

XLP-Serien 50 und 75 Tonnen Werkstattpressen

Dokumentnummer: L4599

Dokument-Überarbeitung: E

Ausfertigungsdatum: 03-SEP-2024

Sprache: Deutsch DE



Um die Verletzungsgefahr zu verringern, müssen die Benutzer dieses Dokument vor dem Gebrauch lesen und verstehen.

ÜBER UNS

Enerpac ist ein weltweiter Marktführer für Hochdruck-Hydraulikwerkzeuge, Hochleistungsprodukte, tragbare Bearbeitungswerkzeuge, Vor-Ort-Servicelösungen und Lösungen für die präzise Positionierung von Schwerlasten. Als führender Innovator mit einer mehr als 100-jährigen Geschichte hat Enerpac dazu beigetragen, einige der größten Bauwerke der Erde zu bewegen und instandzuhalten. Wenn es um Sicherheit und Präzision geht, verlässt sich die professionelle Elite aus den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Infrastruktur, Fertigung, Bergbau, Öl- und Gasindustrie und Energieerzeugung hinsichtlich Qualitätswerkzeuge, Dienstleistungen und Lösungen auf Enerpac. Weitere Informationen finden Sie unter www.enerpac.com.



www.facebook.com/enerpac



www.youtube.com/enerpac



www.linkedin.com/company/enerpac



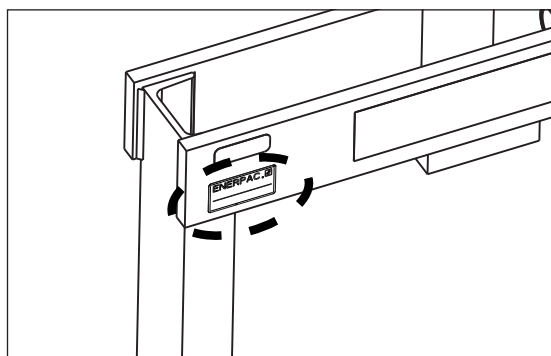
www.twitter.com/enerpac

GARANTIE

Zu den allgemeinen Bedingungen der Produktgarantie siehe das Dokument Enerpac Global Warranty. Diese Garantieinformationen finden Sie unter www.enerpac.com.

TYPENSCHILD

Die Modellnummer der Presse finden Sie auf dem Typenschildaufkleber. Aussehen und Text des Aufklebers können je nach Herstellungsort des Produkts variieren.



VERFÜGBARE SPRACHEN

Eine elektronische Kopie dieses Dokuments ist online in mehreren Sprachen erhältlich:

- **[EN]** English - For other languages, visit www.enerpac.com.
- **[DE]** Deutsch - Weitere Sprachen finden Sie unter www.enerpac.com.
- **[ES]** Español - Para otros idiomas visite www.enerpac.com.
- **[FR]** Français - Pour toutes les autres langues, rendez-vous sur www.enerpac.com.
- **[IT]** Italiano - Per altre lingue visitate il sito www.enerpac.com.
- **[JA]** 日本語 - その他の言語はwww.enerpac.comでご覧いただけます。
- **[KO]** 한국어 - 이 지침 시트의 다른 언어 버전은 www.enerpac.com.
- **[NL]** Nederlands - Ga voor de overige talen naar www.enerpac.com.
- **[PL]** Polski - Inne wersje językowe można znaleźć na stronie www.enerpac.com.
- **[PT]** Português - Para outros idiomas consulte www.enerpac.com.
- **[ZH]** 中文 - 如需其他语言, 请前往 www.enerpac.com.

Contents

1. SICHERHEIT	3
1.1 SICHERHEITSVORKEHRUNGEN FÜR HYDRAULIKPRESSEN	3
1.2 ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN	4
2. KONFORMITÄT	4
2.1 KONFORMITÄT MIT NATIONALEN UND INTERNATIONALEN NORMEN	4
3. FUNKTIONEN UND KOMPONENTEN	5
4. PRODUKTDATEN	6
4.1 ABMESSUNGEN	6
4.2 TECHNISCHE DATEN	7
5. INSTALLATION	8
5.1 MONTAGE DES PRESSENRAHMENS	8
5.2 MONTAGE DES PRESSENRAHMENS	23
5.3 MONTAGE DER SEILWIND	23
5.4 MONTAGE DES HYDRAULIKZYLINDERS	23
6. BETRIEB	24
6.1 SYSTEMEINSTELLUNGEN	24
6.2 LUFT AUS DEM HYDRAULIKSYSTEM ABLASSEN	24
6.3 HANDPUMPEN	24
6.4 LUFTBETRIEBENE PUMPEN	24
6.5 ELEKTRISCHE PUMPEN	24
6.6 NEUPOSITIONIEREN DES ZYLINDERS	24
6.7 EINSTELLUNG DES PRESSENTISCHS (ANHEBEN UND ABSENKEN)	25
7. LAGERUNG	25
7.1 EMPFOHLENE LAGERUNG	25
8. WARTUNG	25
8.1 HYDRAULIKSYSTEM	25
8.2 PRESSENRAHMEN	25
9. FEHLERSUCHE UND -BEHEBUNG	26
10. TEILELISTE	27
10.1 EXPLOSIONSZEICHNUNG, XLP-SERIE 50 UND 75 TONNEN	27
10.2 TEILETABELLE, XLP-SERIE 50 UND 75 TONNEN (SIEHE DIAGRAMM IN ABSCHNITT 10.1)	27

1. Sicherheit

Lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch. Beachten Sie alle Sicherheitsvorkehrungen, um Verletzungen, Schäden am Produkt und/oder sonstige Sachschäden während des Systembetriebs zu vermeiden. Enerpac haftet nicht für Schäden oder Verletzungen infolge unsachgemäßer Benutzung, fehlender Wartung oder falscher Bedienung. Entfernen Sie keine Warnhinweise, Kennzeichnungen oder Aufkleber. Bei Fragen und Unsicherheiten wenden Sie sich bitte an Enerpac oder Ihren örtlichen Enerpac Vertragshändler.

Bewahren Sie diese Anweisungen zur späteren Verwendung auf.

Sollten Sie keinerlei Erfahrung in Bezug auf Hochdruckhydraulik-Sicherheit haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Vertragshändler oder Ihr Servicecenter, um Informationen über einen Enerpac Hydraulik-Sicherheitskurs zu erhalten.

In dieser Bedienungsanleitung werden Gefahrensymbole, Signalwörter und Sicherheitshinweise verwendet, um den Benutzer vor bestimmten Gefahren zu warnen. Eine Missachtung dieser Warnungen kann zu Schäden an der Ausrüstung oder sonstigen Sachschäden sowie zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen.



Das Gefahrensymbol wird in dieser Bedienungsanleitung durchgehend verwendet und verweist auf eine potenzielle Verletzungsgefahr. Beachten Sie die Gefahrensymbole und befolgen Sie sämtliche damit einhergehenden Sicherheitshinweise, da ansonsten Verletzungs- oder Lebensgefahr besteht.

Gefahrensymbole werden in Kombination mit bestimmten Signalwörtern verwendet, die auf Sicherheitshinweise oder Warnhinweise vor möglichen Sachschäden sowie auf den Gefährdungsgrad hinweisen. Die in dieser Bedienungsanleitung verwendeten Signalwörter sind **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS**.

⚠️ WARNUNG Weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Missachtung zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann.

⚠️ VORSICHT Weist auf eine gefährliche Situation hin, die bei Missachtung zu leichten bis mittelschweren Verletzungen führen kann.

ℹ️ HINWEIS Weist auf wichtige Informationen hin, die jedoch nicht mit Gefahren verbunden sind (z. B. Warnhinweise vor möglichen Sachschäden). Beachten Sie bitte, dass das Gefahrensymbol nicht in Kombination mit dem Signalwort verwendet wird.

1.1 Sicherheitsvorkehrungen für Hydraulikpressen

⚠️ WARNUNG

Die Missachtung und Nichteinhaltung der folgenden Sicherheitsvorkehrungen kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen. Darüber hinaus können dadurch Sachschäden entstehen.

- Achten Sie darauf, dass der Kraftangriffspunkt am Werkstück mittig unter dem Pressenzylinder liegt und dass das gesamte Druckstück des Zylinders am Werkstück anliegt.
- Vermeiden Sie eine seitliche Belastung des Pressenzylinders und des Werkstücks, da dies zu erheblichen Schäden oder Verletzungen führen kann.
- Verwenden Sie aus Sicherheitsgründen nach Möglichkeit eine Schutzscheibe.
- Stellen Sie sicher, dass das auf dem Pressentisch positionierte Material für die Pressenkapazität ausgelegt ist.
- Vergewissern Sie sich, dass sich die Hydraulikkomponenten (Pumpe, Zylinder, Schläuche und Zubehör) in einem einwandfreien Zustand befinden.
- Verwenden Sie nur Zubehör (z. B. Pressplatten und V-Blöcke), das entsprechend ausgelegt und ausreichend dimensioniert ist, um das Werkstück während des Betriebs sicher zu fixieren. Die Verwendung von Enerpac V-Blöcken (Modell VB-501 für XLP50 und VB-101 für XLP75 - optionales Zubehör) wird dringend empfohlen.
- Verwenden Sie die Presse nicht für Zuganwendungen. Die Hydraulikpresse der XLP-Serie ist *ausschließlich* für Pressanwendungen vorgesehen.
- Positionieren oder halten Sie keine Werkstücke, wenn eine Last anliegt oder wenn Werkstücke unter Last stehen.
- Stellen Sie sicher, dass sich keine Körperteile zwischen dem Pressenzylinder und den Werkstücken befinden, wenn die Presse in Betrieb ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Pressenrahmen auf dem Boden, der Werkbank oder einer anderen festen Oberfläche fixiert ist.
- Stellen Sie vor der Inbetriebnahme der Presse sicher, dass der Bereich um die Presse sicher ist.
- Stellen Sie sicher, dass bei der Verwendung der Presse geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) getragen wird.
- Stellen Sie sicher, dass der Bediener alle Bedienungsanweisungen, die im Lieferumfang der Presse, der Pumpe und des gesamten Zubehörs enthalten sind, gelesen und verstanden hat.
- Es muss sichergestellt sein, dass der Bediener eine entsprechende Sicherheitsschulung absolviert hat, die auf die Arbeitsumgebung abgestimmt ist. Der Bediener muss mit den Bedienungselementen und dem richtigen Gebrauch der Presse vollkommen vertraut sein.

1.2 Zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen

WARNUNG

Die Missachtung und Nichteinhaltung der folgenden Sicherheitsvorkehrungen kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen. Darüber hinaus können dadurch Sachschäden entstehen.

- Tragen und/oder verwenden Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA), wie Schutzhelm, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe und Schutzhandschuhe (mindestens Monteur-Handschuhe).
- Stellen Sie sicher, dass die Schutzkleidung den sicheren Betrieb des Werkzeugs nicht behindert oder die Möglichkeit einschränkt, mit Kollegen zu kommunizieren.
- Der Bediener muss das am jeweiligen Standort, gesetzlich und in den Standardarbeitsanweisungen des Betriebs vorgeschriebene Mindestalter haben.
- Vergewissern Sie sich, dass Ihr Arbeitsplatz sicher ist. Befolgen Sie die an Ihrem Arbeitsplatz geltenden Standardanweisungen und beachten Sie alle Sicherheitsvorkehrungen.
- Stellen Sie sicher, dass entsprechende Schutzvorrichtungen (nicht im Lieferumfang enthalten) sicher an ihrem Platz angebracht und unbeschädigt sind.
- Der maximal zulässige Betriebsdruck des Hydrauliksystems beträgt 700 bar [10.000 psi]. Diese Druckeinstellung darf keinesfalls überschritten werden.
- Stellen Sie stets sicher, dass die Pumpe nicht mehr in Betrieb und der gesamte Druck abgelassen ist (0 bar/psi), bevor Sie den Hydraulikschlauch anschließen oder entfernen. Wenn ein unter Druck stehender Schlauch gelöst wird, kann plötzlich unter Druck stehendes Hydrauliköl unkontrolliert austreten.
- Versuchen Sie keinesfalls Schläuche anzuschließen oder zu entfernen, wenn die Pumpe in Betrieb ist und/oder das System unter Druck steht.
- Stellen Sie vor der Inbetriebnahme sicher, dass alle Schlauchkupplungen ordnungsgemäß angeschlossen sind. Die Gewinde zwischen Kupplungsstecker und Kupplungsmuffe sollten nicht mehr sichtbar sein.
- Wenden Sie bei Werkzeugen, Schläuchen, Verschraubungen oder Zubehör niemals mehr als den in den Herstellerangaben genannten maximal zulässigen Hydraulikdruck an. Der Betriebsdruck des Systems darf den maximal zulässigen Druck der schwächsten Komponente nicht überschreiten.
- Missbrauchen und überbeanspruchen Sie die Schläuche in keiner Weise. Biegen Sie die Schläuche nicht übermäßig stark.
- Treffen Sie die entsprechenden Sicherheitsmaßnahmen, um Ölleckagen zu verhindern. Unter hohem Druck austretendes Öl kann die Haut durchdringen und zu schweren Verletzungen führen.

HINWEIS

Die Missachtung und Nichteinhaltung der folgenden Sicherheitsvorkehrungen kann zu Sachschäden und/oder zum Verlust der Garantie führen.

- Tragen Sie die Pumpe niemals am Schlauch.
- Sollte aus dem Hydraulikzylinder Öl austreten, müssen die entsprechenden Dichtungen ausgetauscht werden, bevor die Presse wieder in Betrieb genommen wird.
- Sollte die Presse in irgendeiner Form beschädigt werden, muss diese repariert werden und es muss überprüft werden, ob die Presse noch einwandfrei funktioniert, bevor diese wieder in Betrieb genommen wird.
- Beachten Sie stets die Inspektions- und Wartungsanweisungen dieser Bedienungsanleitung. Halten Sie bei Wartungs- und Inspektionsaktivitäten die entsprechenden Intervalle ein.
- Verwenden Sie ausschließlich Enerpac Pumpen und Schläuche.
- Verwenden Sie ausschließlich Enerpac Ersatzteile.

