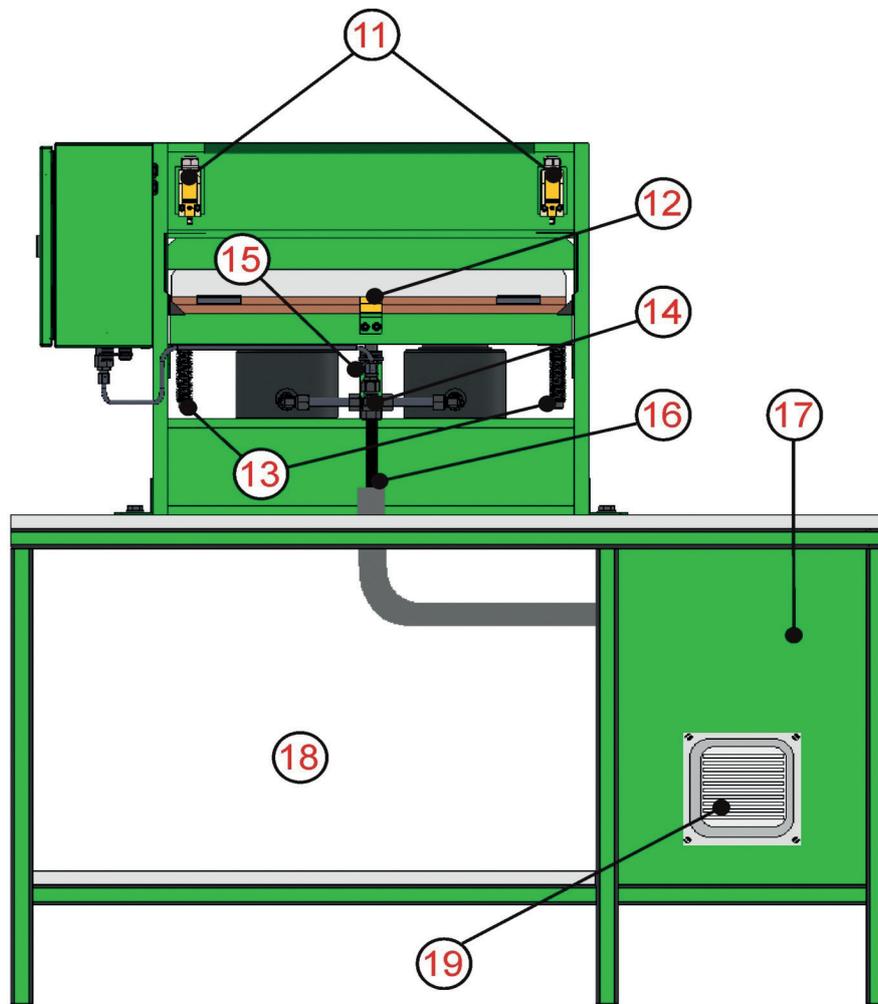
3. Bestandteile

3.1 Frontansicht



- | | | | |
|----------|--|-----------|---------------------------------------|
| 1 | Prägerahmen
(Schiebetisch für die Prägwerkzeuge) | 6 | Druckregler |
| 2 | Elektrokasten | 7 | Hydraulikzylinder |
| 3 | Kontrollampe
(Prägevorgang) | 8 | Untergestell |
| 4 | Notaus-Taste | 9 | Serviceklappe Hydraulik |
| 5 | Hauptschalter | 10 | Prägeplatte-Rückholfedern vorn |

3.2 Rückansicht



- | | | | |
|-----------|--|-----------|--|
| 11 | Begrenzungs-Endschalter | 16 | Hydraulikschlauch-Zuleitung |
| 12 | Starttaste
(ausgelöst durch Tischeinschub) | 17 | Aggregaterraum |
| 13 | Prägeplatte-Rückholfedern hinten | 18 | Fach Lagervorrat |
| 14 | Hydraulikanschlüsse | 19 | Lüftungsblech
(Aggregat Kühlung) |
| 15 | Prägeplatte-Rückholfedern Mitte | | |

4. Betrieb

4.1 Einzeilige Prägung

Um den einzeiligen Prägevorgang zu starten, muss wie folgt vorgegangen werden:

1. Prägemaschine durch den Hauptschalter (5) einschalten und den gewünschten Druck (6) einstellen.
2. Den Prägerahmen (1) herausziehen und das Prägewerkzeug einsetzen.
3. Das zu prägende Kennzeichen in das Werkzeug einlegen.
4. Die Prägemaschine schaltet automatisch ein, wenn der Prägerahmen mit den Klotzwerkzeugen und dem Kennzeichen bis zum Anschlag (12) in die Maschine geschoben wird.
5. Nach Erreichen des am Druckschaltgerät eingestellten Prägedruckes schaltet die Maschine automatisch aus - der Prägevorgang ist beendet.
6. Der Prägerahmen ist nach dem automatischen Abschalten der Maschine und dem Absenken des Prägetisches aus der Maschine zu ziehen und das geprägte Kennzeichen aus den Prägwerkzeugen zu entnehmen.



