



Instrukcja użytkowania i konserwacji

50- i 75-tonowe prasy z serii XLP

Prasy warsztatowe

Numer dokumentu: L4599

Wersja dokumentu: E

Data publikacji: 03-WRZ-2024

Język Polski [PL]



Aby zminimalizować zagrożenie urazami, użytkownik jest zobowiązany przeczytać ze zrozumieniem niniejszy dokument przed przystąpieniem do użytkowania produktu.

O NAS

Firma Enerpac jest globalnym liderem na rynku wysokociśnieniowych narzędzi hydraulicznych, produktów wykorzystujących kontrolowaną siłę, przenośnych narzędzi do obróbki oraz usług i rozwiązań na miejscu zapewniających precyzyjne pozycjonowanie ciężkich ładunków. Jako czołowy prekursor ze 100-letnim doświadczeniem firma Enerpac pomagała w przenoszeniu i podnoszeniu konstrukcji należących do największych na świecie. Gdy priorytetem są bezpieczeństwo i precyzja, elitarni profesjonaliści w przemyśle lotniczym, infrastrukturalnym, produkcyjnym, wydobywczym, ropy naftowej i gazu ziemnego oraz energetycznym mogą zawsze polegać na oferowanych przez firmę Enerpac narzędziach, usługach i rozwiązaniach najwyższej jakości. Więcej informacji można znaleźć na stronie www.enerpac.com.



www.facebook.com/enerpac



www.youtube.com/enerpac



www.linkedin.com/company/enerpac



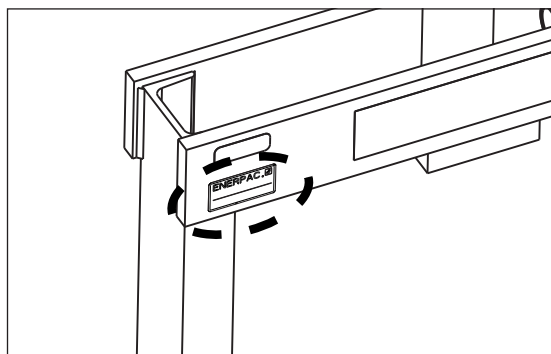
www.twitter.com/enerpac

GWARANCJA

Warunki i postanowienia dotyczące gwarancji produktu znajdują się w dokumentacji „Globalna gwarancja” firmy Enerpac. Informacje dotyczące gwarancji można znaleźć na stronie www.enerpac.com.

TABLICZKA ZNAMIONOWA

Numer modelu prasy podano na nalepce z tabliczką znamionową. Wygląd nalepki i jej tekst mogą się różnić w zależności od lokalizacji zakładu produkcyjnego.



DOSTĘPNE WERSJE JĘZYKOWE

Elektroniczna wersja tego dokumentu jest dostępna w Internecie w różnych wersjach językowych.

- [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. BEZPIECZEŃSTWO	3
1.1 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE PRASY HYDRAULICZNEJ.....	3
1.2 DODATKOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....	3
2. ZGODNOŚĆ.....	4
2.1 ZGODNOŚĆ Z NORMAMI KRAJOWYMI I MIĘDZYNARODOWYMI.....	4
3. CHARAKTERYSTYKA I PODZESPOŁY	5
4. DANE PRODUKTU	6
4.1 WYMIARY	6
4.2 DANE TECHNICZNE	7
5. MONTAŻ	8
5.1 MONTAŻ RAMY PRASY.....	8
5.2 ZAMOCOWANIE RAMY PRASY.....	23
6. MONTAŻ WCIĄGARKI LINOWEJ	23
6.1 MONTAŻ SIŁOWNIKA HYDRAULICZNEGO.....	23
6. OBSŁUGA	24
6.1 KONFIGURACJA UKŁADU	24
6.2 USUWANIE POWIETRZA Z UKŁADU HYDRAULICZNEGO	24
6.3 POMPY RĘCZNE.....	24
6.4 POMPY Z NAPĘDEM PNEUMATYCZNYM.....	24
6.5 POMPY ELEKTROHYDRAULICZNE	24
6.6 PRZESUWANIE SIŁOWNIKA	24
6.7 REGULACJA WYSOKOŚCI ŁOŻA (PODNOSENIE I OPUSZCZANIE)	24
7. PRZECHOWYWANIE	25
7.1 ZALECANE WARUNKI PRZECHOWYWANIA	25
8. KONSERWACJA.....	25
8.1 UKŁAD HYDRAULICZNY.....	25
8.2 RAMA PRASY.....	25
9. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	26
10. LISTA CZĘŚCI	27
10.1 RYSUNEK ZŁOŻENIOWY, 50- I 75-TONOWE PRASY Z SERII XLP	27
10.2 TABELA CZĘŚCI, 50- I 75-TONOWE PRASY Z SERII XLP (PATRZ SCHEMAT W PUNKCIE 10.1).....	27

1. Bezpieczeństwo

Należy dokładnie przeczytać wszystkie instrukcje. W celu uniknięcia obrażeń ciała oraz uszkodzenia produktu i/lub innych szkód rzeczowych należy stosować wszystkie zalecane środki ostrożności. Firma Enerpac nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia i szkody wynikające z użytkowania produktu niezgodnie z zasadami bezpieczeństwa, braku konserwacji oraz nieprawidłowej obsługi. Nie należy usuwać żadnych etykiet, identyfikatorów ani znaków ostrzegawczych. W przypadku jakichkolwiek pytań lub wątpliwości należy w celu ich wyjaśnienia skontaktować się z firmą Enerpac lub lokalnym dystrybutorem jej produktów.

Zachowaj tę instrukcję do użycia w przyszłości.

Jeżeli użytkownik nie odbył szkolenia z zasad bezpieczeństwa obowiązujących podczas pracy z wysokociśnieniowymi narzędziami hydraulicznymi, powinien skonsultować się z dystrybutorem lub centrum serwisowym, aby uzyskać informacje o kursach bezpieczeństwa oferowanych przez firmę Enerpac.

Niniejsza instrukcja zawiera symbole ostrzegawcze, hasła ostrzegawcze i komunikaty bezpieczeństwa, które ostrzegają użytkownika przed określonymi zagrożeniami. Niestosowanie się do tych ostrzeżeń może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, a także uszkodzenie sprzętu bądź innego mienia.



W niniejszej instrukcji stosowany jest symbol ostrzegawczy. Symbol ten ostrzega przed ryzykiem obrażeń ciała. Należy zwracać szczególną uwagę na podane symbole ostrzegawcze i przestrzegać dołączonych do nich komunikatów bezpieczeństwa, aby uniknąć zagrożenia śmiercią lub poważnymi obrażeniami ciała.

Symbole ostrzegawcze są używane wraz z określonymi hasłami ostrzegawczymi, które zwracają uwagę na komunikaty bezpieczeństwa oraz komunikaty o ryzyku uszkodzenia mienia i określają stopień lub istotność zagrożenia. Hasła ostrzegawcze używane w niniejszej instrukcji to: OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA i UWAGA.

OSTRZEŻENIE Oznacza niebezpieczną sytuację, która może doprowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń ciała, jeśli się jej nie zapobiegnie.

PRZESTROGA Oznacza niebezpieczną sytuację, która może doprowadzić do lekkich lub średnich obrażeń ciała, jeśli się jej nie zapobiegnie.

UWAGA Oznacza ważne informacje, które nie dotyczą zagrożeń (np. komunikaty związane z uszkodzeniem mienia). Z tym hasłem ostrzegawczym nie będzie powiązany żaden symbol ostrzegawczy.

1.1 Zasady bezpieczeństwa dotyczące prasy hydraulicznej

OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie poniższych środków ostrożności może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała. Może również dojść do uszkodzenia mienia.

- Dopilnuj, aby punkt przyłożenia siły na elemencie obrabianym znajdował się centralnie pod siłownikiem prasy i aby całe siodełko siłownika dotykało tego elementu.
- Unikaj bocznego obciążania siłownika prasy i elementu obrabianego, ponieważ może to spowodować poważne uszkodzenie lub obrażenia ciała.
- Zawsze, gdy to możliwe, używaj osłony zabezpieczającej, aby zapewnić bezpieczeństwo.
- Dopilnuj, aby materiał umieszczony na łożu prasy był przystosowany do jej nacisku.
- Sprawdź, czy podzespoły hydrauliczne (pompa, siłownik, węże i akcesoria) są w dobrym stanie technicznym.
- Stosuj tylko akcesoria (takie jak płyty dociskowe i bloki V-kształtne) o odpowiedniej konstrukcji i odpowiednich parametrach, aby właściwie zabezpieczyć element obrabiany podczas stosowania. Zdecydowanie zalecamy stosowanie bloków V-kształtnych (model VB-501 do prasy XLP50 i VB-101 do XLP75 – wyposażenie dodatkowe).
- Nie należy używać prasy do rozciągania. Hydrauliczna prasa z serii XLP służy *wyłącznie* do dociskania.
- Nie ustawiaj położeń ani nie przytrzymuj elementów obrabianych podczas przykładania obciążenia lub gdy elementy te znajdują się pod obciążeniem.
- Podczas korzystania z prasy trzymaj wszystkie części ciała z dala od siłownika prasy i elementu obrabianego.
- Dopilnuj, by rama prasy była przymocowana do podłogi, stołu warsztatowego lub innej solidnej powierzchni.
- Dopilnuj, aby obszar wokół prasy był bezpieczny i zabezpieczony podczas jej użytkowania.
- Pilnuj stosowania odpowiednich środków ochrony indywidualnej (ŚOI) podczas użytkowania prasy.
- Upewnij się, że operator przeczytał ze zrozumieniem wszystkie instrukcje obsługi dołączone do prasy, pompy i wszystkich akcesoriów.
- Upewnij się, że operator odbył odpowiednie szkolenie w zakresie bezpieczeństwa, dostosowane do środowiska pracy. Operator powinien dokładnie znać sposób właściwego użytkowania prasy i sterowania nią.

1.2 Dodatkowe zasady bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie poniższych środków ostrożności może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała. Może również dojść do uszkodzenia mienia.

- Zawsze nakładaj i/lub stosuj odpowiednie środki ochrony indywidualnej (ŚOI), np. kask ochronny, ochronniki słuchu, obuwie i rękawice ochronne (co najmniej robocze).
- Dopilnuj, aby odzież ochronna nie utrudniała bezpiecznego użytkowania narzędzia ani nie ograniczała możliwości komunikacji ze współpracownikami.
- Wiek operatora musi spełniać wymóg minimalnego wieku określonego w lokalnych przepisach i standardowych procedurach operacyjnych zakładu.
- Upewnij się, że miejsce pracy jest bezpieczne. Należy przestrzegać obowiązujących w miejscu pracy standardowych procedur operacyjnych i wszystkich ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa.
- Upewnij się, że odpowiednie osłony (dostarczone przez użytkownika) są dobrze zamocowane i nie uległy uszkodzeniu.
- Maksymalne dopuszczalne robocze ciśnienie układu hydraulicznego wynosi 700 barów [10 000 psi]. Nie należy przekraczać tej wartości ciśnienia.
- Przed przystąpieniem do odłączania lub przyłączania węża hydraulicznego należy zawsze dopilnować, by pompa była wyłączona i całe ciśnienie zostało usunięte (0 barów/psi). W przypadku odłączania węża pod ciśnieniem może dojść do nagłego i niekontrolowanego uwolnienia oleju hydraulicznego pod ciśnieniem.
- Nie wolno przystępować do podłączania lub odłączania węży, gdy pompa jest włączona i/lub układ znajduje się pod ciśnieniem.
- Przed użyciem należy dopilnować, by wszystkie złączki węży były całkowicie dokręcone. Między wewnętrznymi a zewnętrznymi połowami złączy nie powinny być widoczne gwinty.
- Do narzędzia, węża, złączy i akcesoriów nie wolno wprowadzać wyższego ciśnienia hydraulicznego niż maksymalne dopuszczalne ciśnienie wskazane w danych technicznych producenta. Ciśnienie robocze układu nie może przekraczać ciśnienia znamionowego komponentu układu o najniższej wartości znamionowej.
- Węży należy używać w sposób właściwy i nie dopuszczać do ich przeciążeń. Nie należy nadmiernie zginać węży.
- Nie można dopuszczać do wystąpienia wycieków oleju. Olej wyciekający pod wysokim ciśnieniem może przenikać przez skórę i prowadzić do poważnych obrażeń.

UWAGA

Nieprzestrzeganie poniższych środków ostrożności może spowodować uszkodzenie mienia i/lub utratę gwarancji na produkt.

- Nie przenoś pompy, trzymając ją za wąż.
- W przypadku wycieku oleju z siłownika hydraulicznego wymień uszczelki zgodnie z wymaganiami przed ponownym użytkowaniem prasy.
- W przypadku jakiegokolwiek uszkodzenia prasy należy ją oddać do naprawy i sprawdzić jej prawidłowe działanie przed przekazaniem jej z powrotem do użytku.
- Zawsze przestrzegaj instrukcji dotyczących przeglądu i konserwacji zawartych w niniejszym podręczniku. Czynności związane z konserwacją i przeglądem należy wykonywać w określonych odstępach czasu.
- Zawsze używaj pomp i węży firmy Enerpac.
- Zawsze używaj części zamiennych firmy Enerpac.