2. Konformität

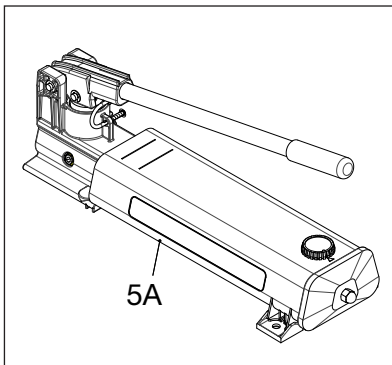
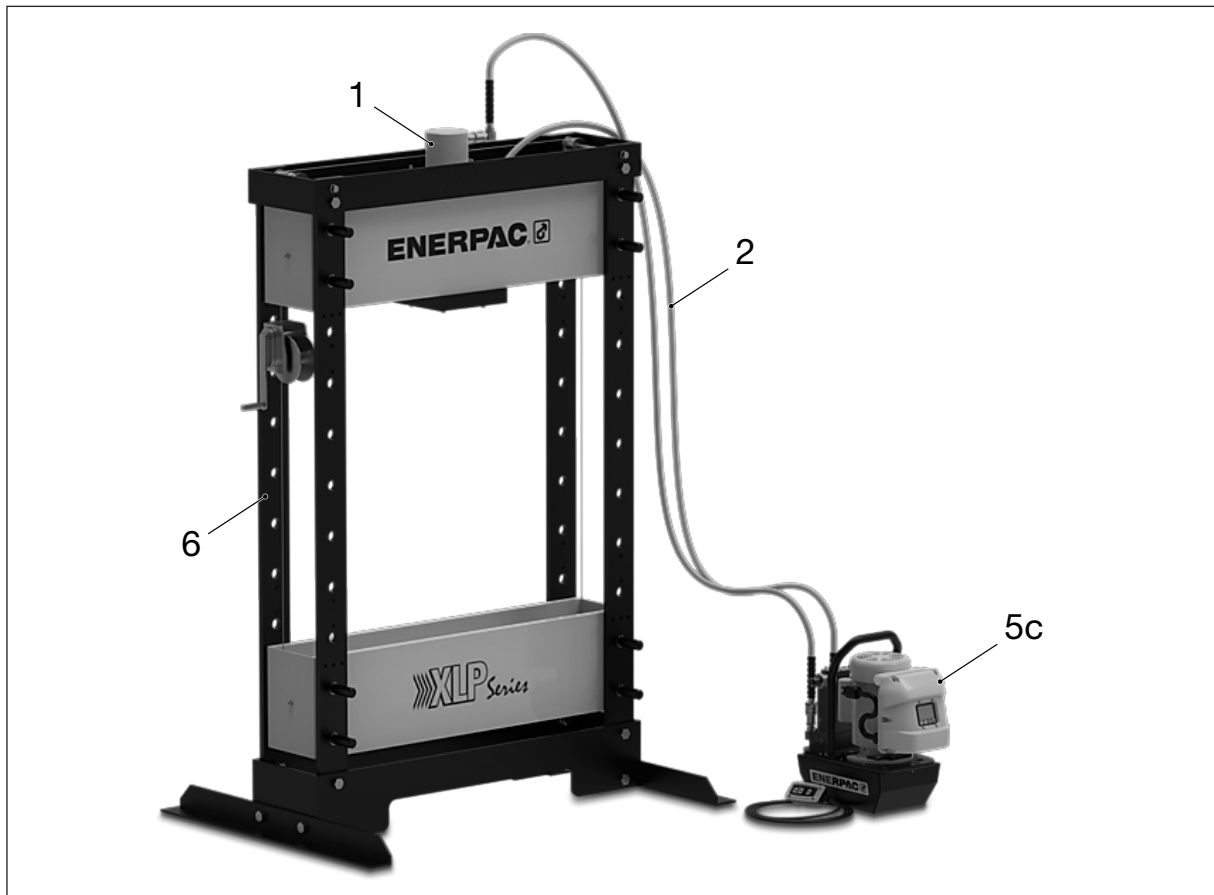
2.1 Konformität mit nationalen und internationalen Normen



Enerpac erklärt, dass die Produkte geprüft wurden und die geltenden Normen erfüllen sowie den EU- und UK-Anforderungen entsprechen.

Kopien der EU-Erklärung und der britischen Selbsterklärung sind im Lieferumfang enthalten.

3. Funktionen und Komponenten

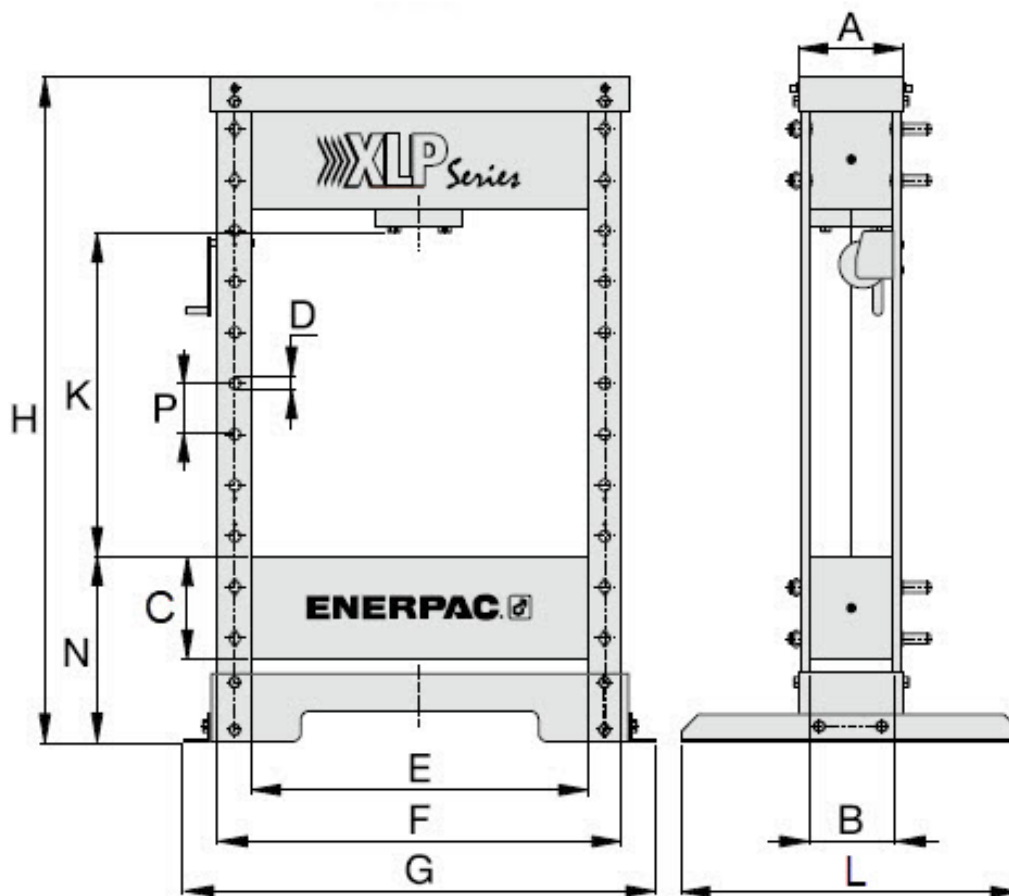


Legende:

1. Hydraulikzylinder
2. Hydraulikschlauch
3. Druckmanometer (nicht abgebildet)
4. Manometeradapter (nicht abgebildet)
- 5A. Hydraulikpumpe, handbetätigt
(Nur Modelle XLP506P802 und XLP506P802U)
- 5B. Hydraulikpumpe, luftbetrieben
(nur Modelle XLP506XA12G, XLP506XA12GU,
XLP756XA12G und XLP756XA12GU)
- 5C. Hydraulikpumpe, elektrisch betrieben
(nur Modelle XLP506ZES, XLP5013ZES,
XLP5013ZEBU und XLP5013ZEIU)
6. Rahmen

4. Produktdaten

4.1 Abmessungen



Modellnummer der Presse	Schnelles Ausfahren	Pressen	Abmessungen mm [in]												Gewicht
	mm/Sek. [in/Sek.]		A	B	C	D	E	F	G	H	K	L	N	P	kg [lb]
XLP506P802*	{ 5,5 } ** [0,22]	{ 0,3 } ** [0,01]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1190 [46,85]	1390 [54,72]	1995 [76,97]	210-960 [8,27-37,80]	1000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	595 [1312]
XLP506P802U															
XLP506XA12G*	4,7 [0,18]	0,6 [0,02]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1190 [46,85]	1390 [54,72]	1995 [76,97]	210-960 [8,27-37,80]	1000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	600 [1323]
XLP506XA12GU															
XLP506ZES*	10,0 [0,98]	2,0 [0,09]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1190 [46,85]	1390 [54,72]	1995 [76,97]	210-960 [8,27-37,80]	1000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	660 [1455]
XLP5013ZES*															700 [1543]
XLP5013ZEBU	10,0 [0,98]	2,0 [0,09]	310 [12,20]	240 [9,45]	300 [11,81]	32 [1,26]	990 [38,98]	1190 [46,85]	1390 [54,72]	1995 [76,97]	210-960 [8,27-37,80]	1000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	694 [1530]
XLP5013ZEIU															
XLP756XA12G*	3,2 [0,13]	0,4 [0,02]	420 [16,54]	330 [12,99]	300 [11,81]	40 [1,65]	990 [38,98]	1240 [48,43]	1430 [56,3]	1995 [76,97]	205-955 [8,07-37,60]	1000 [39,37]	540 [21,46]	150 [5,91]	900 [1984]
XLP756XA12GU															

** {...} = Ausfahrgeschwindigkeit in mm [in] je Handpumpen-Hub.

4.2 Technische Daten

Modellnummer der Presse	Pressenkapazität		Maximale Lichte Höhe mm[in]		Antriebsart						Zylinder	
					Pumpentyp			Ventiltyp		Modell-Nr. Pumpe	Hub mm[in]	Modell- Nr.
	kN	Tonnen	Vertikal	Horizontal	Man.	Elek.	Luft- betätigt	Man.	Elek.			
XLP506P802*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]	●			●		P802	159 [6,25]	RC506
XLP506P802U	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]	●			●		P802	159 [6,25]	RC506
XLP506XA12G*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]			●	●		XA12G	159 [6,25]	RC506
XLP506XA12GU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]			●	●		XA12G	159 [6,25]	RC506
XLP506ZES*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4410SE-E050	156 [6,13]	RR506
XLP5013ZES*	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4410SE-E050	334 [13,13]	RR5013
XLP5013ZEBU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4408SB	334 [13,13]	RR5013
XLP5013ZEIU	498	50	960 [37,80]	990 [38,98]		●			●	ZE4408SI	334 [13,13]	RR5013
XLP756XA12G*	718	75	955 [37,60]	990 [38,98]			●	●		XA12G	156 [6,13]	RC756
XLP756XA12GU	718	75	955 [37,60]	990 [38,98]			●	●		XA12G	156 [6,13]	RC756

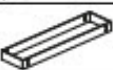
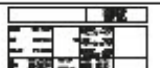
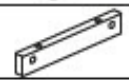
* 50- und 75-t-Pressen der XLP-Serie können als werksmontierte Pressrahmen bestellt werden.

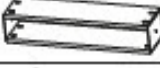
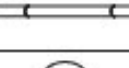
Suffix M nach Pumpenmodellnummer hinzufügen. Beispiel: XLP506XA12G-M

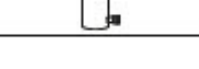
5. Installation

5.1 Montage des Pressenrahmens

XLP-50

Lower fixture		② x 1	M20 Lock washer		②③ x 16
Upper fixture		③ x 1	M8x20 Bolt		②④ x 4
Upper/lower bed		④ x 2	M8 Nut		②⑤ x 6
Angle		⑥ x 2	M8 Small washer		②⑥ x 6
Upright 50T		⑦ x 4	M8 Large washer		②⑦ x 4
Bolsterpin 50T		⑧ x 8	M8x40 bolt		②⑧ x 2
Retaining ring		①⑨ x 8	M8 Lock washer		②⑨ x 2
Retaining pin		②⑩ x 8	Winch		③⑩ x 1
Cable rotation pin		⑨ x 2	Cable		③① x 1
Retaining ring		③④ x 4	Lock washer		③⑧ x 8
Cable wheel		⑩ x 3	Nylock nut		③⑨ x 3
Flange 50T		⑪ x 1	ENERPAC decal		④⑩ x 2
M10 threaded rod 420 mm		①⑥ x 4	Nameplate		④① x 1
Threaded rod spacer		⑫ x 4	Safety decal		④② x 2
Nut		⑱ x 8	50T rated cap. decal		④③ x 2
Nut wing		③③ x 1	Read instruction decal		④④ x 2
Rolling rails		⑬ x 2	XLP-Series decal		④⑤ x 2
Rod axel		⑭ x 2	Cylinder		④⑥ x 1
Wheel		⑮ x 4	Roller Cable Guide*		④⑦ x 1
Retaining ring		⑰ x 8	TORQUE VALVE FOR XLP50 AND XLP75		
M20 Bolt		②① x 16	M8	20 Nm	
M20 Nut		②② x 16	M10	45 Nm	
			M20	300 Nm	
			M24	500 Nm	

Lower fixture		② x 1
Upper fixture		③ x 1
Upper/lower bed		④ x 2
Angle		⑥ x 2
Upright 75T		⑦ x 4
Bolsterpin 75T		⑧ x 8
Retaining ring		⑱ x 8
Retaining pin		⑳ x 8
Cable rotation pin		⑨ x 2
Retaining ring		③④ x 4
Cable wheel		⑩ x 3
Flange 75T		⑪ x 1
M10 threaded rod 420 mm		⑯ x 4
Threaded rod spacer		⑫ x 4
Nut		⑱ x 8
Nut wing		③③ x 1
Rolling rails		⑬ x 2
Rod axel		⑭ x 2
Wheel		⑮ x 4
Retaining ring		⑰ x 8
M20 Bolt		⑳ x 4
M20 Nut		㉔ x 4

M20 Lock washer		㉔ x 4
M24 Bolt Upper/Lower fixture		③⑤ x 12
M24 Nut Upper/Lower fixture		③⑥ x 12
M24 Lock washer Upper/Lower fixture		③⑦ x 12
M8x20 bolt		㉔ x 4
M8 Nut		㉔ x 6
M8 Small washer		㉔ x 6
M8 Large washer		㉔ x 4
M8x40 bolt		㉔ x 2
M8 Lock washer		㉔ x 2
Winch		③⑩ x 1
Cable		③① x 1
Lock washer		③⑧ x 8
Nylock nut		③⑨ x 3
ENERPAC decal		④⑩ x 2
Nameplate		④① x 1
Safety decal		④② x 2
75T rated cap. decal		④③ x 2
Read instruction decal		④④ x 2
XLP-Series decal		④⑤ x 2
Cylinder		④⑥ x 1

