

HAND-ZAHNSTANGENPRESSEN

2 HZP

4HZP



GECHTER GmbH
Werkzeug- und Maschinenbau
Ostring 3
D-90587 Obermichelbach
Telefon: +49 911/982873-20
Telefax: +49 911/982873-99
<http://www.gechter.com>
E-Mail: verkauf@gechter.com

Diese Dokumentation ist
urheberrechtlich geschützt.
© 2009 **GECHTER** GmbH
Alle Rechte vorbehalten

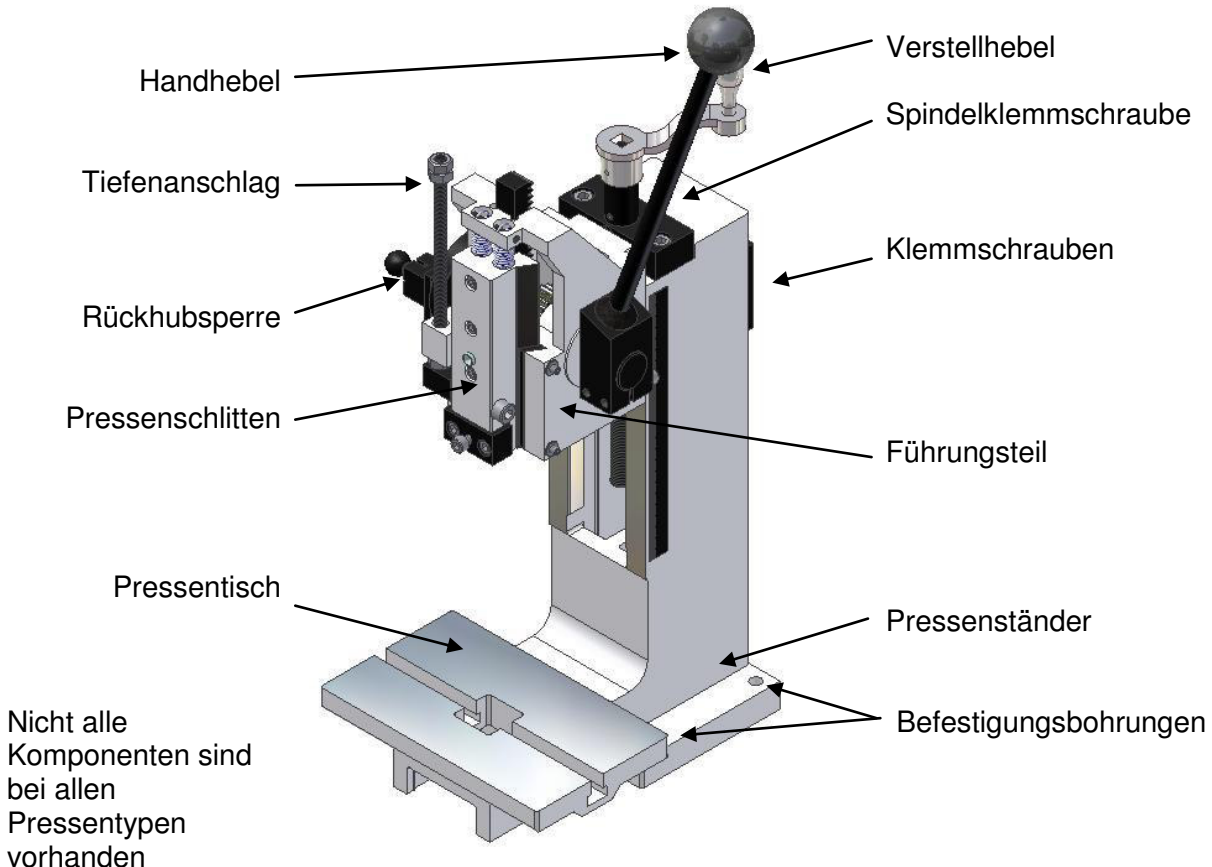
Dokument Version 2.0

Diese Anleitung richtet sich an qualifiziertes Fachpersonal, das über die erforderliche Fach- und Sachkunde für die Montage/Inbetriebnahme sowie das Einrichten und Rüsten von Pressen verfügt.

Diese Anleitung ist gültig für die folgenden Produkte:

- Hand-Zahnstangenpressen 2 HZP und 4 HZP

Übersicht



Hinweis:



Die Pressen sind ausschließlich als technische Arbeitsmittel für die Durchführung der genannten Arbeiten im gewerblichen oder industriellen Bereich durch entsprechend ausgebildetes und eingewiesenes Personal bestimmt. Eine andere Verwendung, insbesondere durch private Verbraucher oder für andere Arbeiten, ist ausdrücklich untersagt.

Lieferumfang:

Bitte kontrollieren Sie vor der Montage/Inbetriebnahme die Vollständigkeit und Unversehrtheit der Lieferung. Sollten Teile fehlen oder sichtbare Beschädigungen aufweisen, benachrichtigen Sie bitte die Firma **GECHTER GmbH**.

Sicherheit:



Warnung! Vorsicht!