2. Zgodność

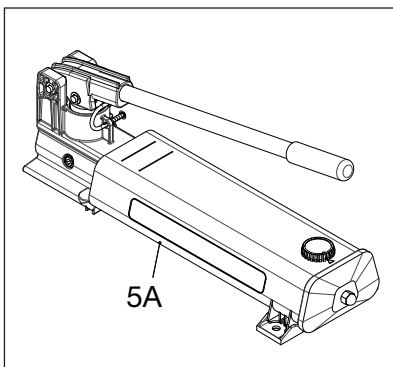
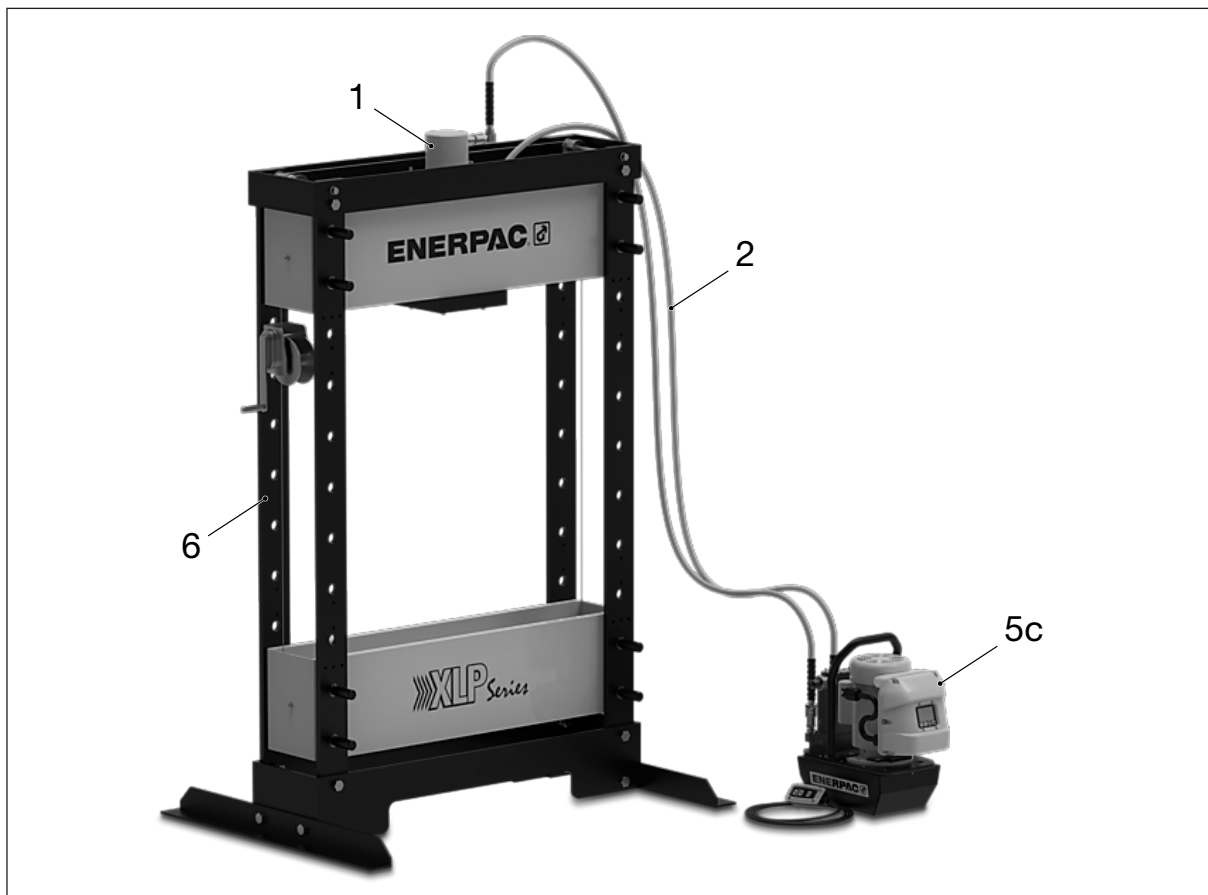
2.1 Zgodność z normami krajowymi i międzynarodowymi



Firma Enerpac oświadcza, że te produkty zostały przebadane i są zgodne z obowiązującymi normami oraz spełniają wszystkie wymagania związane z oznakowaniem obowiązującym w UE i Wielkiej Brytanii (UK).

Deklarację zgodności UE i deklarację obowiązującą w Wielkiej Brytanii (UK Self-Declaration) dołącza się do każdej przesyłki.

3. Charakterystyka i podzespoły

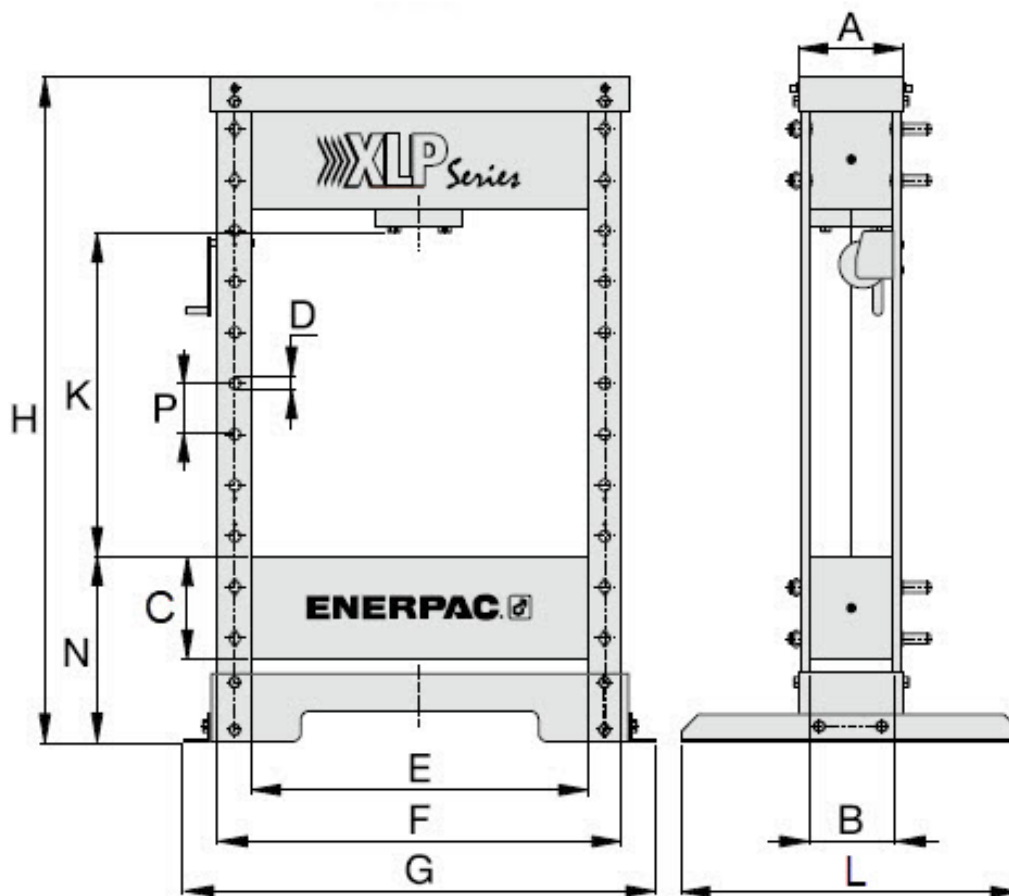


Legenda:

- 1. Siłownik hydrauliczny
- 2. Wąż hydrauliczny
- 3. Manometr hydrauliczny (nie ujęto na ilustracji)
- 4. Przyłącze manometryczne (nie ujęto na ilustracji)
- 5A. Pompa hydrauliczna, ręczna
(tylko modele XLP506P802 i XLP506P802U)
- 5B. Pompa hydrauliczna, pneumatyczna
(tylko modele XLP506XA12G, XLP506XA12GU,
XLP756XA12G i XLP756XA12GU)
- 5C. Pompa hydrauliczna, elektryczna
(tylko modele XLP506ZES, XLP5013ZES,
XLP5013ZEBU i XLP5013ZEIU)
- 6. Rama

4. Dane produktu

4.1 Wymiary



Numer modelu prasy	Przesuw szybki do przodu	Ściskanie	Wymiary mm [cale]												Masa
	mm/s [cale/s]		A	B	C	D	E	F	G	H	K	L	N	P	kg [funty]
XLP506P802*	{ 5,5 } **	{ 0,3 } **	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	595
XLP506P802U			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1312]
XLP506XA12G*	4,7	0,6	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	600
XLP506XA12GU			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1323]
XLP506ZES*	10,0	2,0	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	660
XLP5013ZES*			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1455]
XLP5013ZEBU	10,0	2,0	310	240	300	32	990	1190	1390	1995	210-960	1000	540	150	694
XLP5013ZEIU			[12,20]	[9,45]	[11,81]	[1,26]	[38,98]	[46,85]	[54,72]	[76,97]	[8,27-37,80]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1530]
XLP756XA12G*	3,2	0,4	420	330	300	40	990	1240	1430	1995	205-955	1000	540	150	900
XLP756XA12GU			[16,54]	[12,99]	[11,81]	[1,65]	[38,98]	[48,43]	[56,3]	[76,97]	[8,07-37,60]	[39,37]	[21,46]	[5,91]	[1984]

** {...} = szybkość wysuwu w mm [calach] na skok pompy ręcznej

4.2 Dane techniczne

Numer modelu prasy	Nacisk prasy		Maksymalny prześwit mm [cale]		Rodzaj napędu						Siłownik	
					Typ pompy			Typ zaworu		Nr modelu pompy	Skok mm [cale]	Nr modelu
	kN	Tony	Prześwit	W poziomie	Ręczna	Elek.	Pneumatyczna	Ręczny	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

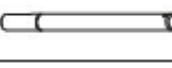
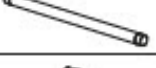
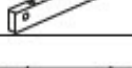
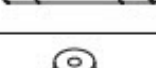
* Prasy 50- i 75-tonowe serii XLP można zamówić jako fabrycznie zmontowane ramy prasy.

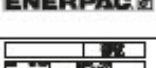
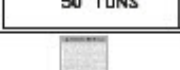
Do numeru modelu prasy należy dodać przyrostek „M”. Przykład: XLP506XA12G-M

5. Montaż

5.1 Montaż ramy prasy

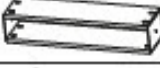
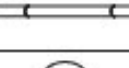
XLP-50

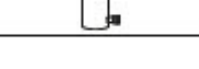
Lower fixture		② x 1
Upper fixture		③ x 1
Upper/lower bed		④ x 2
Angle		⑥ x 2
Upright 50T		⑦ x 4
Bolsterpin 50T		⑧ x 8
Retaining ring		⑱ x 8
Retaining pin		⑳ x 8
Cable rotation pin		⑨ x 2
Retaining ring		⑳ x 4
Cable wheel		⑩ x 3
Flange 50T		⑪ x 1
M10 threaded rod 420 mm		⑯ x 4
Threaded rod spacer		⑫ x 4
Nut		⑰ x 8
Nut wing		⑳ x 1
Rolling rails		⑬ x 2
Rod axel		⑭ x 2
Wheel		⑮ x 4
Retaining ring		⑰ x 8
M20 Bolt		㉑ x 16
M20 Nut		㉒ x 16

M20 Lock washer		㉓ x 16
M8x20 Bolt		㉔ x 4
M8 Nut		㉕ x 6
M8 Small washer		㉖ x 6
M8 Large washer		㉗ x 4
M8x40 bolt		㉘ x 2
M8 Lock washer		㉙ x 2
Winch		㉚ x 1
Cable		㉛ x 1
Lock washer		㉜ x 8
Nylock nut		㉝ x 3
ENERPAC decal		㉞ x 2
Nameplate		㉟ x 1
Safety decal		㊱ x 2
50T rated cap. decal		㊲ x 2
Read instruction decal		㊳ x 2
XLP-Series decal		㊴ x 2
Cylinder		㊵ x 1
Roller Cable Guide*		㊶ x 1

TORQUE VALVE FOR XLP50 AND XLP75

M8	20 Nm
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		⑯ 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		㉒ x 4

M20 Lock washer		㉓ 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		㉕ x 6
M8 Small washer		㉖ x 6
M8 Large washer		㉗ x 4
M8x40 bolt		㉘ x 2
M8 Lock washer		㉙ 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