1



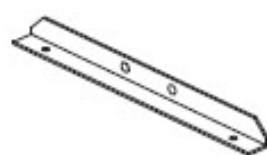
②① x 4



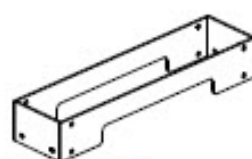
②③ x 4



②② x 4



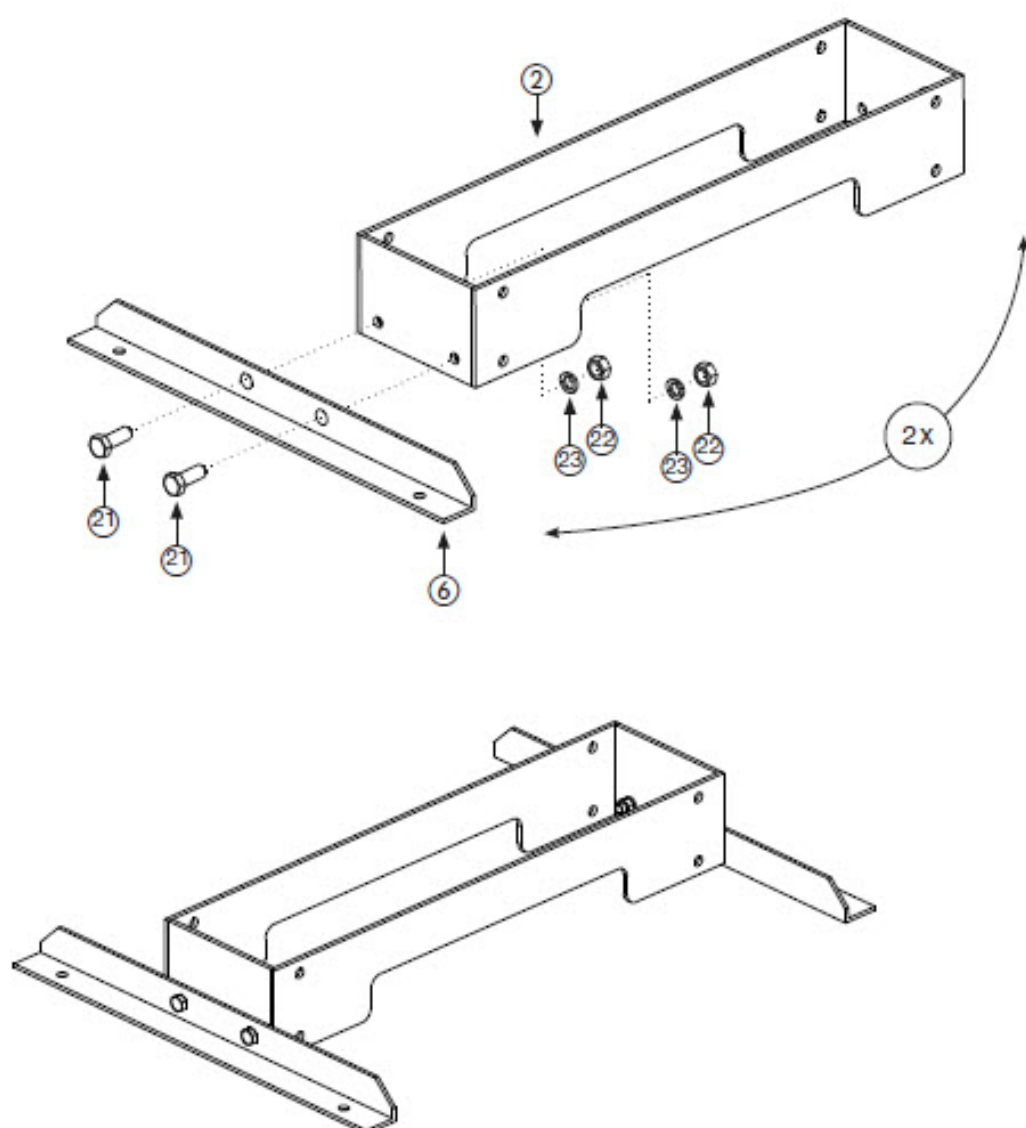
⑥ x 2



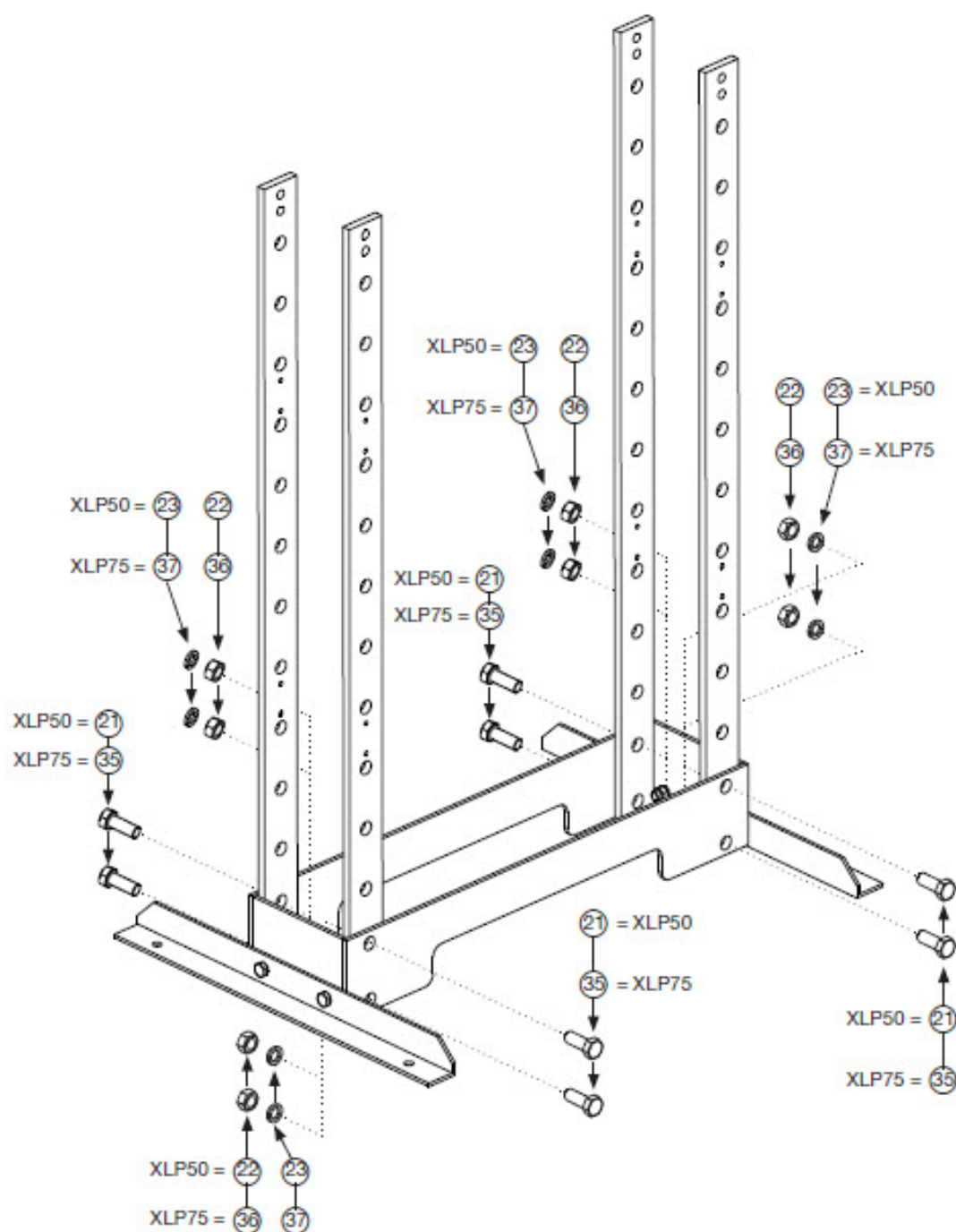
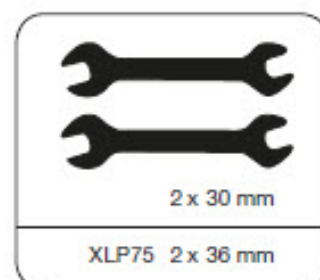
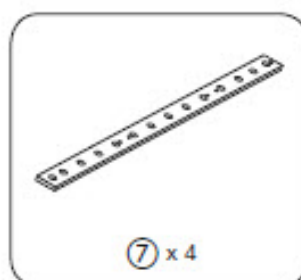
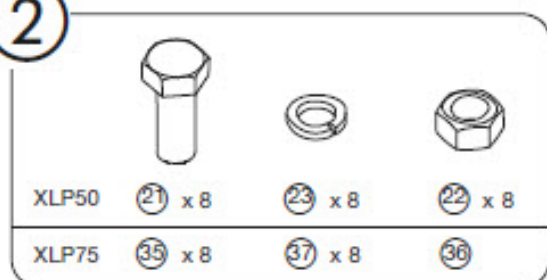
② x 1



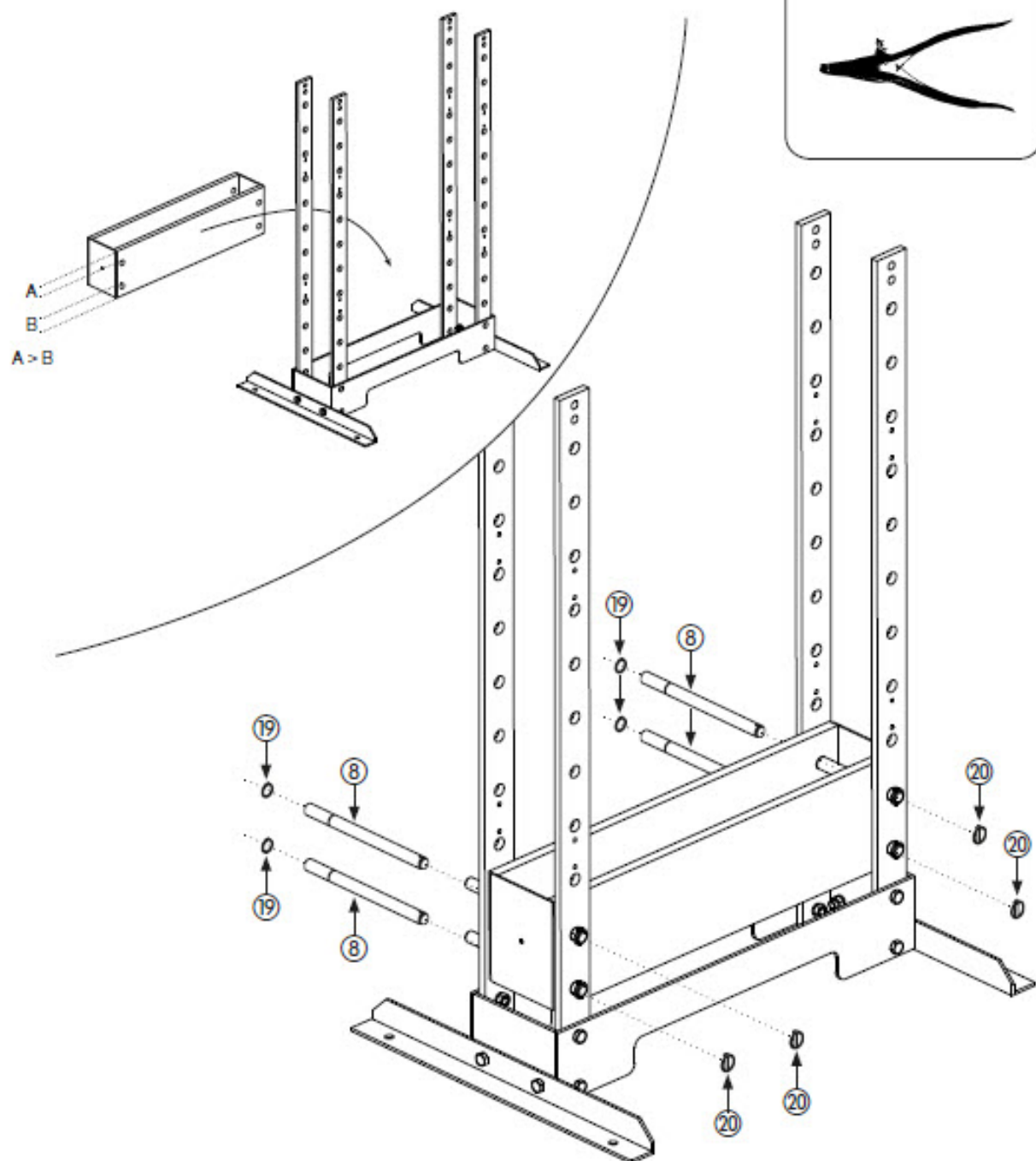
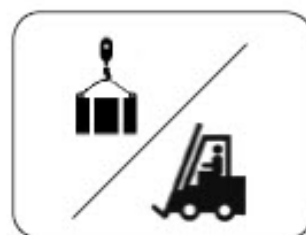
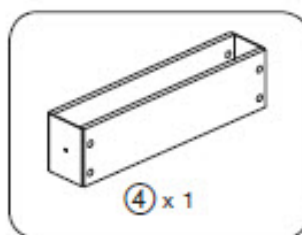
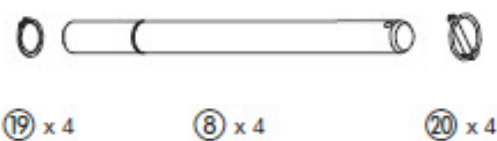
2 x 30 mm