Achtung:

Die Kolben der Prägemaschine dürfen nicht ohne Prägewerkzeug hochfahren werden.

Die Maschine darf nicht über **250 bar** betrieben werden!

Qualitätsabweichungen sind aufgrund verschiedener Lackierungen der Kennzeichenrückseiten (Folienandrücke) und verschiedenen Prägwerkzeugen möglich.

4.2 Zweizeilige Prägung

Um den zweizeiligen Prägevorgang zu starten, muss wie folgt vorgegangen werden:

1. Prägemaschine durch den Hauptschalter (5) einschalten und den gewünschten Druck (6) einstellen.
2. Den Prägerahmen (1) herausziehen und das Prägewerkzeug einsetzen. Für das Prägen von zweizeiligen Kennzeichen sind die Bezirkezeichen (Kopfbuchstaben) in die hintere Reihe und die Unterscheidungszeichen sowie Zahlen in die vordere Reihe des Prägerahmens anzuordnen. Hierzu ist die Zweizeilerleiste am hinteren Teil der Prägeschublade einzuhängen.
3. Das zu prägende Kennzeichen in das Werkzeug einlegen.

4. Die Prägemaschine schaltet automatisch ein, wenn der Prägerahmen mit den Klotzwerkzeugen und dem Kennzeichen bis zum Anschlag (12) in die Maschine geschoben wird.
5. Nach Erreichen des am Druckschaltgerät eingestellten Prägedruckes schaltet die Maschine automatisch aus - der Prägevorgang ist beendet.
6. Der Prägerahmen ist nach dem automatischen Abschalten der Maschine und dem Absenken des Prägetisches aus der Maschine zu ziehen und das geprägte Kennzeichen aus den Prägwerkzeugen zu entnehmen.



Achtung:

Die Kolben der Prägemaschine dürfen nicht ohne Prägwerkzeug hochgefahren werden.

Die Maschine darf nicht über **250 bar** betrieben werden!

Qualitätsabweichungen sind aufgrund verschiedener Lackierungen der Kennzeichenrückseiten (Folienandrücke) und verschiedenen Prägwerkzeugen möglich.

5. Instandhaltung

5.1 Anleitung für die Pflege

- Als Reinigungsmittel für lackierte Flächen empfehlen wir Fensterputzmittel oder Petroleum. Die metallischen Flächen sollten mit Ballistol mind. 1x monatlich gepflegt werden.
- Faserfreie Putztücher sind vorzuziehen.
- Die Prägefläche muss immer sauber gehalten werden.
- Das Maschinenmaul (obere u. untere Prägefläche) sollte 1x wöchentlich gründlich gereinigt werden! Schmutzablagerungen können beim Prägen in die Prägewerkzeuge gelangen. Diese verdrecken dann zunehmend, klemmen und verschlechtern die Prägequalität. Schon verhärtete Ablagerungen können nur noch mechanisch entfernt werden.

5.2 Auswechseln der Stangendichtungen

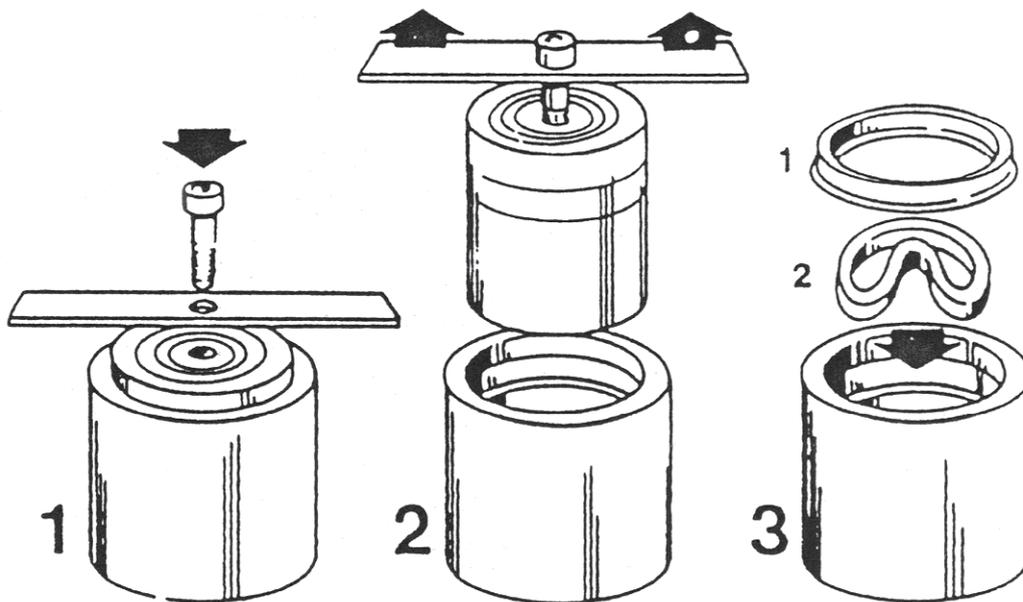
Um die Stangendichtungen zu wechseln, muss wie folgt vorgegangen werden:

1. Inbusschrauben \varnothing M12x50mm an der Prägeplatte (1) lösen und den Hydraulikanschluß am Zylinder abschrauben.
2. Der Zylinder (7) kann anschließend nach vorne herausgenommen werden.
3. Mit Hilfe einer Schraube \varnothing M12 können nun die Kolben aus dem Zylinder herausgezogen werden.
4. Die Dichtung ist im Zylinder sichtbar und kann mit einem flachem Montierhebel herausgenommen werden. Dabei darf der Kolben und Zylinder nicht beschädigt werden!