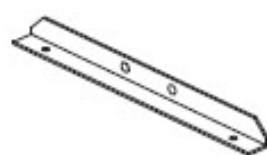
②① x 4



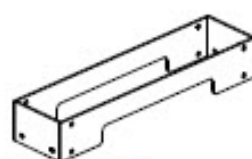
②③ x 4



②② x 4



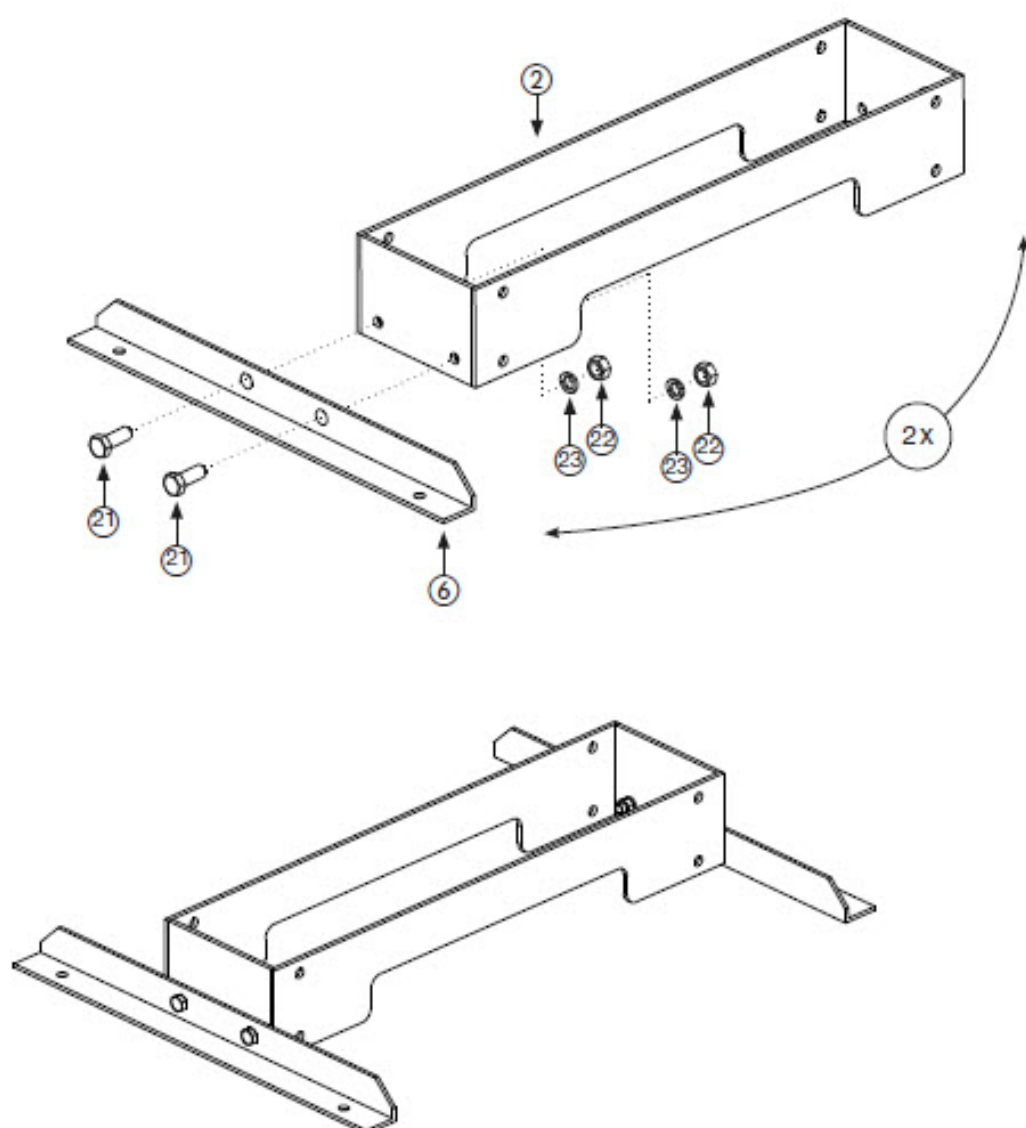
⑥ x 2



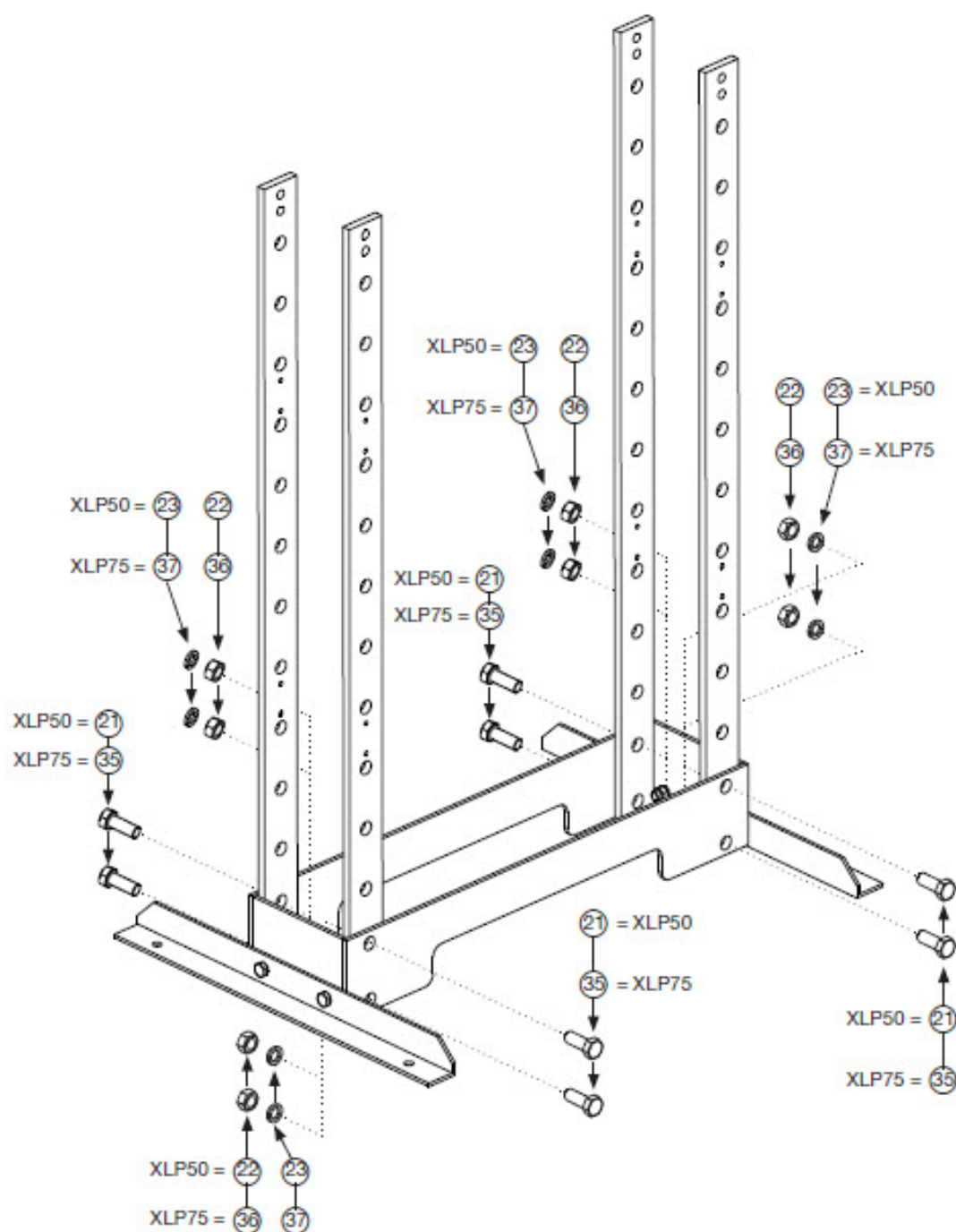
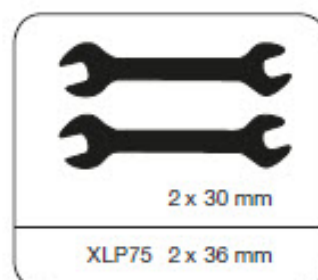
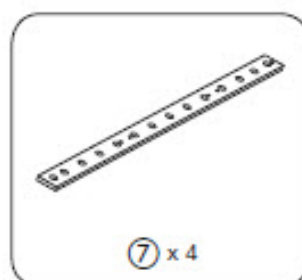
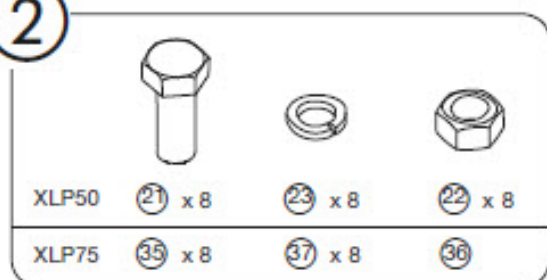
② x 1



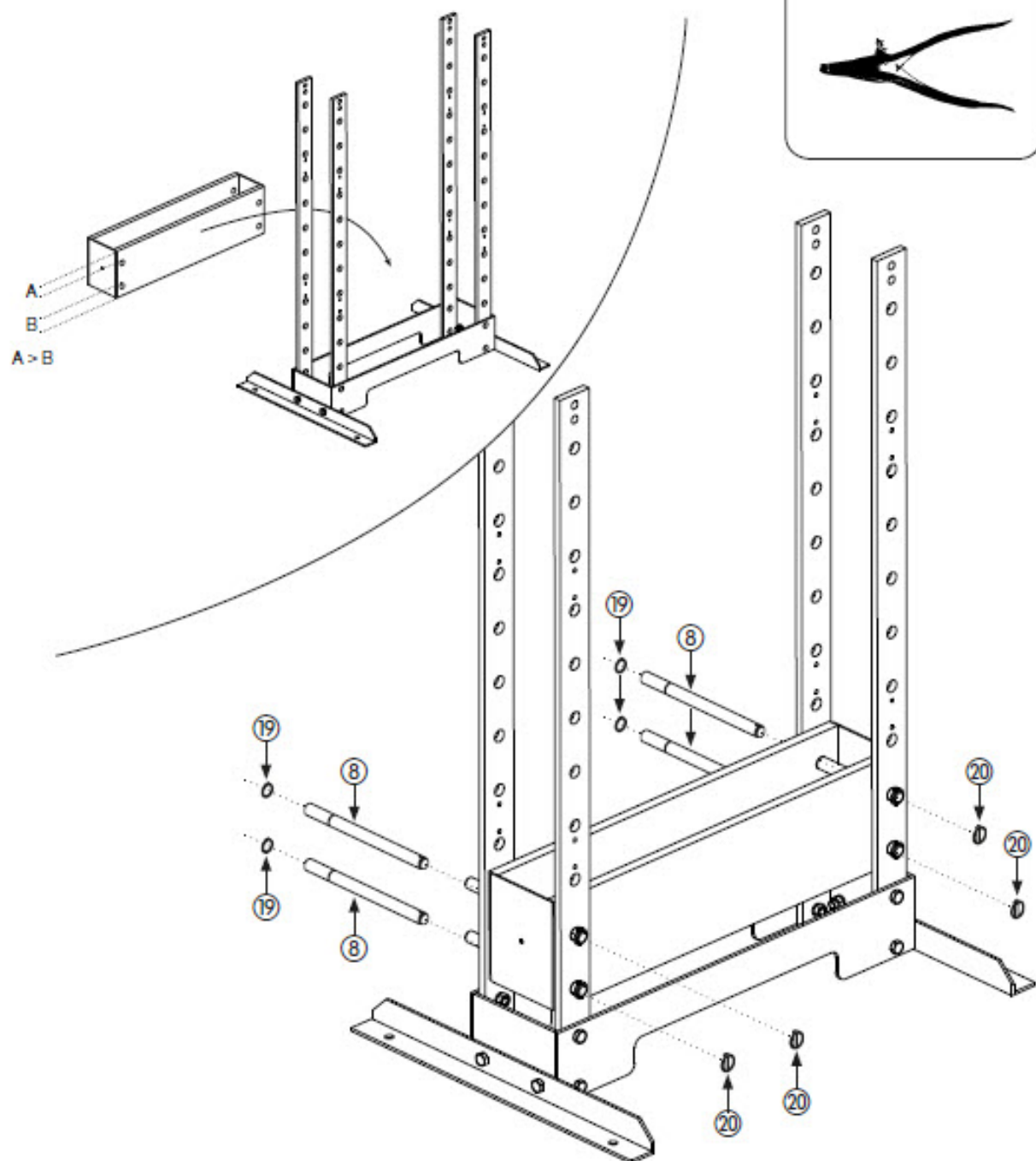
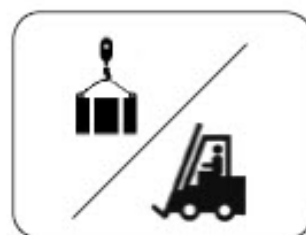
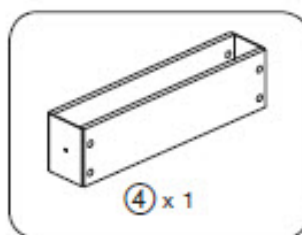
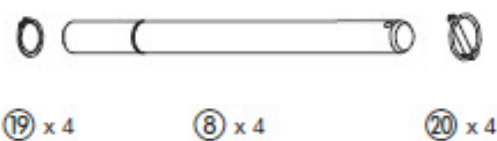
2 x 30 mm