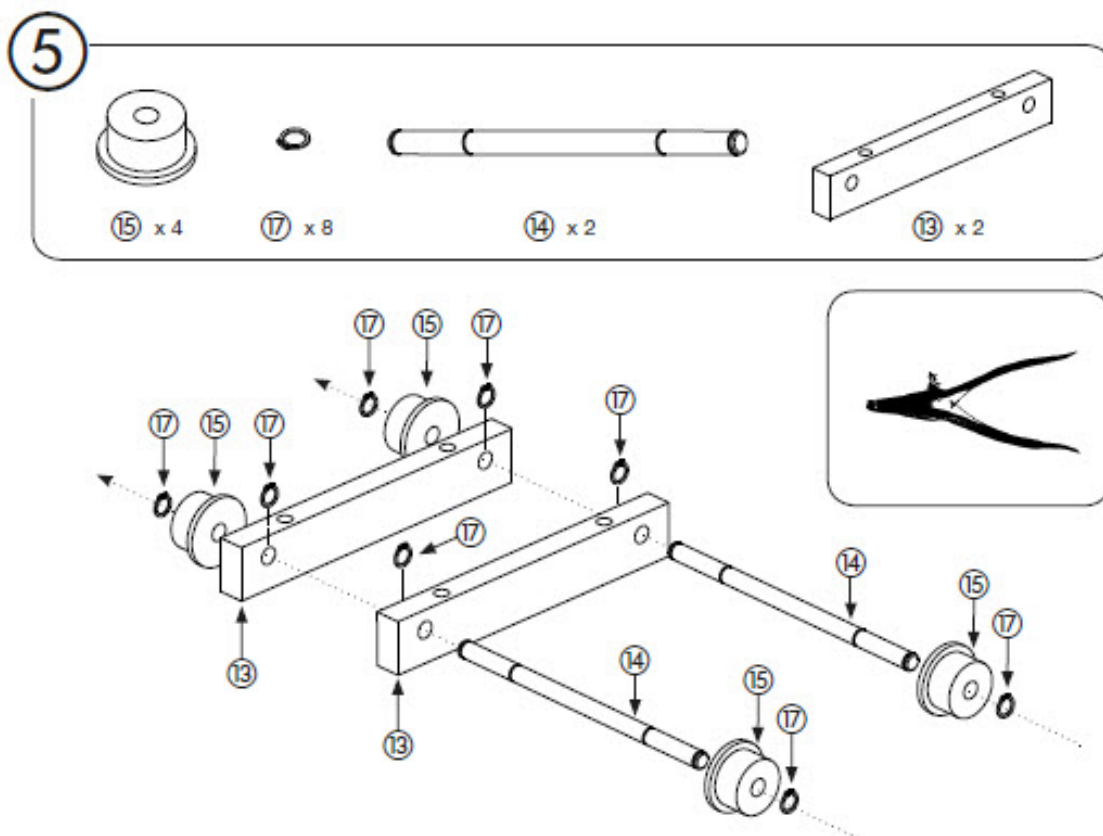
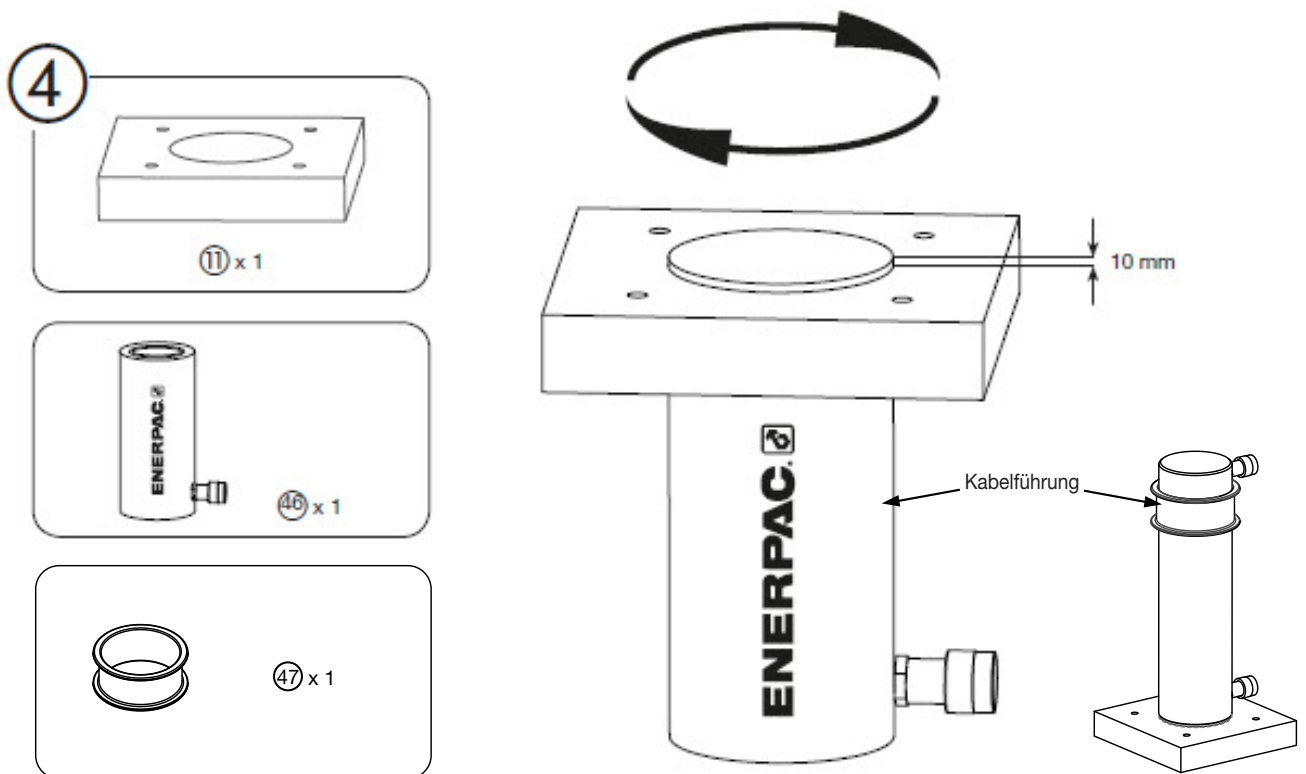


2



3





6



18 x 8



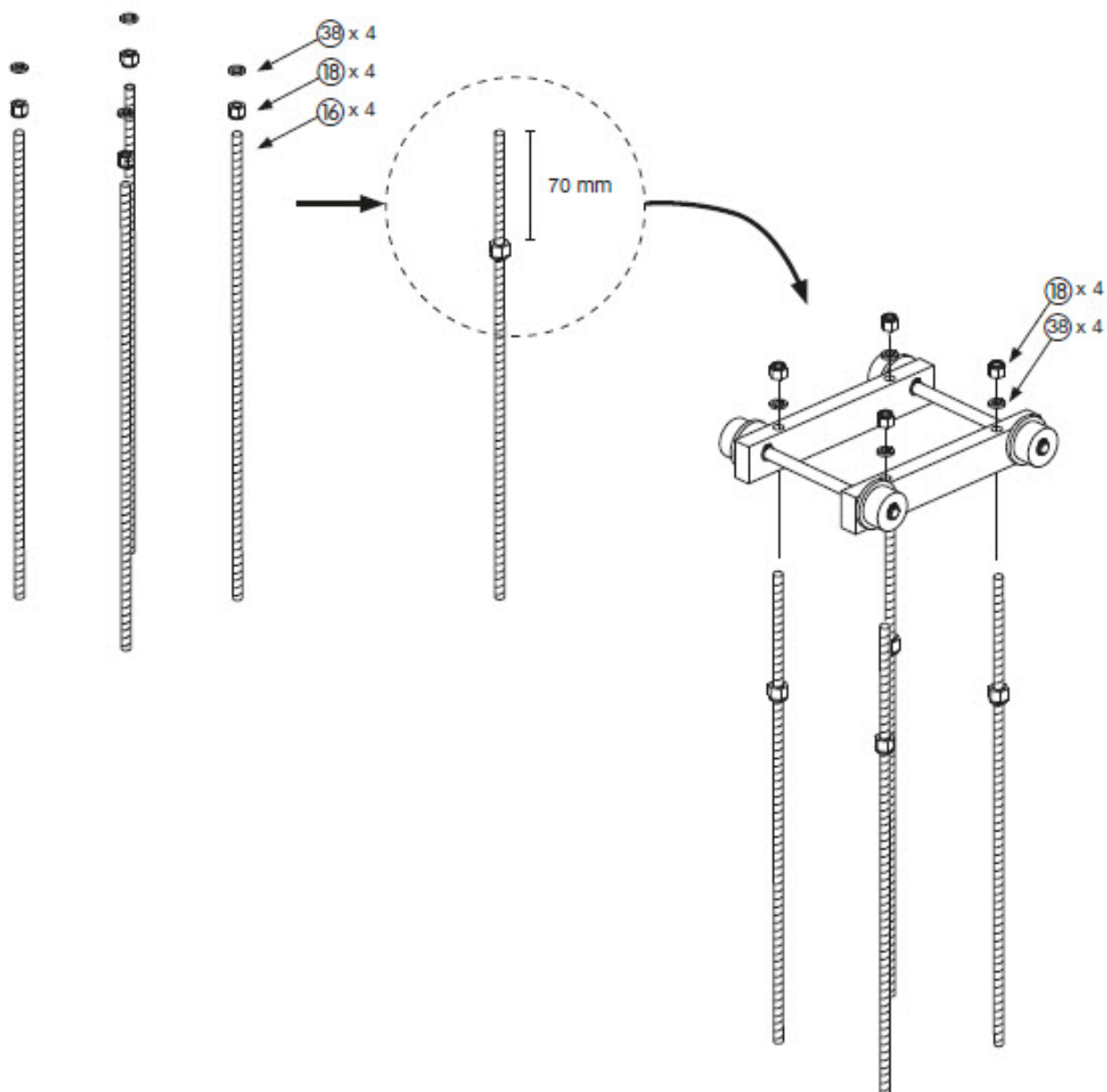
38 x 8



16 x 4



2 x 17 mm



7



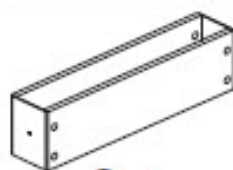
⑫ x 4



③⑨ x 3



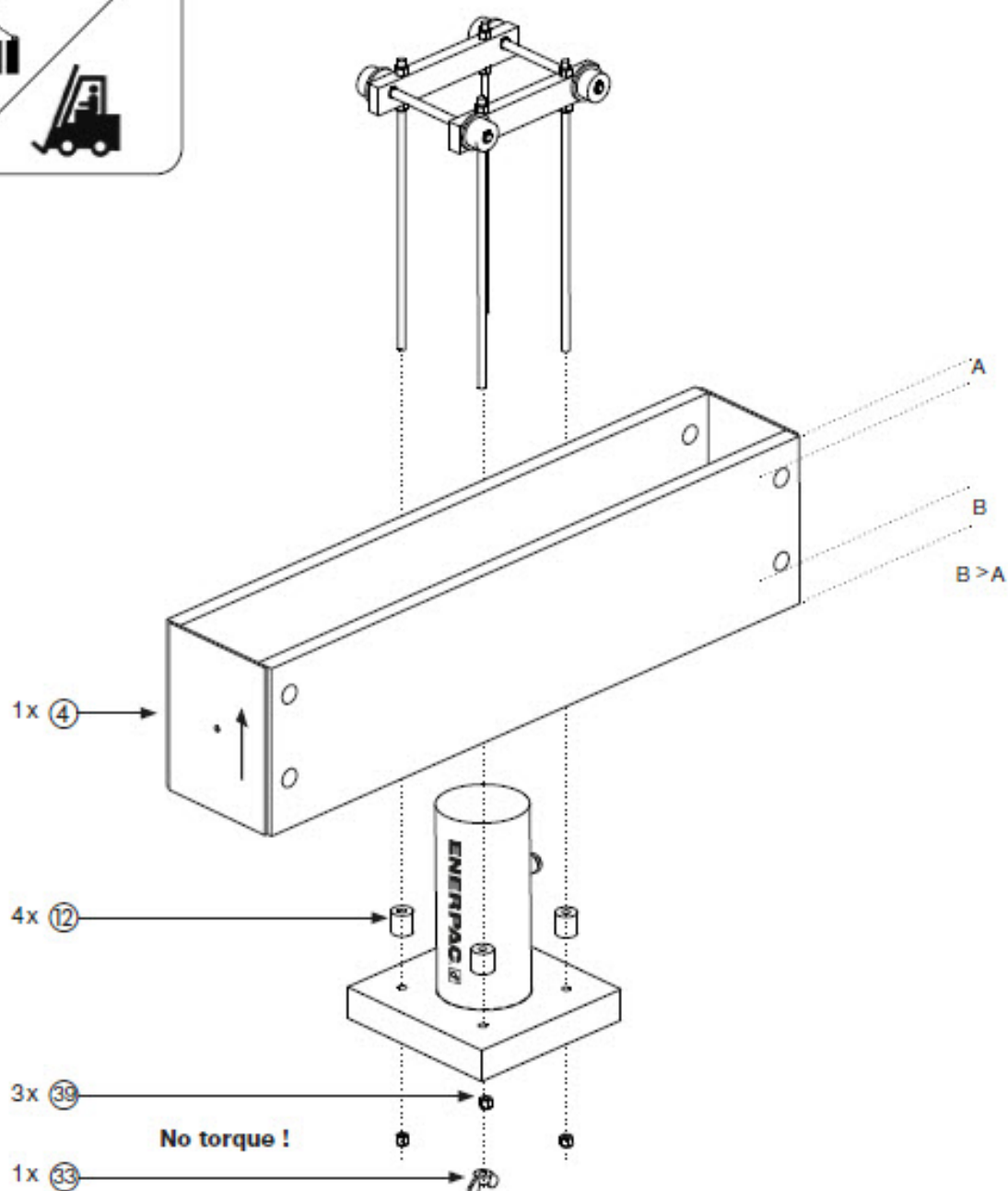
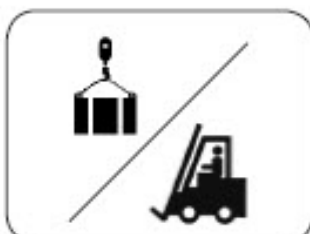
③③ x 1