Hinweis:

Alle Teile der Prägemaschine sind auf Lager vorrätig und damit kurzfristig lieferbar.

5.3 Skizze: Stangendichtungen auswechseln



6. Technische Daten

6.1 Technische Daten Prägemaschine

■ Prägemaschine:	250 bar
■ Kolbendurchmesser:	100 mm
■ Pressfläche:	550 x 240 mm
■ Aufnahmehöhe für Prägewerkzeuge:	ca. 60 mm
■ Hub des Zylinders:	max. 45 mm
■ Hubbegrenzung über Endschalter (einstellbar):	ca. 15 mm
■ Betriebsspannung:	230 V / 50 Hz / 16A
■ Leistungsaufnahme:	2,2 KW
■ Schließzeit (je nach Werkzeugsystem):	2-5 Sek.
■ Abmessung (L x B x H):	120 x 80 x 127 cm
■ Abmessung mit Regal (L x B x H):	120 x 80 x 198,5 cm
■ Gewicht:	ca. 300 KG

6.2 Beschreibung des Erzeugnisses und seiner Sicherheitsvorrichtungen

- HE-B Profil Schweißkonstruktion DIN 1025-2
- 2 Hochdruckzylinder einfach wirkend
- Rückholfedern zur schnelleren Arbeitsfolge
- Kolben hartverchromt mit PE-Stangendichtung
- Ölhydraulik mit wartungsfreier Pumpe
- Druckschaltgerät mit stufenlos wählbaren Arbeitsdruck (max. 250 bar)
- Positionsschalter zum Auslösen des Prägeprozesses
- 2 Sicherheitsschalter (verhindert das Kippen der Druckplatte)

Kontakt Daten und Anfahrt

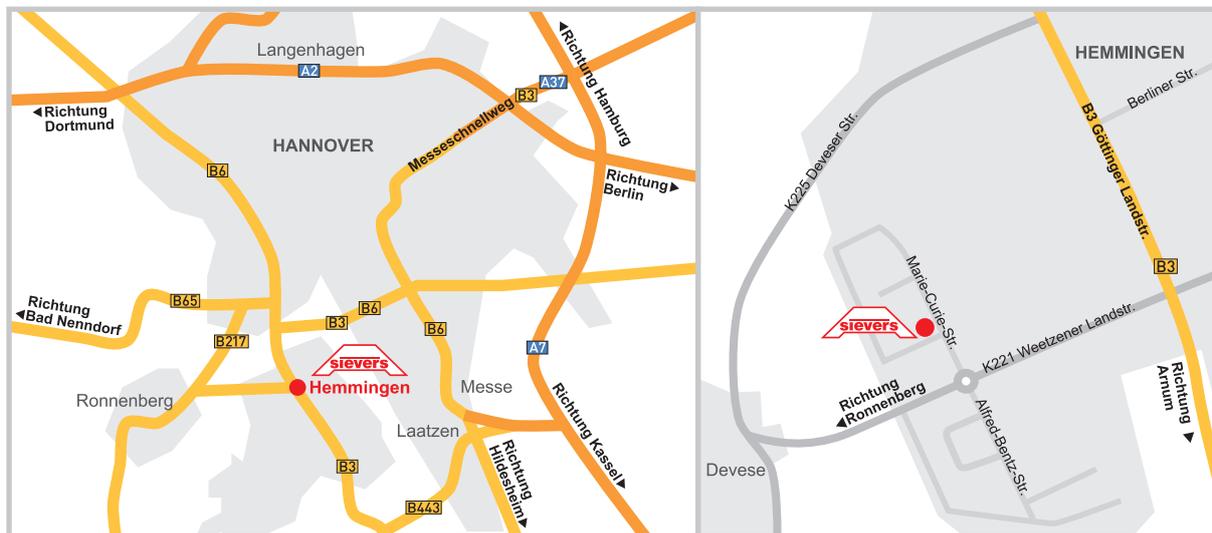
A. Sievers GmbH

Geschäftsführer

Herr Jörg Sievers

Marie-Curie-Straße 3 • 30966 Hemmingen
Tel. 0511 / 410 299 0 • Fax 0511 / 410 299 99

E-Mail: info@autoschilder-sievers.de
www.autoschilder-sievers.de



- Kfz.-Kennzeichen und Zubehör
- Hydraulische Maschinen
- Prägwerkzeuge
- Prägeschilder
- Werbesiebdruck
- Heißsiegelmaschinen und Farbwalzen
- Zulassungsservice
- Software und Beratung für Zulassungsdienste