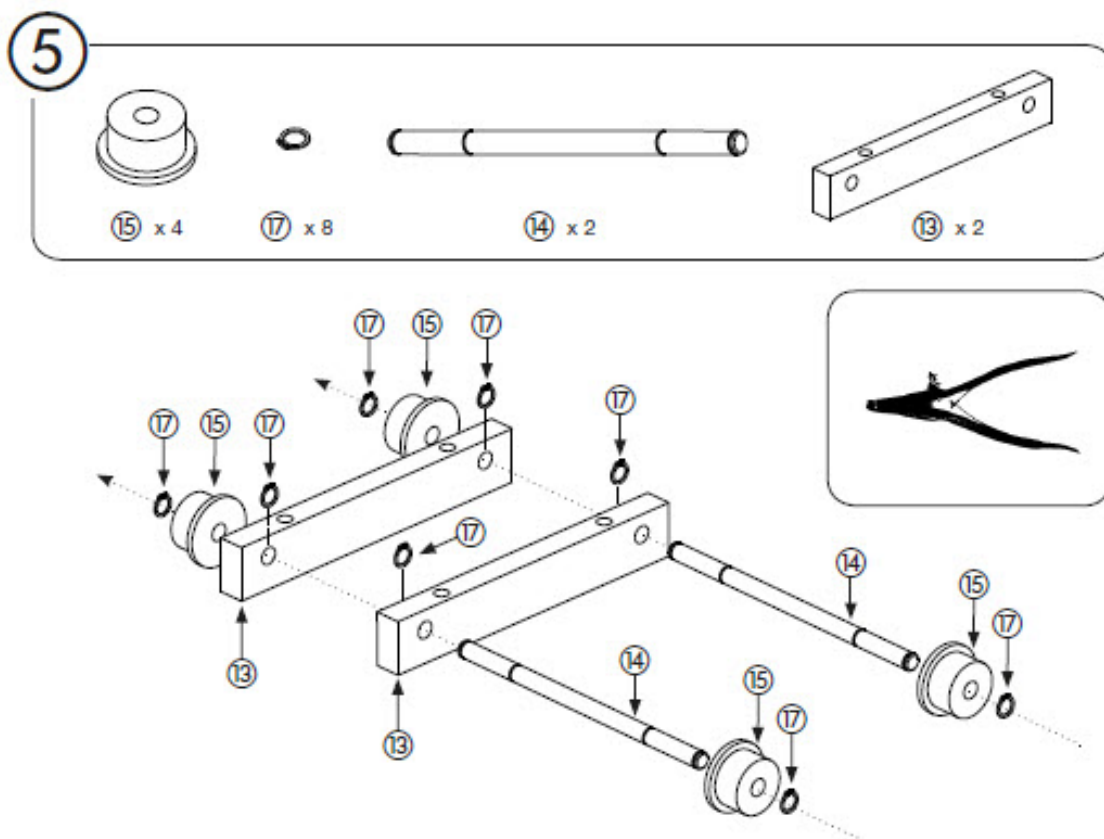
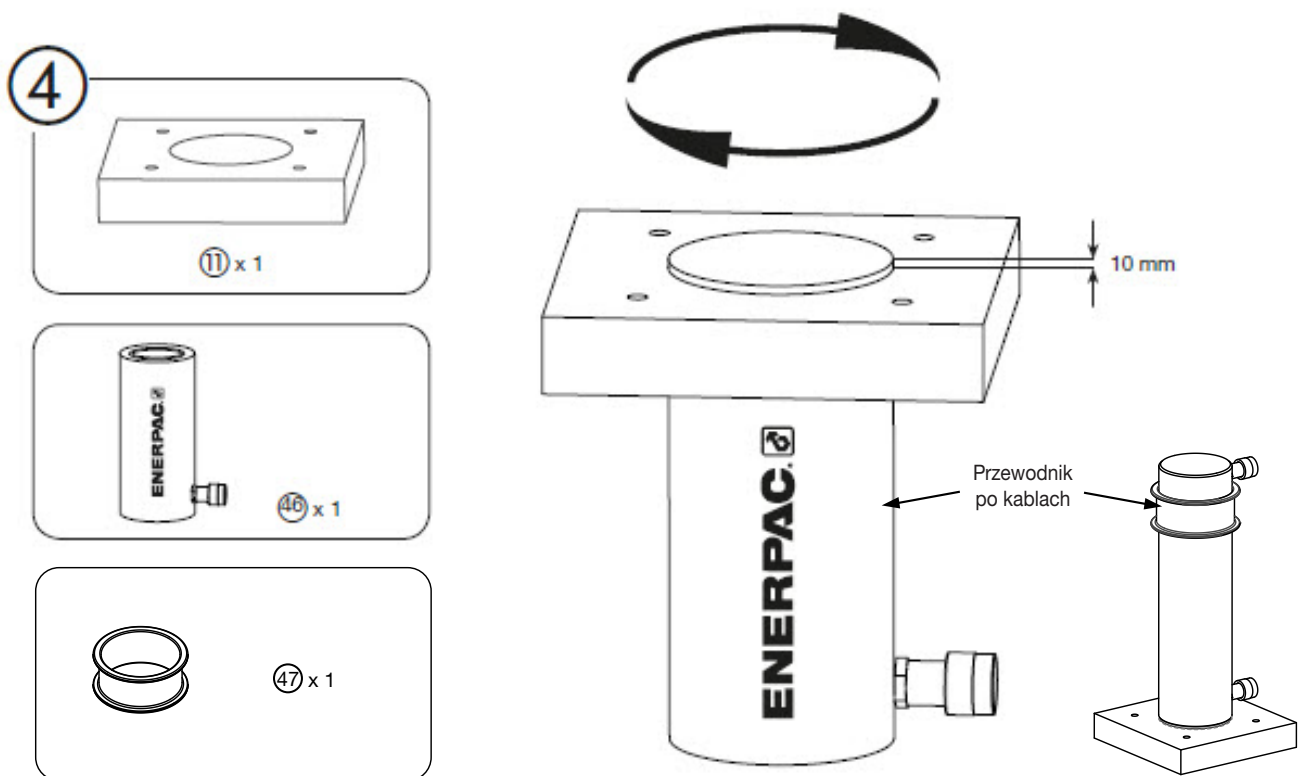


2



3





6



18 x 8



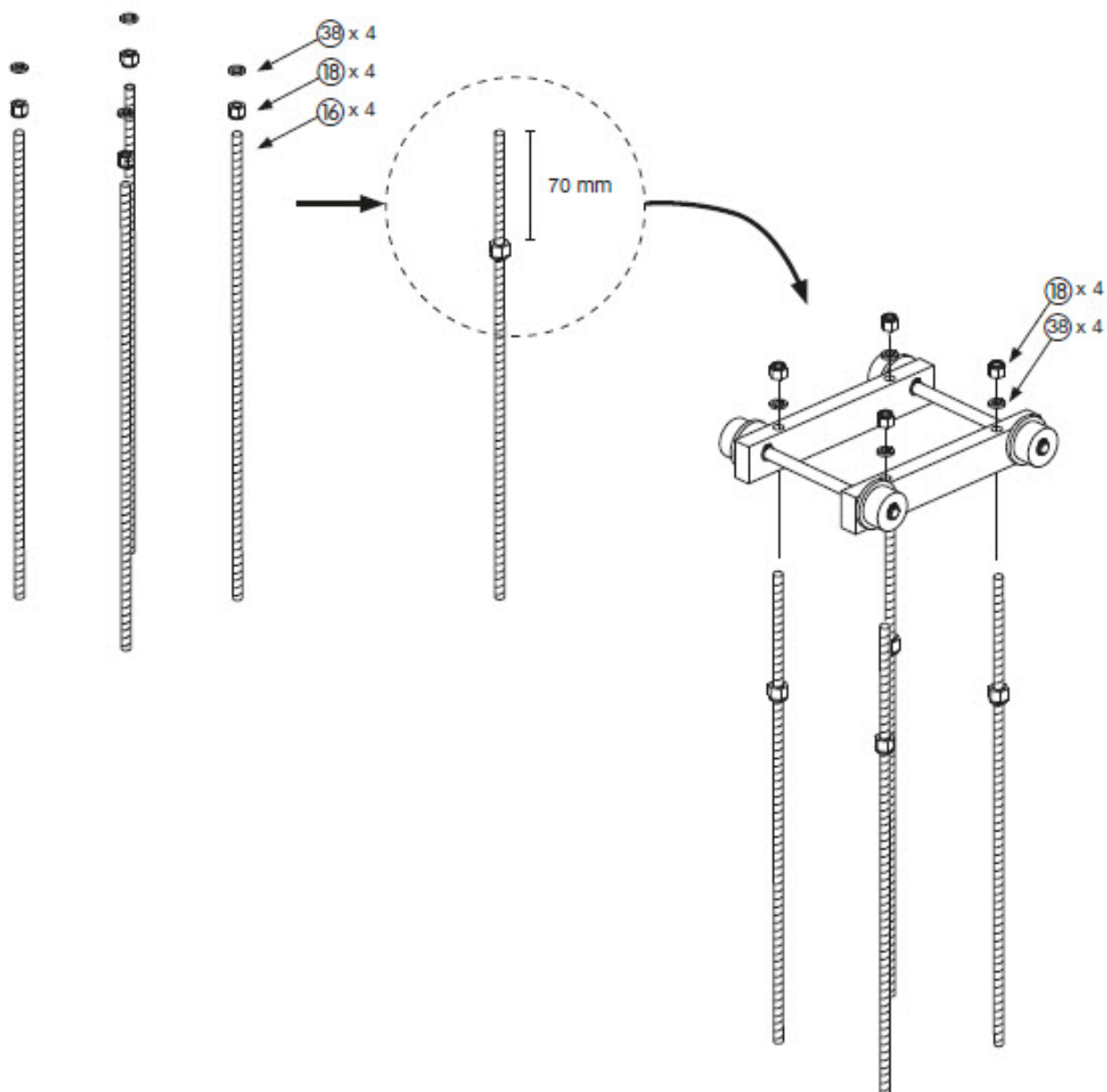
38 x 8



16 x 4



2 x 17 mm



7



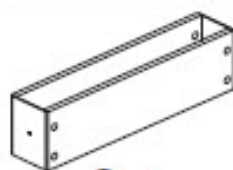
12 x 4



39 x 3



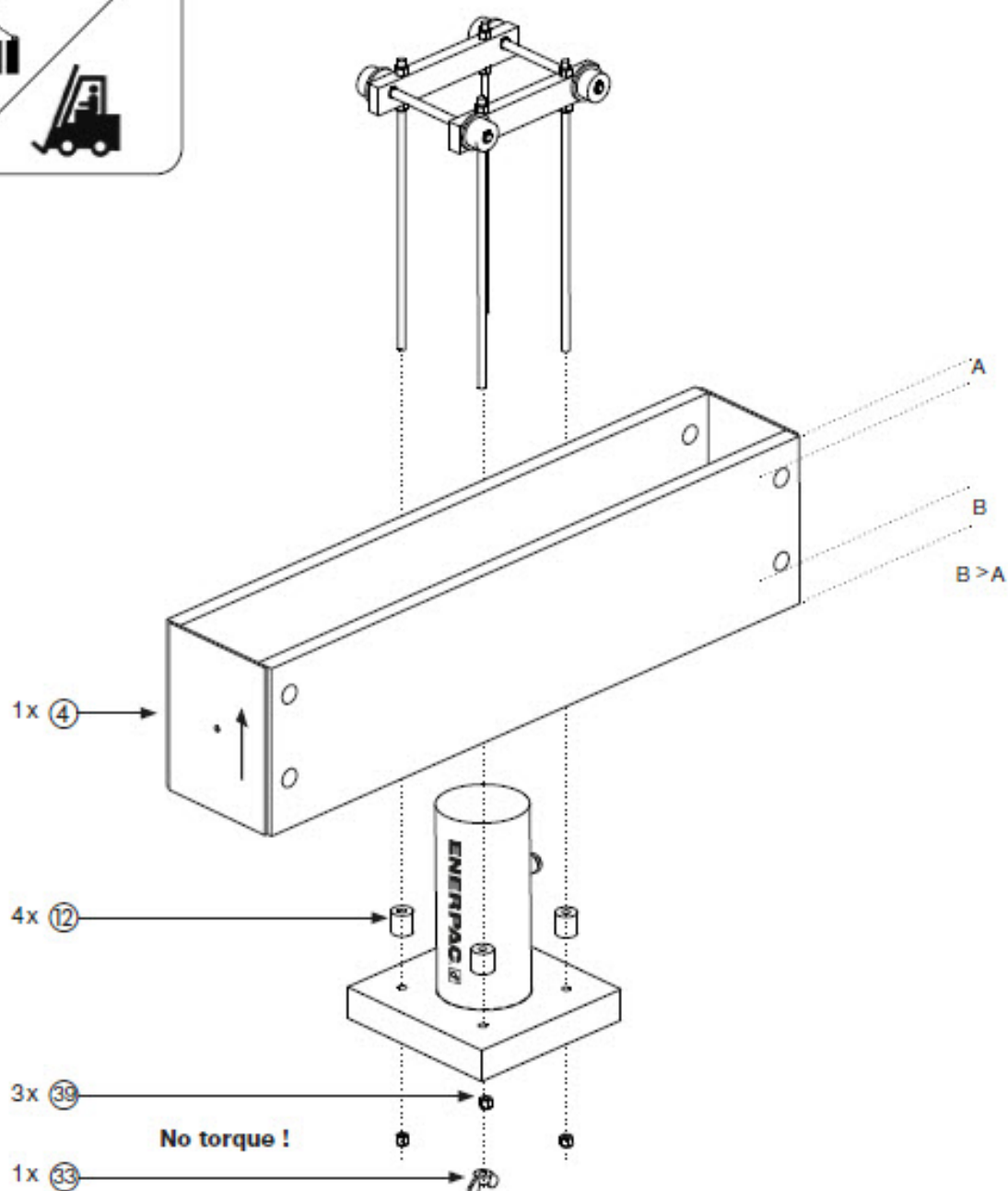
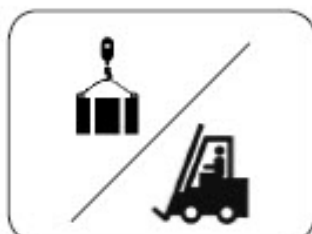
33 x 1