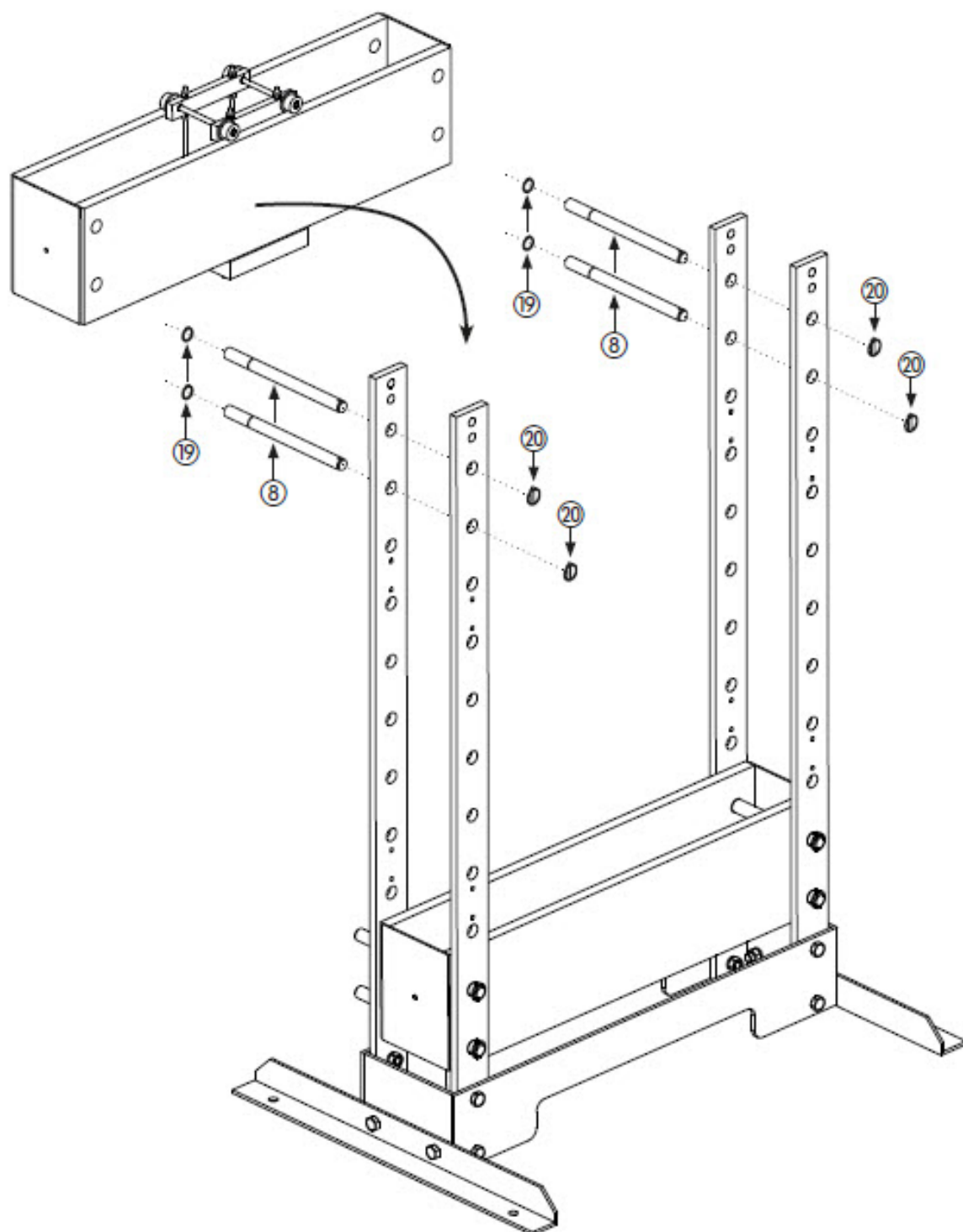
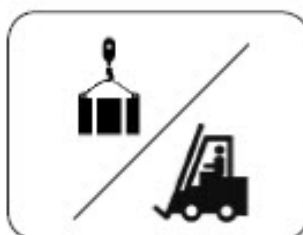
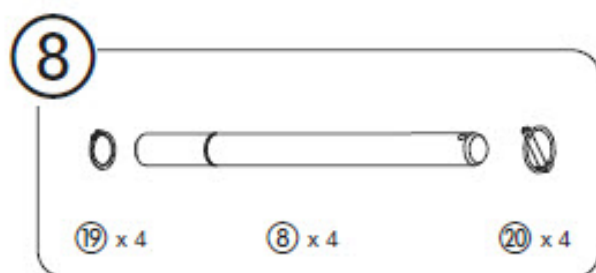


④ x 1



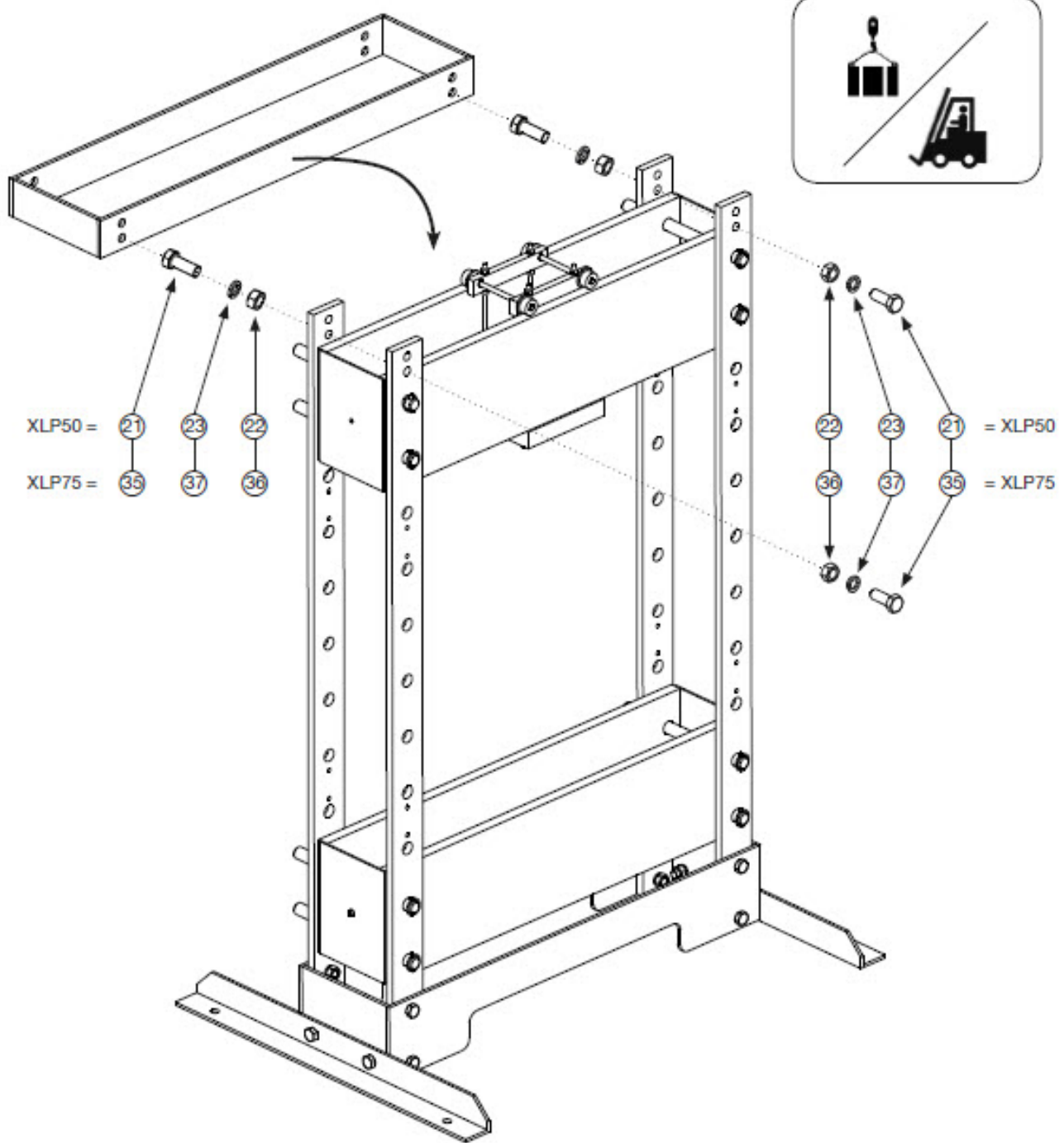
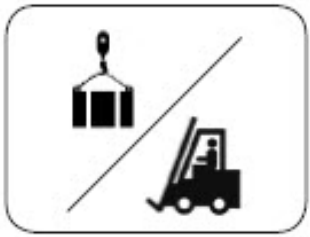
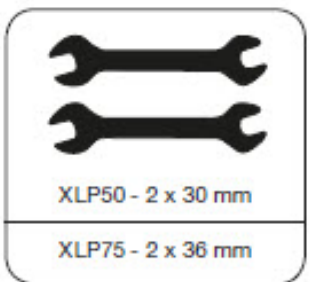
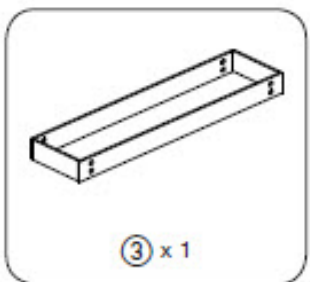
2 x 17 mm

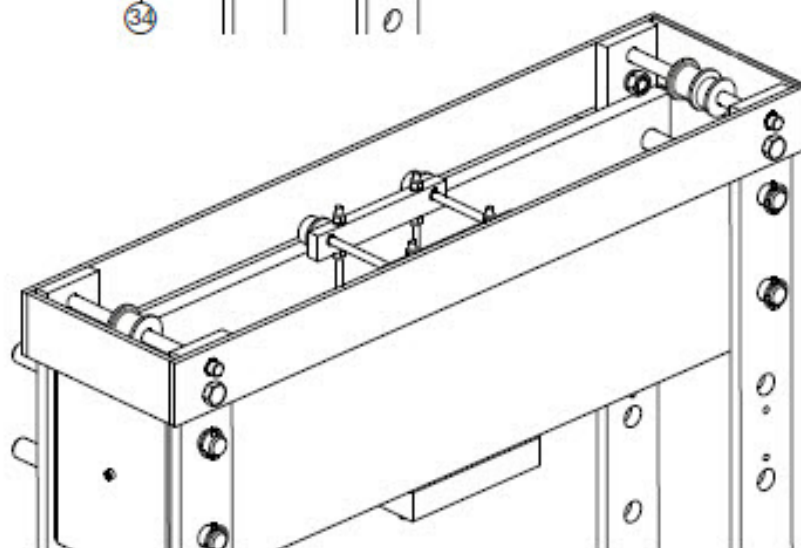
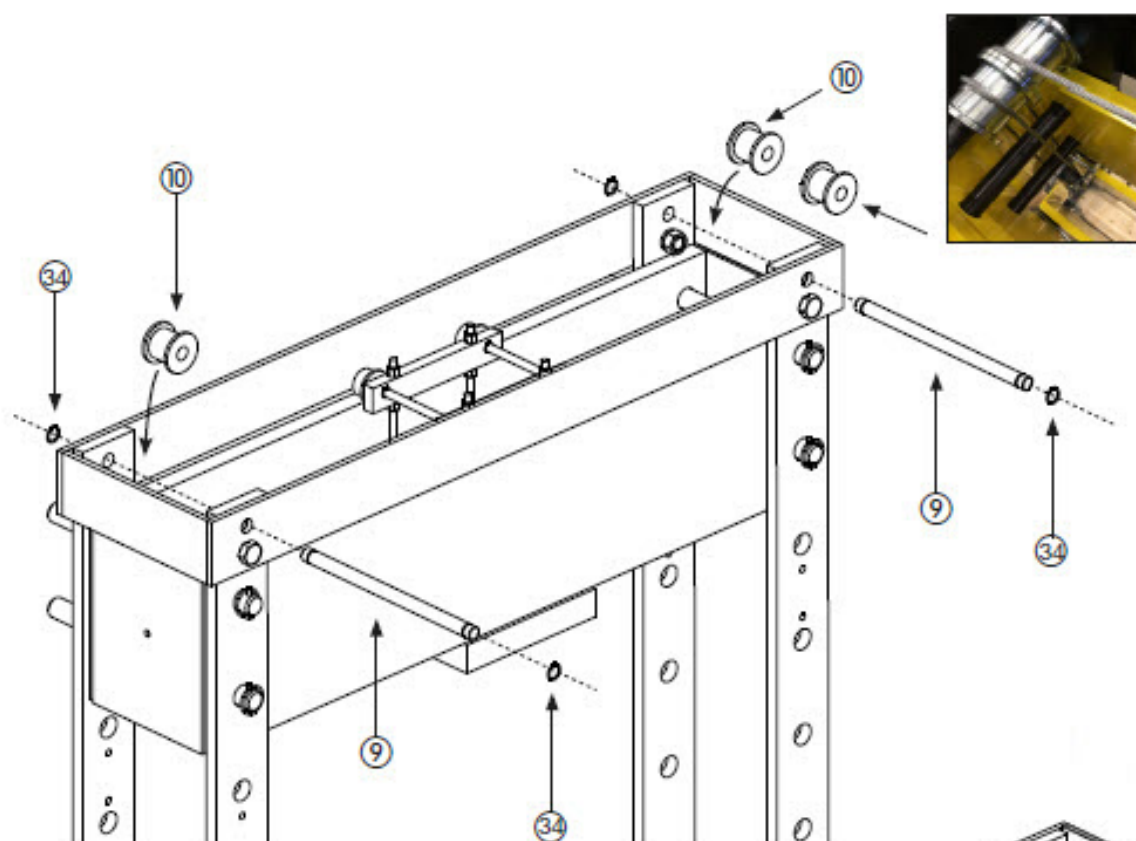
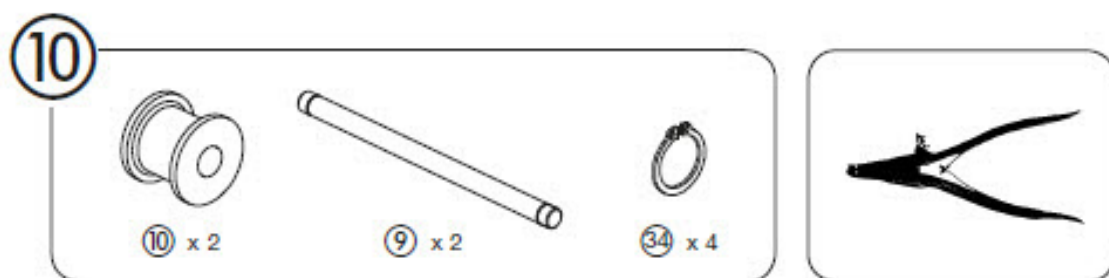