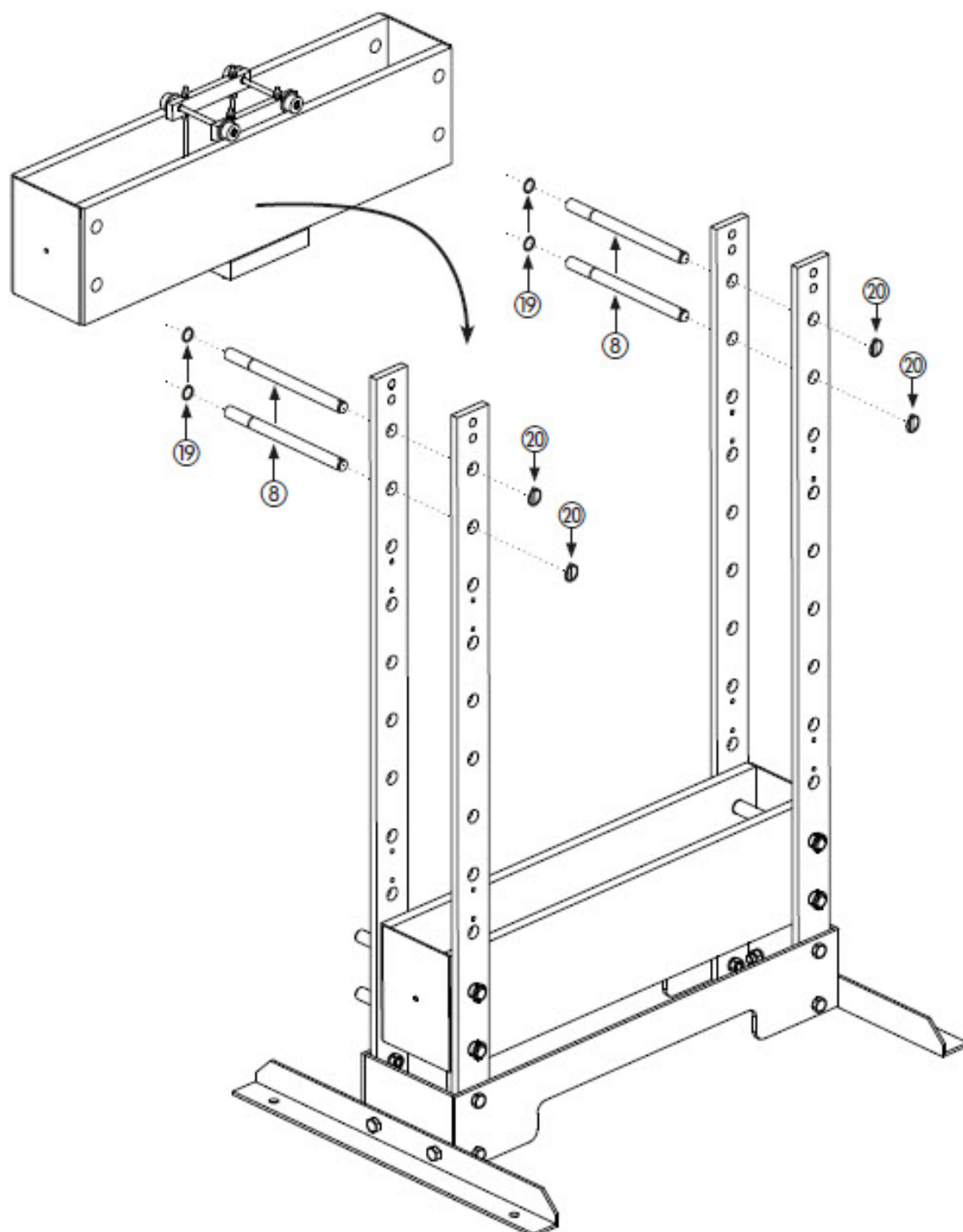
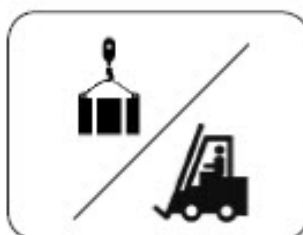
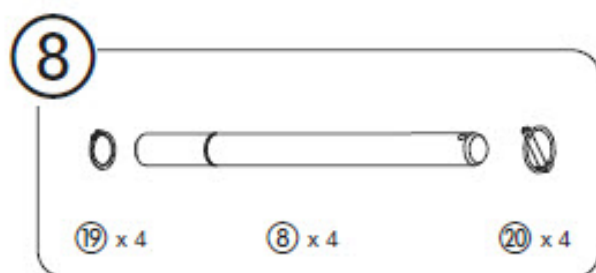


4 x 1



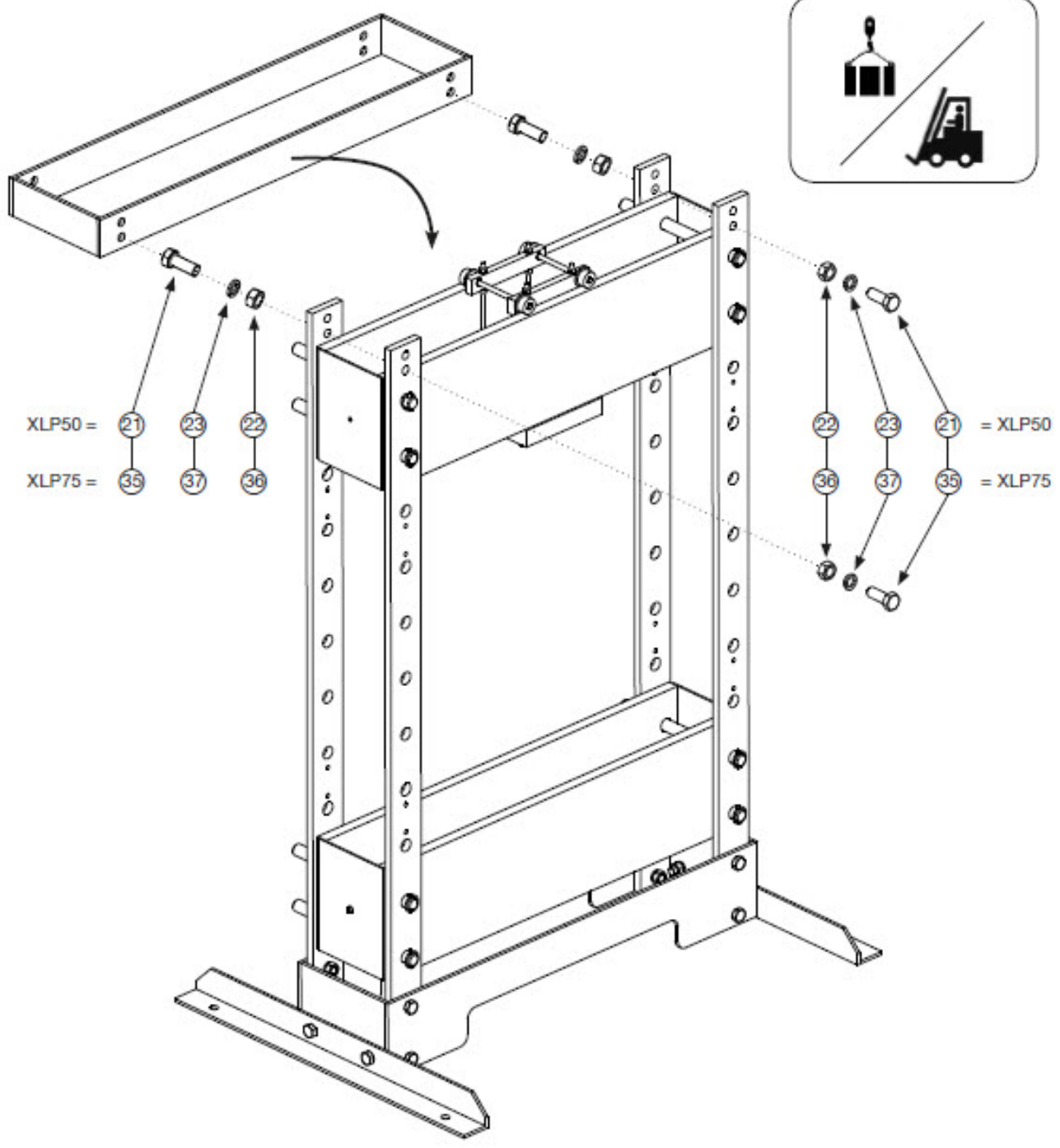
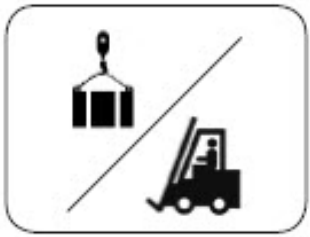
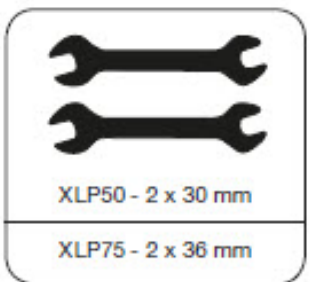
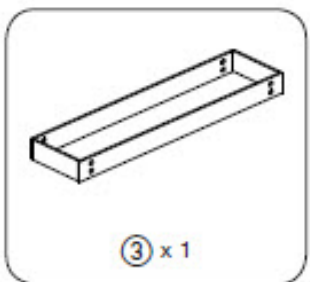
2 x 17 mm

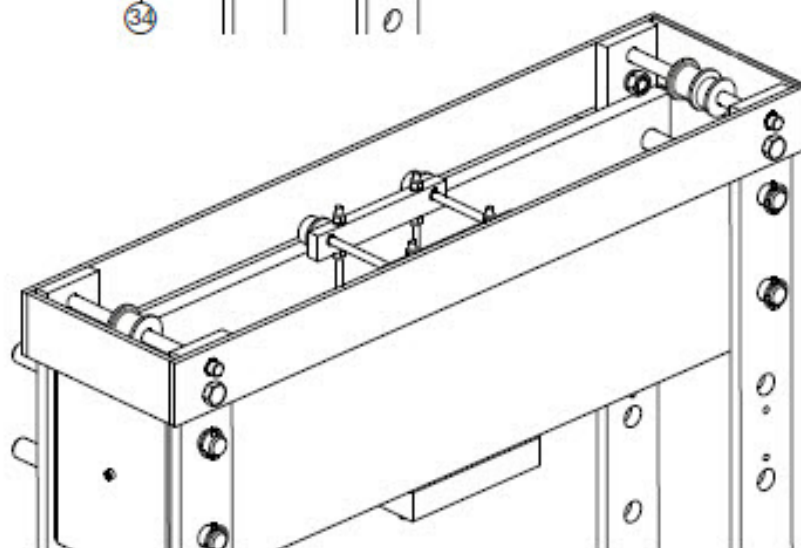
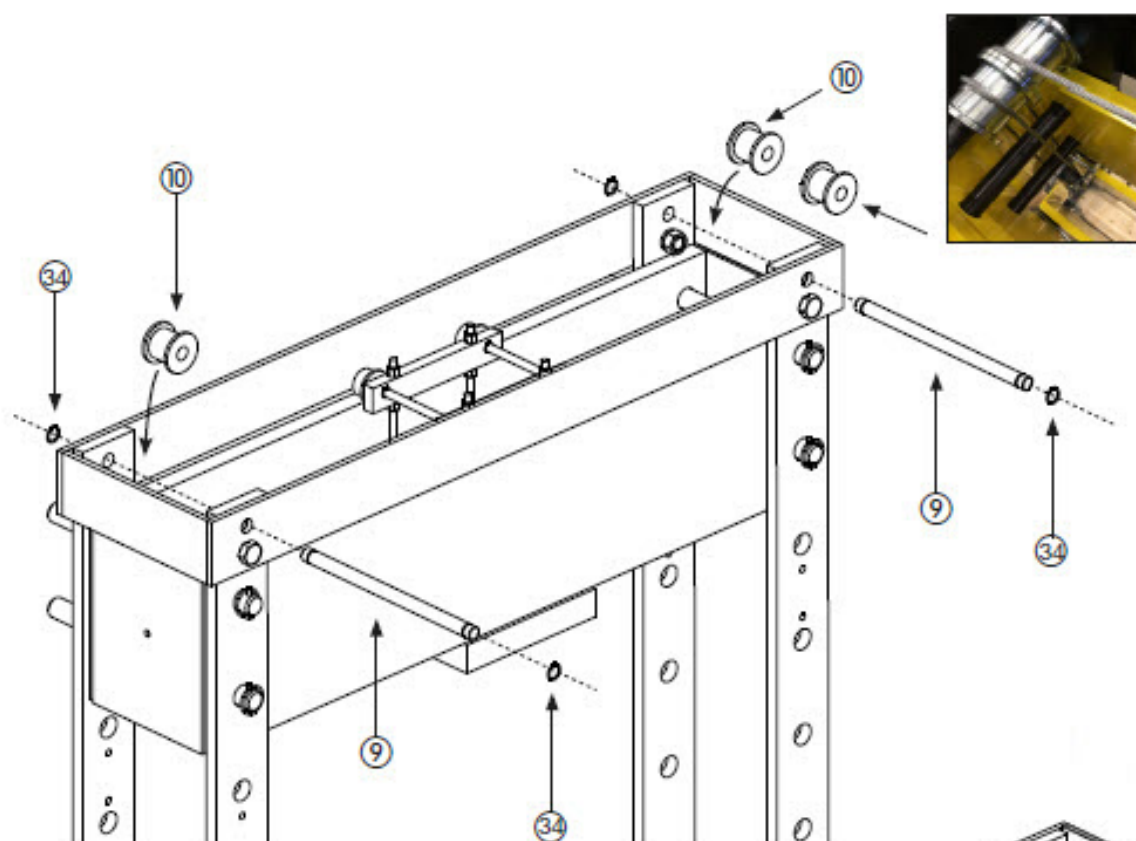
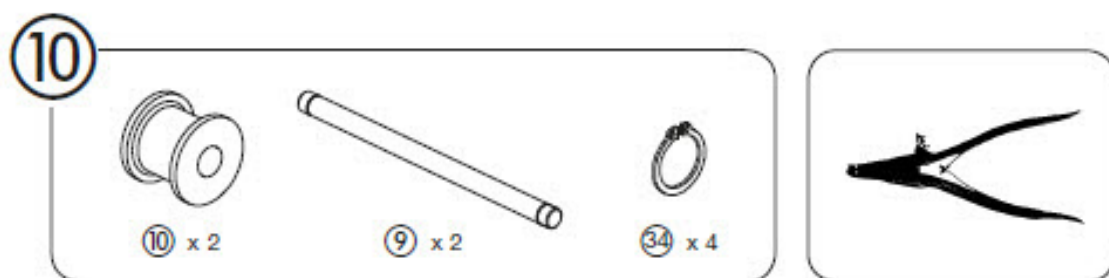




9

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





11



28 x 2



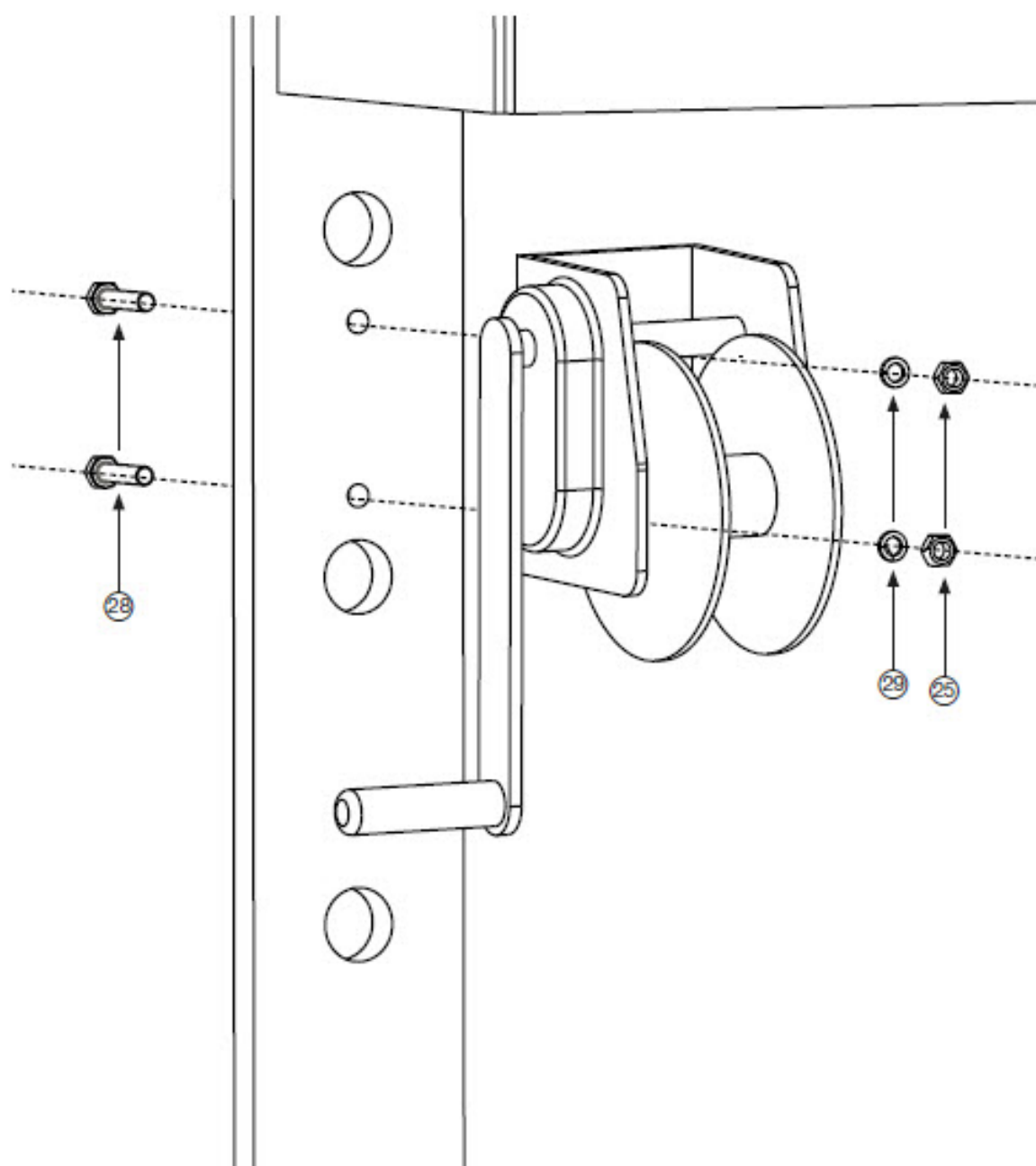
29 x 2

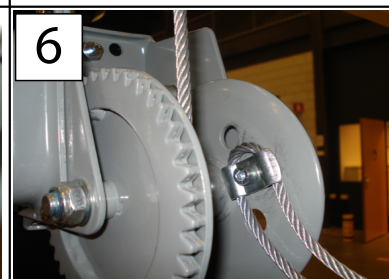
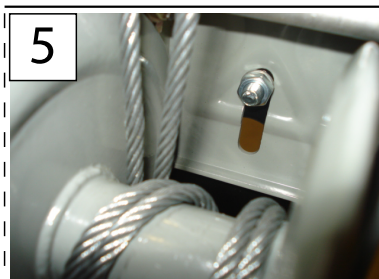
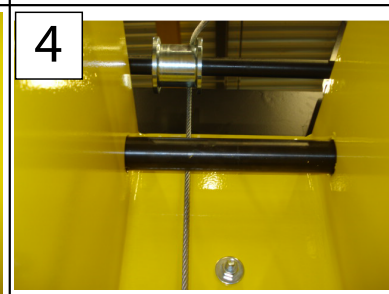
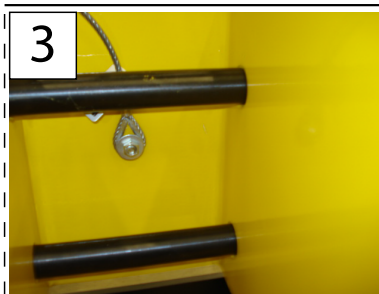
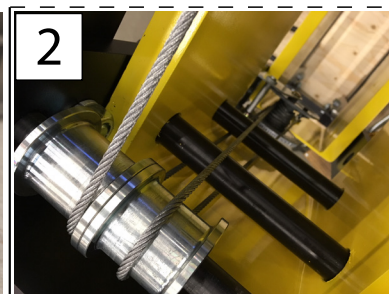
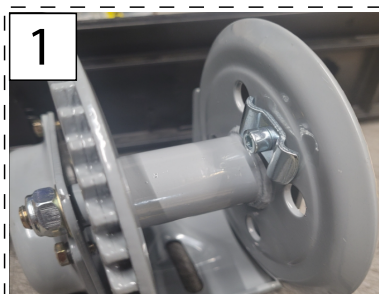
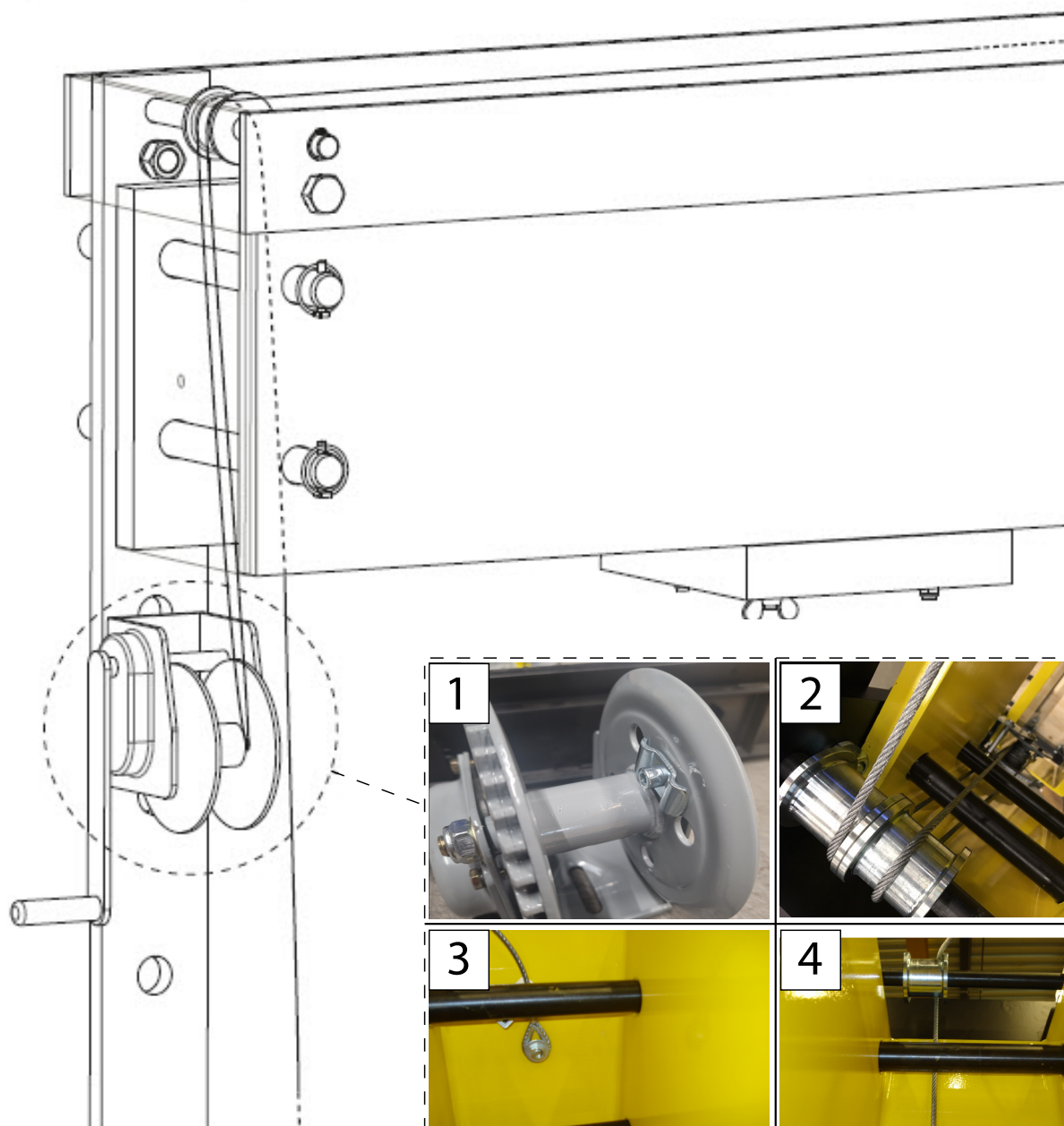
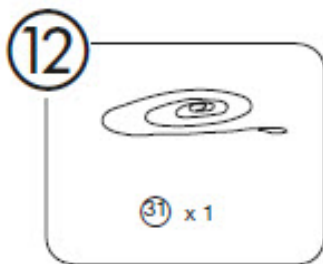