9

		
XLP50 (21) x 4	(23) x 4	(22) x 4
XLP75 (35) x 4	(37) x 4	(36) x 4





11



28 x 2



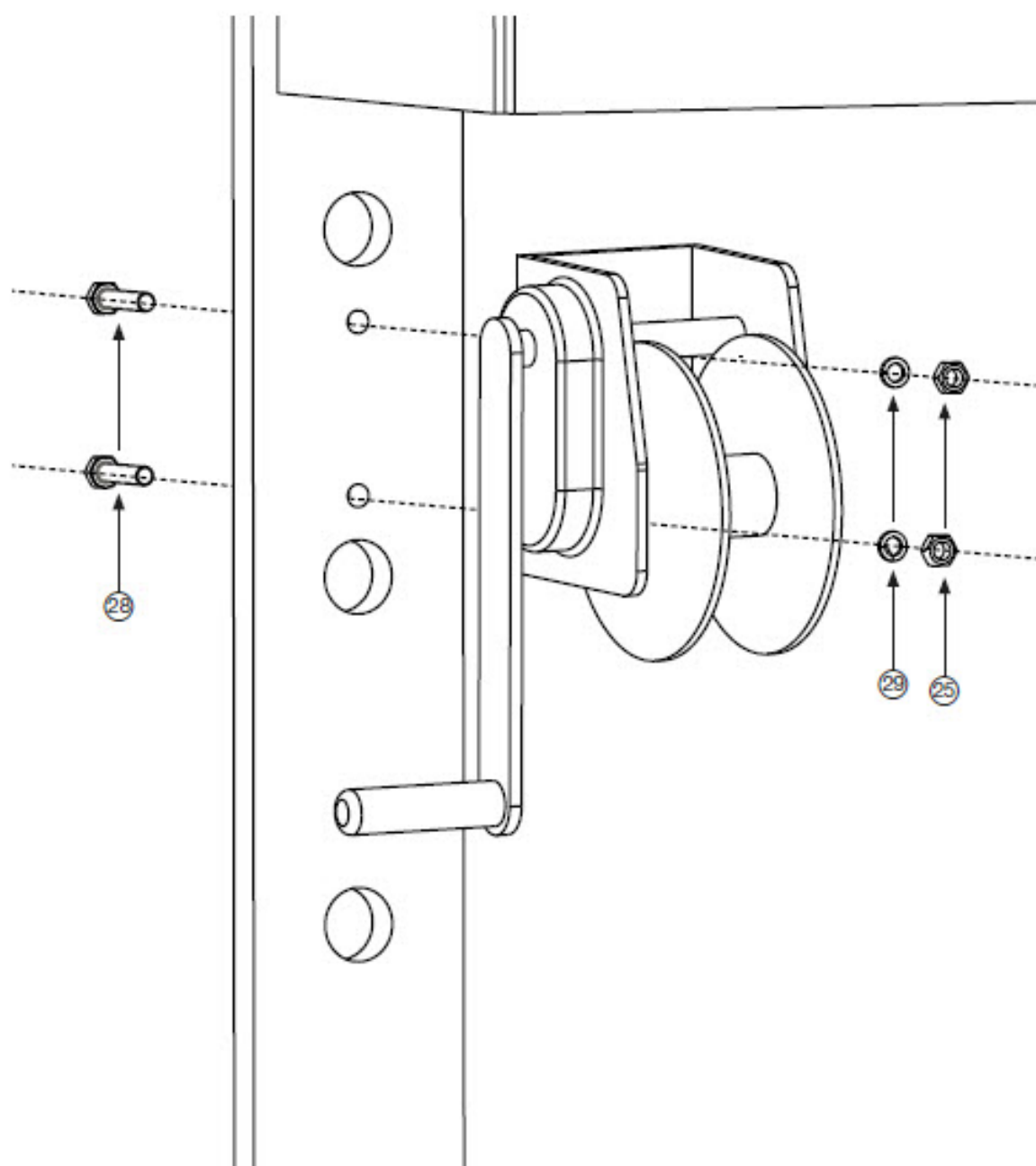
29 x 2

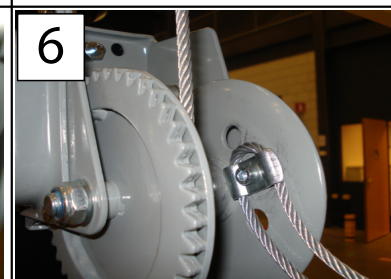
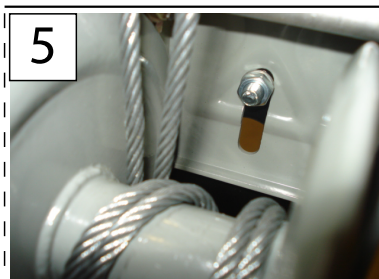
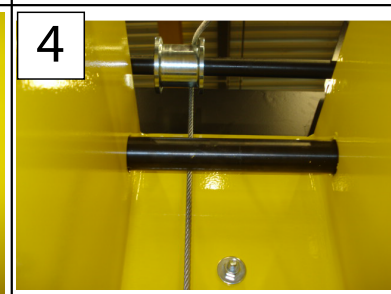
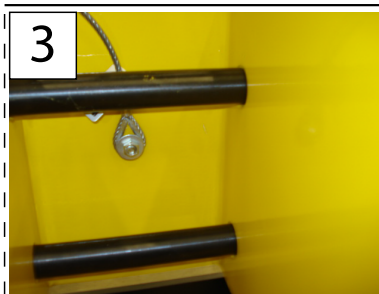
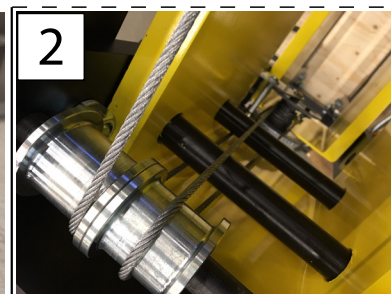
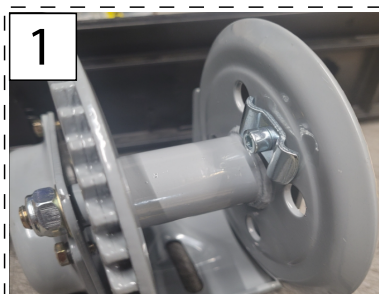
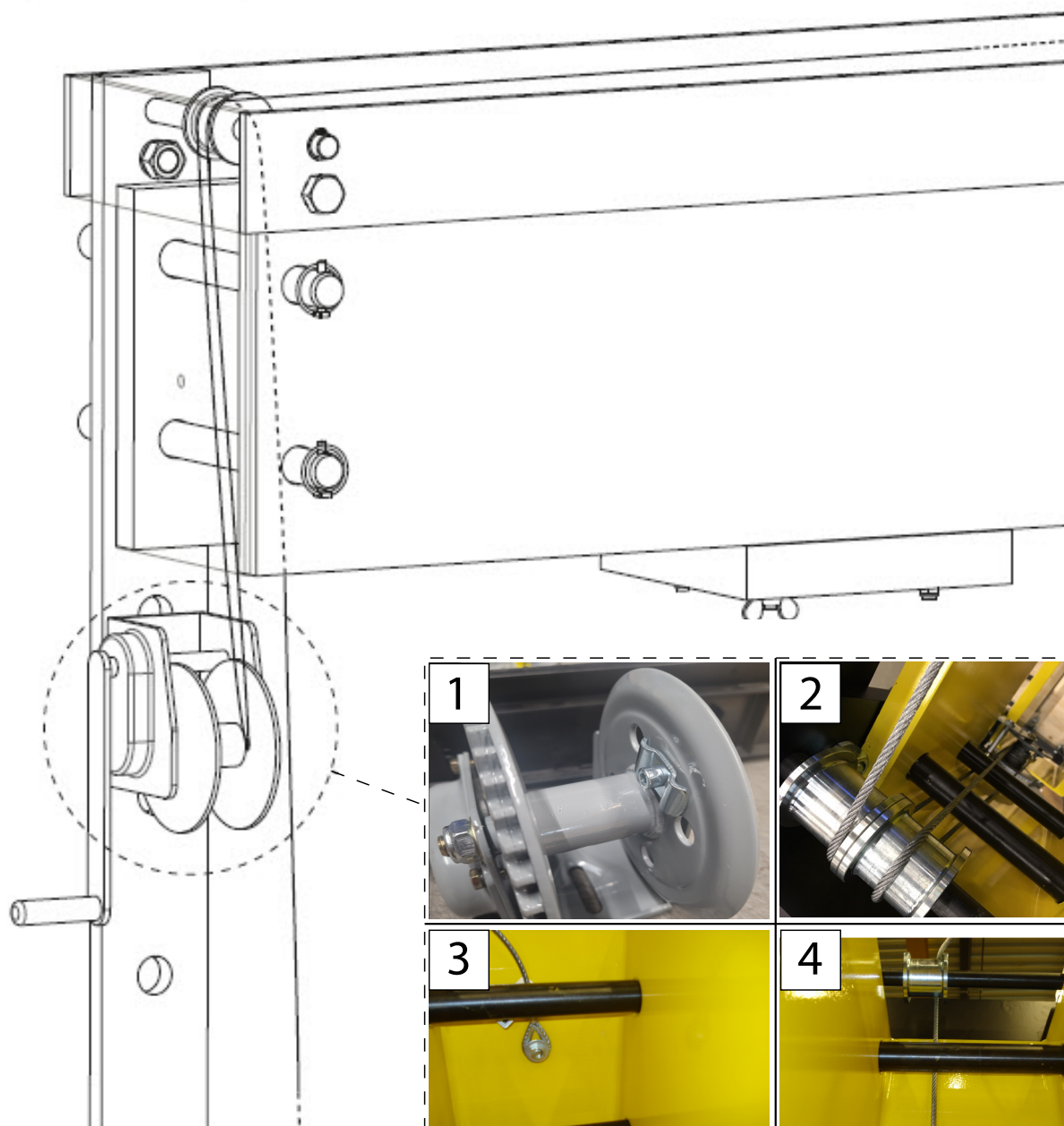
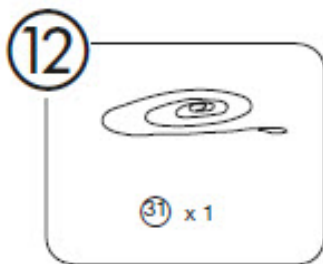