25 x 2



2 x 13 mm





13



24 x 4



26 x 4



27 x 4



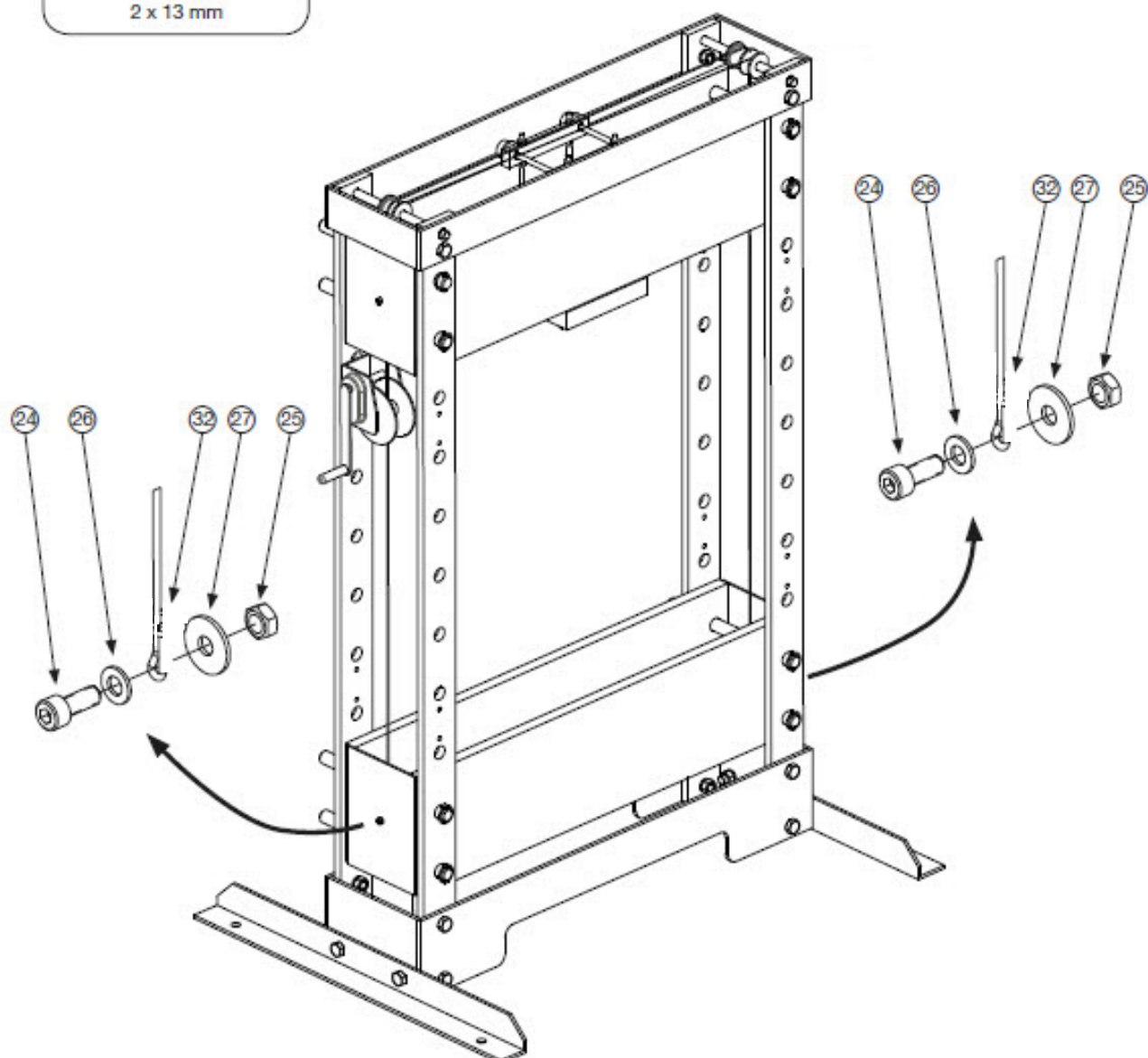
25 x 4



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

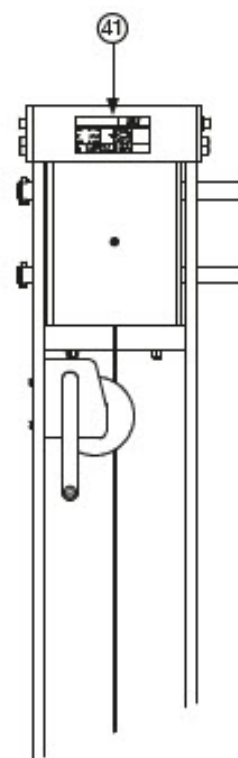
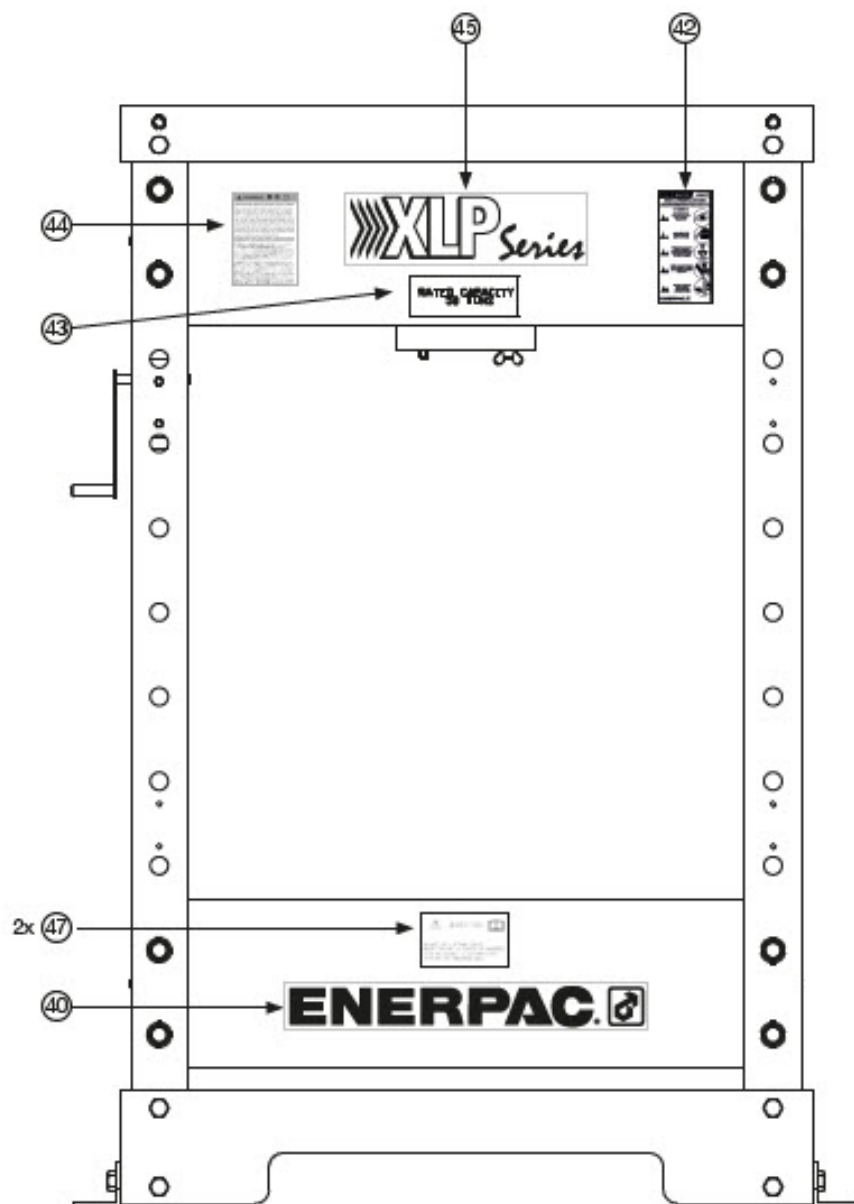
(41) x 1

(42) x 2

(43) x 2

(44) x 2

(45) x 2



5.2 Zamocowanie ramy prasy

OSTRZEŻENIE Prasę należy stabilnie zamocować. Niestabilna pozycja może spowodować przechylenie prasy, doprowadzając do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu.

W przypadku montowania prasy na podłodze lub innej podstawie przed przystąpieniem do wiercenia otworów i dokręcania wkrętów łożo prasy należy obniżyć do najniższego zestawu otworów. Ten sposób zapewni, że prasa będzie prawidłowo wyprostowana, a łożo zostanie wyrównane ze wszystkimi zestawami otworów w nogach.

6. Montaż wciągarki linowej

Aby zainstalować wciągarkę linową w prasie, patrz zdjęcia na stronie 22 i postępuj zgodnie z kolejnymi instrukcjami:

1. Przymocuj wciągarkę po lewej stronie ramy prasy za pomocą śrub i nakrętek dołączonych do prasy.
2. Zamontuj śrubę mocującą linkę z płytą mocującą i nakrętką. Nie może być całkowicie dokręcony, aby następnie podłączyć kabel poniżej płyty nośnej. Musi być dokręcany tylko do momentu przymocowania do wyciągarki.
3. Kabel należy umieścić nad górnymi rolkami, a każdy koniec kabla należy przymocować do łożka pod spodem.
4. Użytkownik musi wyrównać kabel tak, aby każda strona prasy miała taką samą odległość kabla.
5. Zamontuj linkę pod płytą nośną wciągarki i zamocuj linkę całkowicie dokręcając śrubę mocującą.
6. Obróć dźwignię wciągarki, aż lina stanie się napięta. Sprawdź, czy montaż działa dobrze podnosząc i opuszczając dolne łożko.

OSTRZEŻENIE Przed rozpoczęciem podnoszenia stołu upewnij się, że przestrzegane są instrukcje przedstawione w paragrafie 6.7 w celu prawidłowego podnoszenia i opuszczania stołu dociskowego.

6.1 Montaż siłownika hydraulicznego

PRZESTROGA Sprawdź wszystkie węże hydrauliczne, aby upewnić się, że złącza i złączki są szczelne i nie przeciekają. Sprawdź położenie węży, aby mieć pewność, że rozmieszczono je tak, by wykluczyć uszkodzenia podczas dociskania. Dokręć wszystkie połączenia całkowicie, ale nie nadmiernie.

6.1.1 Siłownik jednostronnego działania

1. Modele z pompami ręcznymi
 - Podłącz przyłącze manometryczne (GA2) do otworu wylotowego pompy.
 - Podłącz manometr do otworu 1/2" NPTF przyłącza manometru (GA2).

- Podłącz złączkę obrotową (XSC1) do otworu 3/8" NPTF przyłącza manometru (GA2).
 - Podłącz złączkę wewnętrzną (CR400) do złączki obrotowej (XSC1).
2. Modele z pompami pneumatycznymi
 - Podłącz złączkę obrotową do otworu wylotowego na boku pompy.
 - Podłącz złączkę wewnętrzną (CR400) do otworu wylotowego złączki obrotowej.
 3. Podłącz wąż hydrauliczny z szybkozłączką do pompy.
 4. Wkręć kolanko (FZ1616) w wąż hydrauliczny.
 5. Wkręć gniazdo szybkozłącza (CR400) w kolanko (FZ1616).
 6. Podłącz wąż hydrauliczny do gniazda szybkozłączki w siłowniku.

5.3.2 Siłowniki dwustronnego działania

1. Podłącz przyłącze (FZ1055) do otworu zaworu „GA”.
2. Podłącz kolanko (FZ1616) do przyłącza (FZ1055).
3. Podłącz przyłącze (FZ1634) do kolanka (FZ1616).
4. Podłącz manometr do przyłącza (FZ1634).
5. Podłącz kolanka (FZ1616) do otworów zaworu „A” i „B”. Następnie wkręć szybkozłączki (CR400) w kolanka.
6. Rozwiń wąż
 - Podłącz wąż hydrauliczny z zakończeniem złączkowym do otworu zaworu „A”. Niektóre modele mogą wymagać podłączenia złączki zewnętrznej (CH604) do węża.
 - Wkręć kolanko (FZ1616) w wąż hydrauliczny.
 - Wkręć szybkozłączkę (CR400) w kolanko (FZ1616).
 - Podłącz wąż hydrauliczny do złączki w siłowniku najbliższej końca podstawy.
7. Zwiń wąż
 - Podłącz wąż hydrauliczny z zakończeniem złączkowym do otworu zaworu „B”. Niektóre modele mogą wymagać podłączenia złączki zewnętrznej (CH604) do węża.
 - Wkręć kolanko (FZ1616) w wąż hydrauliczny.
 - Wkręć złączkę wewnętrzną (CR400) w kolanko (FZ1616).
 - Podłącz wąż hydrauliczny do złączki w siłowniku najbliższej końca tłoka siłownika.

Uwagi:

- Przyłącza gwintowane NPT i NPTF: Nałóż taśmę teflonową (PTFE) na gwinty męskie i dokręć każdy element od 1,5 do 3 obrotów ciśniej niż palcami (minimalny moment dokręcania 54,2 Nm [40 ft-lbs]).
- Manometr hydrauliczny i przyłącze manometryczne: Umieść je w odpowiednim położeniu, dokręcając zgodnie ze specyfikacją momentu minimalnego, a następnie dokręcaj dalej aż do uzyskania właściwego położenia.
- Dokręć złączki siłownika tylko ręcznie. Upewnij

się, że są całkowicie dokręcone (brak szczeliny lub widocznych gwintów między złączkami).

6. Obsługa

6.1 Konfiguracja układu

OSTRZEŻENIE Sprawdź wszystkie ustawienia prasy i mocowania ładunku pod kątem bezpiecznej eksploatacji.

Wyśrodkuj przedmiot obrabiany i wszystkie części układu na linii przebiegu siły. Jeżeli w danej konfiguracji zastosowano elementy odległościowe, powinny one być wykonane z jednego, litego kawałka lub zespawane, aby zapewnić stabilność.

OSTRZEŻENIE Przed rozruchem prasy upewnij się, że wszystkie kołki podtrzymujące łożo są całkowicie wsunięte, a pierścienie ustalające zamontowane na końcach kołków stołu prasy, zanim nastąpi zwiększenie ciśnienia w siłowniku lub załadunek prasy.

6.2 Usuwanie powietrza z układu hydraulicznego

UWAGA Usuwanie powietrza trwa krócej, gdy jeden lub kilka węży zostanie/zostaną opróżniony/opróżnione z powietrza przed podłączeniem go/ich do otworu/otworów siłownika.

Wykonaj kilka razy wysuw i powrót siłownika, unikając przy tym zwiększania ciśnienia. Powietrze jest całkowicie usunięte z układu, gdy siłownik wysuwa się i powraca płynnie.

6.3 Pompy ręczne

1. Przy zamykaniu zaworu spustowego należy dokręcać go ręką.
2. Użyj uchwyty pompy, aby zwiększyć ciśnienie. Ciśnienie będzie utrzymywane do momentu otwarcia zaworu spustowego.
3. Otwórz zawór spustowy, aby zwolnić ciśnienie.

6.4 Pompy z napędem pneumatycznym

Naciśnij pedał po stronie ciśnienia, aby uruchomić przepustnicę i wysunąć siłownik na wymaganą odległość. Aby cofnąć siłownik, naciśnij zwolnienie.

6.5 Pompy elektrohydrauliczne

6.5.1 Zawór ręczny VE43 bez zdalnego sterowania

1. Aby wysunąć siłownik, przestaw zawór na pozycję wysuwania i uruchom pompę.
2. Po uzyskaniu odpowiedniego skoku przesunąć zawór do położenia środkowego.
3. Aby wsunąć siłownik, przestaw zawór na pozycję powrotu i uruchom pompę.

6.5.2 Zawór elektryczny VE33 z pilotem zdalnego sterowania

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk Strzałka w górę, aby wysunąć siłownik. Siłownik porusza się w dół tak długo, jak przycisk Strzałka w górę jest wciśnięty.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk Strzałka w dół, aby wsunąć siłownik. Siłownik porusza się w górę, gdy przycisk Strzałka w dół jest wciśnięty.
3. Jeśli przycisk Strzałka w górę lub Strzałka w dół zostanie zwolniony, siłownik przestanie się poruszać.

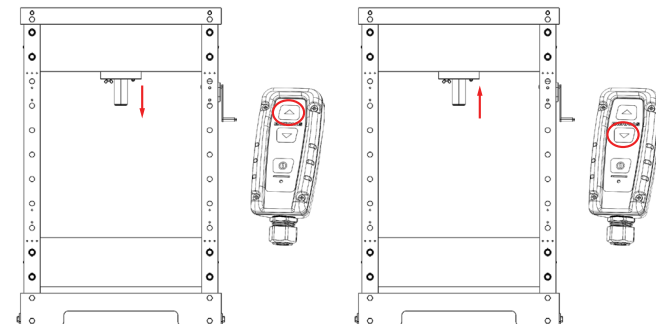


Figure 1: Obsługa pilota zdalnego sterowania

6.6 Przesuwanie siłownika

1. Poluzuj (ale BEZ ODKRĘCANIA) nakrętkę motylkową (D) pod dolnym wspornikiem siłownika.
2. Przesuń zespół bloku montażowego siłownika (A) do odpowiedniego położenia na ramie prasy.
3. Dokręć mocno nakrętkę motylkową (D), gdy siłownik znajdzie się w odpowiednim położeniu.

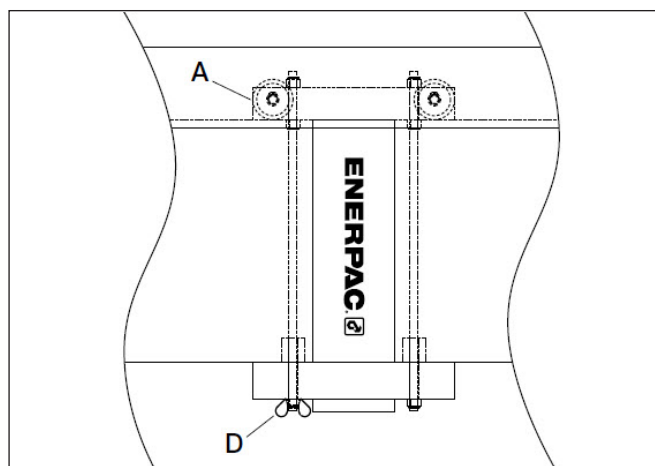


Figure 2: Przesuwanie siłownika

6.7 Regulacja wysokości łoża (podnoszenie i opuszczanie)

OSTRZEŻENIE Przed podniesieniem lub opuszczeniem łoża/stołu prasy wyjmij z niego wszystkie elementy.

OSTRZEŻENIE Podczas podnoszenia/opuszczania trzymaj ręce z dala od łoża/stołu i ramy prasy.

1. Wciągarkę wyposażono w funkcję blokady automatycznej i można ją zatrzymać w dowolnym położeniu.
2. Wyjmij kołki ustalające z kołków łoża/stołu prasy.

3. Obracaj wciągarkę, aby podnieść łożę/stół prasy do momentu aż kołki łoża/stołu poluzują się i będzie można wysunąć je z prasy.
4. Łoże/stół prasy można podnieść/opuścić na odpowiednią wysokość.
5. Po uzyskaniu odpowiedniej wysokości wsuń 4 kołki łoża/stołu ponownie w prasę, a następnie załóż kołki ustalające.
6. Powoli obróć wciągarkę tak, aby opuścić łożę/stół prasy na kołki.

⚠ OSTRZEŻENIE Przed rozruchem prasy upewnij się, że wszystkie kołki podtrzymujące łożę/stół są całkowicie wsunięte, kołki ustalające zamontowane, a łożę/stół opiera się na kołkach podtrzymujących.

⚠ OSTRZEŻENIE Kołki podtrzymujące łożę/stół prasy należy zamontować przed jej uruchomieniem. Lina wciągarki służy tylko do podnoszenia/opuszczania łoża/stołu prasy, a nie do podtrzymywania łoża/stołu podczas zwiększania ciśnienia w siłowniku ani ładowania prasy.

7. Przechowywanie

7.1 Zalecane warunki przechowywania

Narzędzia marki Enerpac należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu. Przed przechowywaniem narzędzia należy je zawsze oczyścić oraz przeprowadzić przegląd serwisowy i smarowanie. Należy dopilnować, by narzędzia były przechowywane w odpowiednich skrzynkach.

8. Konserwacja

8.1 Układ hydrauliczny

1. Usuwać brud, smar, wióry i wszelkie niepotrzebne elementy wyposażenia ze wszystkich części hydraulicznych.
2. Okresowo sprawdzaj układ hydrauliczny pod kątem uszkodzonych elementów, obluźwanych połączeń lub wycieków. Niezwłocznie wymieniaj lub naprawiaj uszkodzone bądź nieszczelne elementy układu.
3. Co 50 godzin pracy wymieniaj olej hydrauliczny w układzie.
4. Należy stosować wyłącznie olej hydrauliczny firmy Enerpac. Stosowanie płynów innych niż olej hydrauliczny firmy Enerpac może spowodować uszkodzenie układu i anulowanie gwarancji Enerpac.
5. Kompletnie instrukcje dot. układu hydraulicznego znajdują się w instrukcji dołączonej do pompy i siłownika.

8.2 Rama prasy

1. Usuwać z miejsca pracy i łoża prasy brud, wióry, zbędne narzędzia i elementy osprzętu.
2. Sprawdzaj okresowo ramę prasy, aby upewnić się, że wszystkie śruby są dobrze dokręcone, a żadne części ramy nie uległy uszkodzeniu. Niezwłocznie wymieniaj lub naprawiaj uszkodzone części.
3. W przypadku mocnych odprysków farby urządzenie należy ponownie pomalować, aby wykluczyć korozję i utrzymać schludny wygląd ramy.

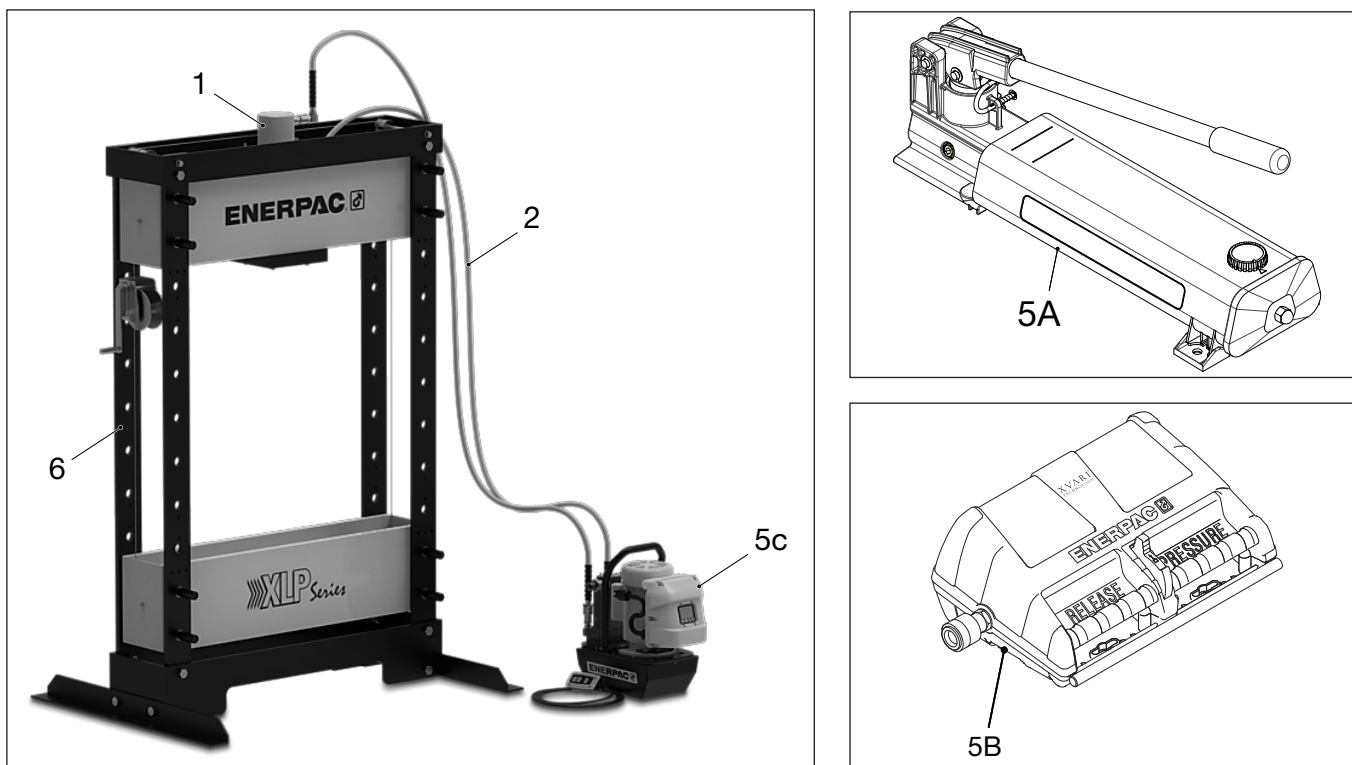
9. Rozwiązywanie problemów

Informacje zawarte w przewodniku rozwiązywania problemów mają służyć jako pomoc w rozpoznawaniu i naprawie różnych problemów, jakie mogą się pojawić. W celu naprawy należy skontaktować się z najbliższym autoryzowanym centrum serwisowym firmy Enerpac.

Wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów		
Problem	Możliwa przyczyna	Działanie
Siłownik nie przesuwają się do przodu, przesuwają się powoli lub szarpie.	1. Niski poziom oleju w pompie	1. Dolej oleju zgodnie z instrukcjami pompy.
	2. Otwarty zawór spustowy pompy	2. Zamknij zawór spustowy pompy.
	3. Poluzowana złączka hydrauliczna	3. Sprawdź, czy wszystkie złączki są całkowicie dokręcone.
	4. Zbyt duże obciążenie	4. Nie należy wymuszać podnoszenia ładunku większego niż udźwig znamionowy.
	5. Powietrze zablokowane w układzie	5. Wykonaj odpowietrzenie zgodnie z instrukcjami w punkcie 6.2.
	6. Zablokowany tłok siłownika	6. Sprawdź siłownik pod kątem uszkodzeń. Oddaj siłownik do przeglądu u wykwalifikowanego technika hydraulika.
Siłownik wysuwa się, ale nie utrzymuje ciśnienia.	1. Nieszczelne połączenie	1. Sprawdź, czy wszystkie połączenia są dobrze dokręcone i szczelne.
	2. Przeciekające uszczelki siłownika	2. Zlokalizuj nieszczelność (lub nieszczelności) i oddaj sprzęt do przeglądu u wykwalifikowanego technika hydraulika.
	3. Wewnętrzny wyciek w pompie	3. Oddaj pompę do przeglądu u wykwalifikowanego technika hydraulika.
Układy jednostronnego działania:		
Siłownik nie przesuwają się do tyłu, przesuwają się częściowo lub przesuwają się wolniej niż zwykle.	1. Zamknięty zawór spustowy	1. Otwórz zawór spustowy pompy.
	2. Uszkodzona sprężyna powrotna siłownika lub inne uszkodzenie siłownika	2. Oddaj siłownik do przeglądu u wykwalifikowanego technika hydraulika.
	3. Do siłownika jednostronnego działania podłączono zbyt ciężkie elementy dodatkowe	3. Zastosuj siłownik jednostronnego działania, aby sprawdzić, czy wszystkie złączki są całkowicie dokręcone.
	4. Złączka niedokręcona całkowicie	

10. Lista części

10.1 Rysunek złożeniowy, 50- i 75-tonowe prasy z serii XLP



10.2 Tabela części, 50- i 75-tonowe prasy z serii XLP (patrz schemat w punkcie 10.1)

Element	Opis	Ilość	Numery części			
			XLP506P802	XLP506P802U	XLP506XA12G	XLP506XA12GU
1	Siłownik	1	RC506	RC506	RC506	RC506
2	Wąż hydrauliczny	1	HC7210	HC7210	HC7210	HC7210
3	Manometr*	1	GF50B	GF50P	---	---
4	Przyłącze manometryczne*	1	GA2, XSC1	GA2, XSC1	---	---
5A	Hydrauliczna pompa ręczna	1	P802	P802	---	---
5B	Hydrauliczna pompa pneumatyczna	1	---	---	XA12G	XA12G
5C	Hydrauliczna pompa elektryczna	1	---	---	---	---
6	Rama	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Nalepka, typ produktu*	2	▲	▲	▲	▲
8	Nalepka, przestroga ostrzeżenie*	2	▲	▲	▲	▲
9	Nalepka, nacisk*	2	▲	▲	▲	▲
10	Nalepka, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Nalepka, przestroga*	2	▲	▲	▲	▲
12	Nalepka, ostrzeżenie Hydradjust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Zestaw bloków V-kształtnych Enerpac*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Kod daty produktu			A	A	A	A

▲ Oznacza elementy dołączone i dostępne tylko jako część zestawu etykiet, XLP50LK * nie ujęto na ilustracji
 ■ Wyposażenie dodatkowe. W każdym zestawie znajdują się dwa bloki V-kształtne. Zamów zgodnie z wymogami.

Element	Opis	Ilość	Numery części			
			XLP506ZES	XLP5013ZES	XLP5013ZEBU	XLP5013ZEIU
1	Siłownik	1	RR506	RR5013	RR5013	RR5013
1a	Prowadnica kabla rolkowego	1	---	DQ2160281	---	---
2	Wąż hydrauliczny	2	HC7210E104	HC7210E104	HC7210	HC7210
3	Manometr*	1	GF50B	GF50B	GF50P	GF50P
4	Przyłącze manometryczne*	1	FZ1055, FZ1616 i FZ1634	FZ1055, FZ1616 i FZ1634	FZ1055, FZ1616 i FZ1634	FZ1055, FZ1616 & FZ1634
5A	Hydrauliczna pompa ręczna	1	---	---	---	---
5B	Hydrauliczna pompa pneumatyczna	1	---	---	---	---
5C	Hydrauliczna pompa elektryczna	1	ZE4410SEE050	ZE4410SEE050	ZE4408SB	ZE4408SI
6	Rama	1	DD1521900	DD1521900	DD1521900	DD1521900
7	Nalepka, typ produktu*	2	▲	▲	▲	▲
8	Nalepka, przestroga ostrzeżenie*	2	▲	▲	▲	▲
9	Nalepka, nacisk*	2	▲	▲	▲	▲
10	Nalepka, Enerpac*	2	▲	▲	▲	▲
11	Nalepka, przestroga*	2	▲	▲	▲	▲
12	Nalepka, ostrzeżenie Hydradjust*	2	▲	▲	▲	▲
---	Zestaw bloków V-kształtnych Enerpac*	-	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■	VB501 ■
Kod daty produktu			A	B	A	A
▲ Oznacza elementy dołączone i dostępne tylko jako część zestawu etykiet, XLP50LK * nie ujęto na ilustracji ■ Wyposażenie dodatkowe. W każdym zestawie znajdują się dwa bloki V-kształtne. Zamów zgodnie z wymogami.						

Element	Opis	Ilość	Numery części	
			XLP756XA12G	XLP756XA12GU
1	Siłownik	1	RC756	RC756
2	Wąż hydrauliczny	1	HC7210	HC7210
5B	Hydrauliczna pompa pneumatyczna	1	XA12G	XA12G
6	Rama	1	DD1565900	DD1565900
7	Nalepka, typ produktu*	2	▲	▲
8	Nalepka, przestroga ostrzeżenie*	2	▲	▲
9	Nalepka, nacisk*	2	▲	▲
10	Nalepka, Enerpac*	2	▲	▲
11	Nalepka, przestroga*	2	▲	▲
12	Nalepka, ostrzeżenie Hydradjust*	2	▲	▲
---	Zestaw bloków V-kształtnych Enerpac*	-	VB101 ■	VB101 ■
Kod daty produktu			A	A
▲ Oznacza elementy dołączone i dostępne tylko jako część zestawu etykiet, XLP75LK * nie ujęto na ilustracji ■ Wyposażenie dodatkowe. W każdym zestawie znajdują się dwa bloki V-kształtne. Zamów zgodnie z wymogami.				

NOTATKI

[illegible]