25 x 2



2 x 13 mm





13



24 x 4



26 x 4



27 x 4



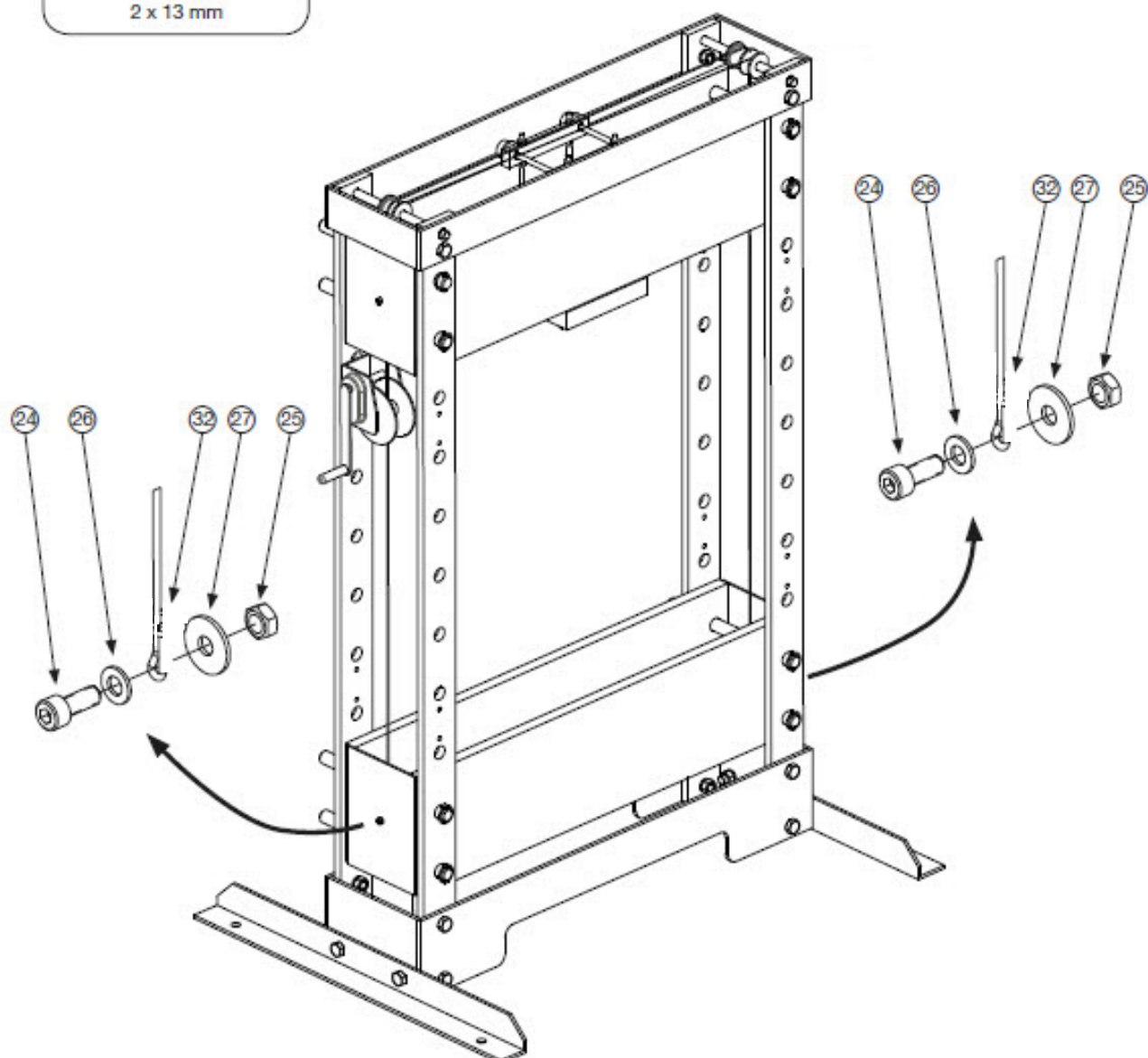
25 x 4



5 mm



2 x 8 mm
2 x 13 mm



14

ENERPAC



RATED CAPACITY
75 TONS

RATED CAPACITY
50 TONS



XLP Series

(40) x 2

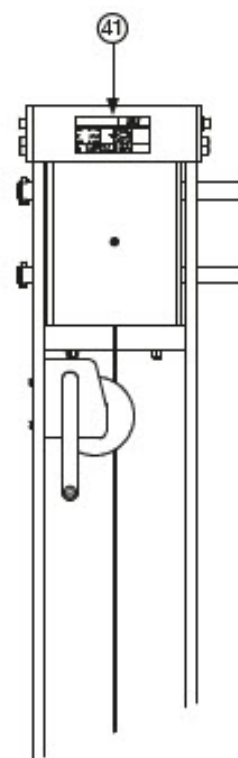
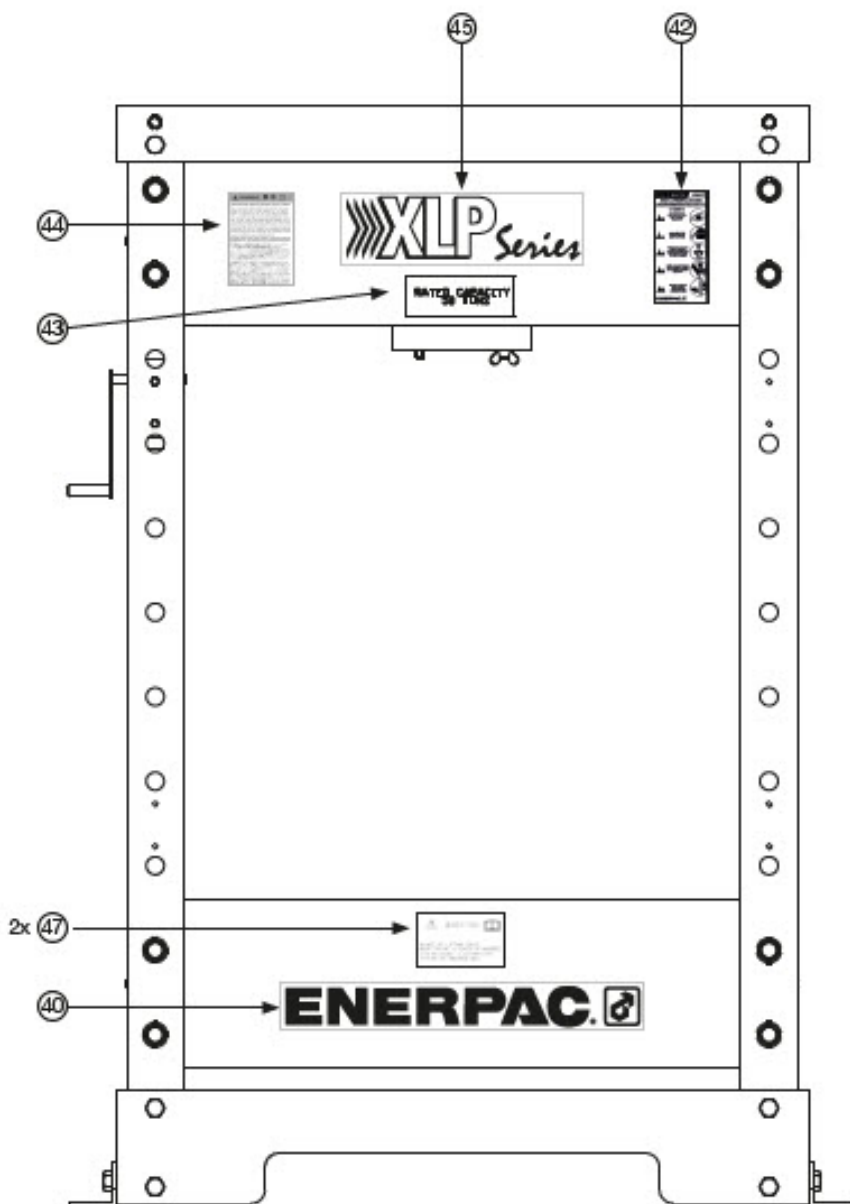
(41) x 1

(42) x 2

(43) x 2

(44) x 2

(45) x 2



5.2 Montage des Pressenrahmens

⚠️ WARNUNG Presse sicher aufstellen. Eine instabile Positionierung kann dazu führen, dass die Presse kippt, was zu schweren Verletzungen oder Beschädigungen der Ausrüstung führen kann.

Soll die Presse auf dem Fußboden oder einem anderen Fundament aufgestellt werden, senken Sie den Pressentisch der Presse vor dem Bohren und Festschrauben auf den niedrigsten Stand. Dadurch wird sichergestellt, dass sich die Presse nicht dreht, und dass der Pressentisch mit alle Lochkombinationen in den Standbeinen fluchtet.

5.3 Montage der Seilwinde

Um die Seilwinde in die Presse einzubauen, sehen Sie sich die Seite 22 und befolgen Sie die folgenden Anweisungen:

1. Befestigen Sie die Winde an der linken Seite des Pressenrahmens mit den Schrauben und Muttern, die der Presse beiliegen.
2. Installieren Sie die Kabelhalteschraube mit der Halteplatte und der Mutter. Sie darf nicht ganz fest angezogen werden, um das Kabel anschließend unter der Halteplatte zu befestigen. Sie darf nur so weit angezogen werden, bis sie an der Winde befestigt ist.
3. Das Kabel muss über die oberen Rollen gelegt werden und jedes Kabelende muss am Unterbett befestigt werden.
4. Der Benutzer muss das Kabel so ausrichten, dass jede Seite der Presse den gleichen Kabelabstand hat.
5. Installieren Sie das Kabel unter der Stützplatte der Winde und befestigen Sie das Kabel, indem Sie die Halteschraube vollständig anziehen.
6. Drehen Sie den Windenhebel, bis das Seil straff ist. Prüfen Sie, ob die Baugruppe beim Heben und Senken des unteren Bettes gut funktioniert.

⚠️ WARNUNG Bevor Sie mit dem Anheben des Pressentisches beginnen, stellen Sie sicher, dass die Anweisungen in Abschnitt 6.7 befolgt werden, um den Pressentisch korrekt anzuheben und abzusenken.

5.4 Montage des Hydraulikzylinders

⚠️ VORSICHT Kontrollieren Sie alle Hydraulikschläuche, um sicherzustellen, dass Verbindungen und Anschlüsse fest sitzen und dicht sind. Kontrollieren Sie die Schlauchanschlüsse, um sicher zu stellen, dass die Schläuche gut befestigt sind, und während des Pressvorgangs keine Schäden auftreten können. Befestigen Sie alle Anschlüsse gut, aber ziehen Sie sie nicht zu fest.

5.4.1 Einfachwirkender Zylinder

1. Modelle mit Handpumpen
 - Schließen Sie den Manometeradapter (GA2) an den Auslassanschluss der Pumpe an.
 - Schließen Sie das Manometer an den 1/2" NPTF-

Anschluss des Manometeradapters (GA2) an.

- Schließen Sie die Schwenkkupplung (XSC1) an den 3/8"-NPTF-Anschluss des Manometeradapters (GA2) an.
 - Verbinden Sie die Kupplungsmuffe (CR400) mit der Schwenkkupplung (XSC1).
2. Modelle mit luftbetriebenen Pumpen
 3. Schließen Sie die Schwenkkupplung an den Auslassanschluss an der Seite der Pumpe an.
 4. Schließen Sie die Kupplungsmuffe (CR400) an den Auslassanschluss der Schwenkkupplung an.
 3. Schließen Sie das Kupplungsende des Hydraulikschlauchs an die Pumpe des Zylinders an.
 4. Bringen Sie die Einschraubverbindung (FZ1616) am Hydraulikschlauch an.
 5. Bringen Sie die Kupplungsmuffe (CR400) an der Einschraubverbindung (FZ1616) an.
 6. Schließen Sie den Hydraulikschlauch an die Kupplung des Zylinders an.

5.4.2 Doppelwirkende Zylinder

1. Schließen Sie den Reduziereinsatz (FZ1055) an den Ventilanschluss „GA“ an.
2. Verbinden Sie die Einschraubverbindung (FZ1616) mit dem Reduziereinsatz (FZ1055).
3. Verbinden Sie den Reduziereinsatz (FZ1634) mit der Einschraubverbindung (FZ1616).
4. Schließen Sie das Manometer an den Reduziereinsatz (FZ1634) an.
5. Schließen Sie die Einschraubverbindungen (FZ1616) an die Ventilanschlüsse „A“ und „B“ an. Bringen Sie anschließend die Kupplungsmuffen (CR400) an den Einschraubverbindungen an.
6. Ausfahrtschlauch
 - Schließen Sie den Hydraulikschlauch mit dem Kupplungsende an den Ventilanschluss „A“ an. Bei einigen Modellen muss der Schlauch mit einem Kupplungsstecker (CH604) versehen werden.
 - Bringen Sie die Einschraubverbindung (FZ1616) am Hydraulikschlauch an.
 - Bringen Sie die Kupplungsmuffe (CR400) an der Einschraubverbindung (FZ1616) an.
 - Schließen Sie den Hydraulikschlauch an die Kupplung des Zylinders an, der dem Zylinderboden am nächsten liegt.
7. Einfahrtschlauch
 - Schließen Sie den Hydraulikschlauch mit dem Kupplungsende an Ventilanschluss „B“ an. Bei einigen Modellen muss der Schlauch mit einem Kupplungsstecker (CH604) versehen werden.
 - Bringen Sie die Einschraubverbindung (FZ1616) am Hydraulikschlauch an.
 - Bringen Sie die Kupplungsmuffe (CR400) an der Einschraubverbindung (FZ1616) an.
 - Schließen Sie den Hydraulikschlauch an die Kupplung des Zylinders an, der dem Kolbenende am nächsten liegt.

Hinweise:

- NPT- und NPTF-Gewindeanschlüsse: Bringen Sie PTFE-Band an den Außengewinden an und ziehen Sie jedes Element mit 1,5 bis 3 Umdrehungen über handfest an (mindestens 54,2 Nm [40 ft-lbs]).
- Druckmanometer und Adapter: Richten Sie wie gewünscht aus, indem Sie sie zunächst mit diesem Mindestdrehmoment anziehen und dann weiter anziehen, bis die gewünschte Ausrichtung erreicht ist.
- Ziehen Sie Kupplungsstecker und Kupplungsmuffe des Zylinders nur von Hand an. Stellen Sie sicher, dass sie vollständig angezogen sind (kein Spalt oder Gewinde zwischen Kupplungsstecker und Kupplungsmuffe sollten sichtbar sein).

6. Betrieb

6.1 Systemeinstellungen

⚠ WARNUNG Kontrollieren Sie alle Presseneinstellungen und Lastbefestigungen, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.

Richten Sie das Werkstück und alle Teile der Konfiguration auf der Kraftlinie zentriert aus. Falls Sie in der Konfiguration Abstandhalter verwenden, sollten diese aus einem massiven Stück bestehen oder zur Erhöhung der Stabilität per Heftschweißung verbunden sein.

⚠ WARNUNG Stellen Sie sicher, bevor Sie die Presse in Betrieb nehmen, dass alle Pressentisch-Haltestifte vollständig eingeschoben und Halteringe am Ende der Pressentischstifte installiert sind, ehe Sie den Zylinder betätigen oder die Presse beladen.

6.2 Luft aus dem Hydrauliksystem ablassen

HINWEIS Das Ablassen der Luft geht wesentlich schneller, wenn die Luft aus den Schläuchen abgelassen wird, ehe diese an die Zylinderanschlüsse angeschlossen werden.

Fahren Sie den Zylinder mehrere Male aus und ein, vermeiden Sie dabei Druckaufbau. Das System ist vollständig frei von Luft, sobald der Zylinder ruhig ein- und ausfährt.

6.3 Handpumpen

1. Schließen Sie das Druckablassventil handfest.
2. Bedienen Sie den Pumpengriff, um Druck aufzubauen. Der Druck bleibt aufrecht, bis das Druckablassventil geöffnet wird.
3. Öffnen Sie das Druckablassventil, um den Druck zu lösen.

6.4 Luftbetriebene Pumpen

Drücken Sie auf die Druckseite des Pedals, um die Drosselklappe zu aktivieren und den Zylinder auf die gewünschte Hublänge auszufahren. Um den Zylinder einzufahren, lassen Sie den Druck ab.

6.5 Elektrische Pumpen

6.5.1 Manuelles Ventil VE43 ohne Fernsteuerung

1. Um den Zylinder auszufahren, stellen Sie das Ventil auf die Vorschubposition, und setzen Sie die Pumpe in Betrieb.
2. Stellen Sie das Ventil auf ‚neutral‘, sobald der gewünschte Hub erreicht ist.
3. Zum Einfahren des Zylinders stellen Sie das Ventil auf Einfahrposition; und setzen Sie die Pumpe in Betrieb.

6.5.2 Elektrisches Ventil VE33 mit Fernbedienung

1. Drücken und halten Sie die Taste Pfeil nach oben, um den Zylinder auszufahren. Der Zylinder fährt nach unten, solange die Pfeil-nach-oben-Taste gedrückt gehalten wird.
2. Drücken und halten Sie die Taste Pfeil abwärts, um den Zylinder einzufahren. Der Zylinder fährt nach oben, solange die Taste Pfeil abwärts gedrückt gehalten wird.
3. Wenn die Taste Pfeil nach oben oder Pfeil nach unten losgelassen wird, stoppt die Bewegung des Zylinders.

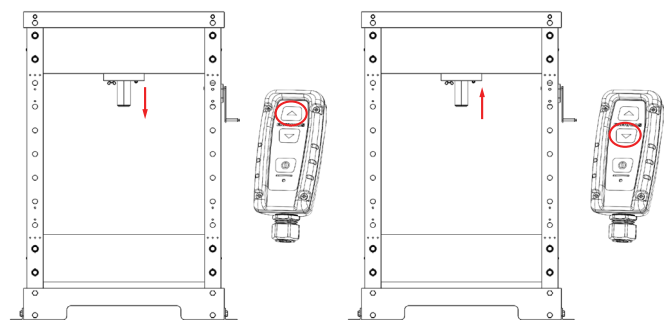


Figure 1: Bedienung der Fernbedienung

6.6 Neupositionieren des Zylinders

1. Lösen (NICHT ENTFERNEN) Sie die Flügelschraube (D) unter der unteren Zylinder-Stützvorrichtung.
2. Schieben Sie den Zylinder-Aufnahmeblocksatz (A) in die gewünschte Position am Pressenrahmen.
3. Ziehen Sie die Flügelschraube (D) gut fest, sobald sich der Zylinder in der gewünschten Position befindet.

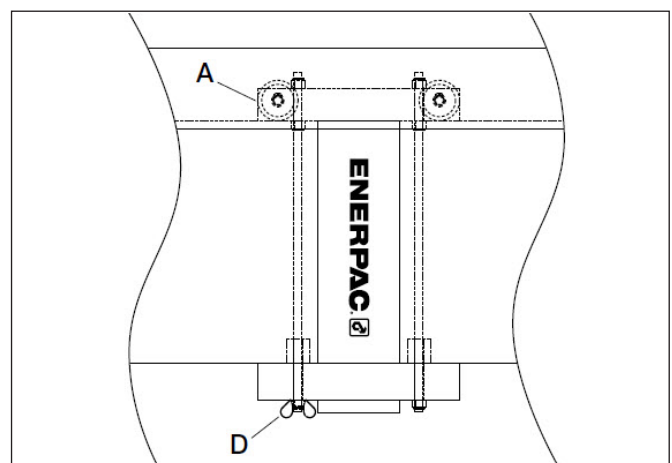


Figure 2: Neupositionieren des Zylinders

6.7 Einstellung des Pressentischs (Anheben und Absenken)

⚠️ WARNUNG Entfernen Sie vor dem Anheben oder Absenken des Pressentischs alle Gegenstände vom Pressentisch.

⚠️ WARNUNG Halten Sie die Hände beim Anheben/Absenken vom Pressentisch und vom Rahmen fern.

1. Die Winde ist selbstsichernd und kann in jeder Position angehalten werden.
2. Entfernen Sie die Haltestifte von den Pressentischstiften.
3. Drehen Sie die Winde, um den Pressentisch anzuheben, bis sich die Pressentischstifte lösen und von der Presse entfernt werden können.
4. Der Pressentisch kann auf die gewünschte Höhe angehoben/abgesenkt werden.
5. Wenn die gewünschte Höhe erreicht ist, bringen Sie die 4 Pressentischstifte wieder an der Presse an und bringen die Haltestifte wieder an.
6. Drehen Sie die Winde langsam, sodass sich der Pressentisch nach unten bewegt und auf den Stiften aufsitzt.

⚠️ WARNUNG Bevor Sie die Presse in Betrieb nehmen, müssen Sie sicherstellen, dass alle Pressentischstifte vollständig eingesetzt, die Haltestifte installiert sind und der Pressentisch auf den Pressentischstiften aufsitzt.

⚠️ WARNUNG Vor der Inbetriebnahme der Presse müssen die Haltestifte des Pressentischs angebracht werden. Das Windenseil dient nur zum Anheben/Absenken des Pressentischs, es ist nicht dazu gedacht, den Pressentisch abzustützen, während der Zylinder mit Druck beaufschlagt oder die Presse beladen wird.

7. Lagerung

7.1 Empfohlene Lagerung

Werkzeuge von Enerpac sollten an einem kühlen, trockenen Ort gelagert werden. Die Werkzeuge sollten vor der Lagerung immer gereinigt, gewartet und geschmiert werden. Stellen Sie sicher, dass die Werkzeuge in den dafür vorgesehenen Koffer gelagert werden.

8. Wartung

8.1 Hydrauliksystem

1. Sorgen Sie dafür, dass alle Hydraulikkomponenten frei von Schmutz, Fett, Spänen und überflüssigen Ausrüstungsgegenständen sind.
2. Hydrauliksystem regelmäßig auf beschädigte Komponenten, lose Verbindungen oder undichte Stellen kontrollieren. Beschädigte oder undichte Komponenten unverzüglich austauschen oder reparieren.
3. Hydrauliköl in Ihrem System alle 50 Betriebsstunden auswechseln.
4. Verwenden Sie ausschließlich Enerpac Hydrauliköl. Mit Hydraulikölen anderer Hersteller können Schäden am System entstehen, und Sie könnten Ihren Enerpac Garantieanspruch verlieren.

5. Ausführliche Anweisungen zu den Hydraulikkomponenten finden Sie in der Betriebsanleitung zu Ihrer Pumpe und Ihrem Zylinder.

8.2 Pressenrahmen

1. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich und der Pressentisch frei von Schmutz, Spänen und überflüssigen Geräten und Vorrichtungen sind.
2. Kontrollieren Sie den Pressenrahmen regelmäßig, um sicherzustellen, dass alle Schrauben festgezogen und Rahmenteile unbeschädigt sind. Beschädigte Teile unverzüglich ersetzen oder reparieren.
3. Falls die Lackierung stark beschädigt ist, sollte die Einheit neu lackiert werden, um Korrosion zu verhindern und ein ordentliches Erscheinungsbild des Rahmens zu wahren.

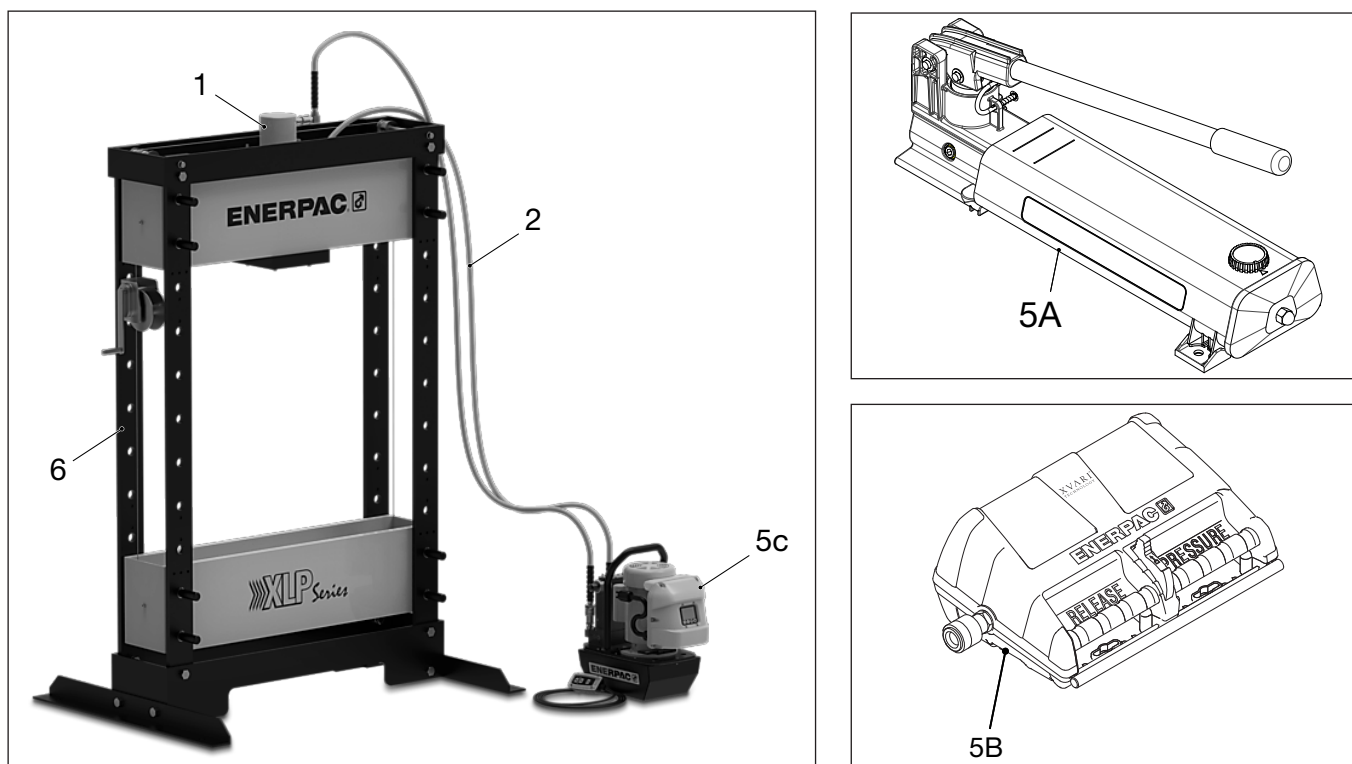
9. Fehlersuche und -behebung

Die Informationen in dieser Anleitung zur Fehlersuche sind als Hilfe zur Diagnose und Beseitigung möglicher Probleme gedacht. Für einen Reparaturservice wenden Sie sich an ein Enerpac Authorized Service Center in Ihrer Nähe.

Fehlersuche und -behebung		
Problem	Mögliche Ursache	Vorgehensweise
Zylinderkolben fährt nicht aus, fährt langsam oder ruckartig aus.	Ölpegel in Pumpe niedrig	Den Pumpenanweisungen entsprechend Öl auffüllen.
	Druckablassventil der Pumpe geöffnet	Druckablassventil der Pumpe schließen.
	Hydraulikanschluss lose	Kontrollieren, ob alle Anschlüsse gut fest sitzen.
	Last zu schwer	Versuchen Sie nicht, die angegebenen Belastungswerte (Gewicht) zu überschreiten.
	Lufteinschluss im System	Lassen Sie den Anweisungen von Abschnitt 6.2 entsprechend Luft ab.
	Zylinderkolben verkeilt.	Zylinder auf Beschädigungen kontrollieren. Lassen Sie den Zylinder von einem qualifizierten Hydrauliktechniker warten.
Zylinder fährt aus, hält aber den Druck nicht.	Verbindung undicht	Kontrollieren Sie, ob alle Verbindungen fest und dicht sind.
	Dichtung leckt	Suchen Sie nach undichten Stellen und lassen Sie die Ausrüstung von einem qualifizierten Hydrauliktechniker warten.
	Internes Leck in Pumpe	Lassen Sie die Pumpe von einem qualifizierten Hydrauliktechniker warten.
Einfach wirkende Systeme:		
Zylinder fährt nicht ein, fährt nur teilweise ein oder langsamer als normal.	Druckablassventil geschlossen	Öffnen Sie das Druckablassventil der Pumpe.
	Zylinder-Rückzugfeder gebrochen oder anderer Zylinderschaden	Lassen Sie den Zylinder von einem qualifizierten Hydrauliktechniker warten.
	Zylinderaufsätze für einfach wirkenden Zylinder zu schwer	Verwenden Sie einen doppelt wirkenden Zylinder, um zu kontrollieren, ob alle Anschlüsse komplett dicht sind.
	Anschluss nicht vollständig angeschlossen	

10. Teileliste

10.1 Explosionszeichnung, XLP-Serie 50 und 75 Tonnen



10.2 Teiletabelle, XLP-Serie 50 und 75 Tonnen (Siehe Diagramm in Abschnitt 10.1)

Teil	Beschreibung	Anzahl	Teilenummern			
			XLP506P802	XLP506P802U	XLP506XA12G	XLP506XA12GU
1	Zylinder	1	RC506	RC506	RC506	RC506
2	Schlauch, Hydraulik	1	HC7210	HC7210	HC7210	HC7210
3	Manometer, Druck*	1	GF50B	GF50P	---	---
4	Adapter, Manometer*	1	GA2, XSC1	GA2, XSC1	---	---
5A	Hydraulik- Pumpe, handbetätigt	1	P802	P802	---	---
5B	Hydraulik- Pumpe, luftbetrieben	1	---	---	XA12G	XA12G
5C	Hydraulik- Pumpe, elektrisch betrieben	1	---	---	---	---
6	Rahmen	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Aufkleber, Produkttyp*	2	▲	▲	▲	▲
8	Aufkleber, Vorsicht Warnung*	2	▲	▲	▲	▲
9	Aufkleber, Kapazität*	2	▲	▲	▲	▲
10	Aufkleber, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Aufkleber, Vorsicht*	2	▲	▲	▲	▲
12	Aufkleber, Warnhinweis Hydrajust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Enerpac V-Block-Kit*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Produktdatumscode			A	A	A	A

▲ Weist auf Teile hin, die ausschließlich als Bestandteil des Aufkleber-Kits XLP50LK erhältlich sind * nicht abgebildet
 ■ Optionales Zubehör. Zwei V-Blöcke sind im Lieferumfang jedes Kits enthalten. Bestellung nach Bedarf

Teil	Beschreibung	Anzahl	Teilenummern			
			XLP506ZES	XLP5013ZES	XLP5013ZEBU	XLP5013ZEIU
1	Zylinder	1	RR506	RR5013	RR5013	RR5013
1a	Rollenkabelführung*	1	---	DQ2160281	---	---
2	Schlauch, Hydraulik	2	HC7210E104	HC7210E104	HC7210	HC7210
3	Manometer, Druck*	1	GF50B	GF50B	GF50P	GF50P
4	Adapter, Manometer*	1	FZ1055, FZ1616 & FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634
5A	Hydraulik- Pumpe, handbetätigt	1	---	---	---	---
5B	Hydraulik- Pumpe, luftbetrieben	1	---	---	---	---
5C	Hydraulik- Pumpe, elektrisch betrieben	1	ZE4410SEE050	ZE4410SEE050	ZE4408SB	ZE4408SI
6	Rahmen	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Aufkleber, Produkttyp*	2	▲	▲	▲	▲
8	Aufkleber, Vorsicht Warnung*	2	▲	▲	▲	▲
9	Aufkleber, Kapazität*	2	▲	▲	▲	▲
10	Aufkleber, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Aufkleber, Vorsicht*	2	▲	▲	▲	▲
12	Aufkleber, Warnhinweis Hydrajust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Enerpac V-Block-Kit*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Produktdatumscode			A	B	A	A

▲ Weist auf Teile hin, die ausschließlich als Bestandteil des Aufkleber-Kits XLP50LK erhältlich sind * nicht abgebildet
■ Optionales Zubehör. Zwei V-Blöcke sind im Lieferumfang jedes Kits enthalten. Bestellung nach Bedarf

Teil	Beschreibung	Anzahl	Teilenummern	
			XLP756XA12G	XLP756XA12GU
1	Zylinder	1	RC756	RC756
2	Schlauch, Hydraulik	1	HC7210	HC7210
5B	Hydraulik- Pumpe, luftbetrieben	1	XA12G	XA12G
6	Rahmen	1	DD1565900	DD1565900
7	Aufkleber, Produkttyp*	2	▲	▲
8	Aufkleber, Vorsicht Warnung*	2	▲	▲
9	Aufkleber, Kapazität*	2	▲	▲
10	Aufkleber, Enerpac*	2	▲	▲
11	Aufkleber, Vorsicht*	2	▲	▲
12	Aufkleber, Warnhinweis Hydrajust*	2	▲	▲
---	Enerpac V-Block-Kit*	-	VB101 ■	VB101 ■
Produktdatumscode			A	A

▲ Weist auf Teile hin, die ausschließlich als Bestandteil des Aufkleber-Kits XLP75LK erhältlich sind * nicht abgebildet
■ Optionales Zubehör. Zwei V-Blöcke sind im Lieferumfang jedes Kits enthalten. Bestellung nach Bedarf

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