- Nur entsprechend ausgebildetes und eingewiesenes Personal an der Maschine arbeiten lassen
- Diese Anleitung muss vor der Montage/Inbetriebnahme und der Verwendung des Produkts sorgfältig durchgelesen werden.
- Darauf achten, dass während des Betriebes keine Körperteile in den Werkzeugbereich gelangen!
Der Werkzeugbereich ist der Hauptgefahrenbereich der Presse.
- Der Handhebel der Presse ist während des gesamten Arbeitsablaufs gut festzuhalten, damit es nicht durch ein evtl. mögliches Zurückschlagen des federbelasteten Hebels zu Verletzungen kommt.
- Sollte eine Demontage der Pressenteile erforderlich sein, so ist die Zugfeder im entspannten Zustand zu demontieren

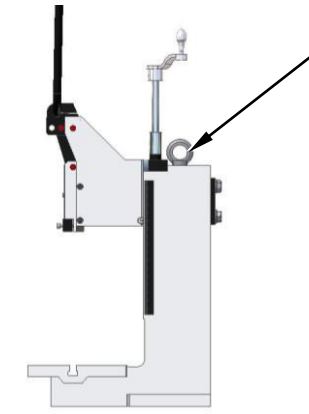
Presse transportieren



Warnung!

QUETSCHGEFAHR:

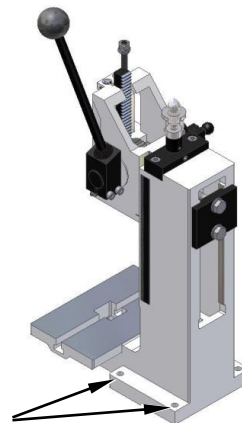
- Die Pressen an der dafür vorgesehenen Ringschraube anheben!
- Die übrigen Pressen immer am Ständer, niemals am Führungsteil oder Handhebel anheben (Beschädigung der Führung möglich)!
- Die Presse auspacken und entfetten.
- Zum Transport die Ringschraube verwenden
Bzgl. Transportmittel Gewicht der Presse beachten
- Ist keine Ringschraube vorhanden, Presse am Ständer anheben.
- Beim Anheben der Presse das Neigen nach vorne durch Halten am Pressentisch ausbalancieren.



Presse Aufstellen



- Zur Aufstellung eignet sich eine stabile Werkbank oder das als Zubehör erhältliche Pressenuntergestell
- Vor der Inbetriebnahme Presse unbedingt mit Hilfe der vier Bohrungen am Pressenständerfuß befestigen



Befestigungsbohrungen

Rüsten



Warnung!

- Das Rüsten der Presse und Einrichten des Werkzeugs darf nur von qualifiziertem Personal mit der erforderlichen Fach- und Sachkunde durchgeführt werden.

Klemmstück abnehmen (ab Typ 4 HZP)

- Für das spätere Einspannen des Werkzeugs die Zapfenhalteschraube im Klemmstück ca. 5 mm herausdrehen.
- Die beiden Spannschrauben herausdrehen.
- Das Klemmstück vorne herausnehmen.



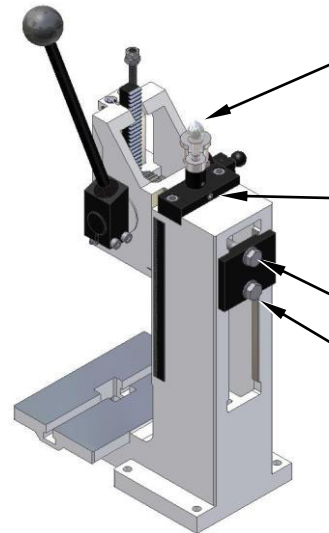
Höhe einstellen

- Die Klemmschraube(n) der Klemmung der Führungseinheit mit einem Ringschlüssel lösen, jedoch nicht vollständig herausdrehen.
- Die Klemmschraube an der Gewindespindel (ab 4 HZP) mit einem 4 mm Sechskantschlüssel lösen, jedoch nicht vollständig herausdrehen
- Je nach Pressentyp mit der Hand, mittels der Handkurbel die Führungseinheit nach oben oder unten auf die gewünschte Höhe einstellen

Warnung Quetschgefahr:



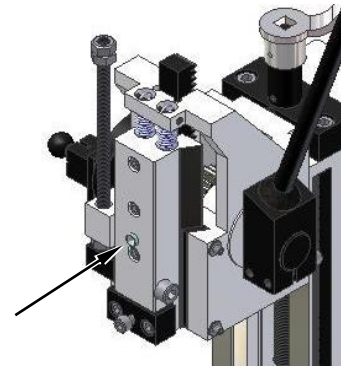
- Beim Pressentyp 2 HZP ist keine Handkurbel vorhanden und die Führungseinheit nicht über eine Spindel gehalten. Die Führungseinheit ist beim öffnen der Befestigungsschraube von Hand sicher festzuhalten,
- Die Klemmschrauben der Klemmung der Führungseinheit gut festziehen. Dabei das vorgegebene **Anzugsmoment** beachten.



| Typ | 2,5 HZP | 4 HZP |
|--------------|---------------|---------------|
| Anzugsmoment | 1x M12, 70 Nm | 2x M10, 60 Nm |

Schmierung

- Die Schmierstellen sind mit Gleitbahnöl (z.B. Shell T 68) bei großer Beanspruchung täglich, sonst nach Bedarf zu schmieren. Dazu wird eine Ölpresse benötigt.
- **ACHTUNG!** Kein Fett verwenden, da sich dieses nicht durch die Kanäle im Inneren des Schlittens verteilen kann!
- Die übrigen beweglichen Teile der Presse ebenfalls ölen.



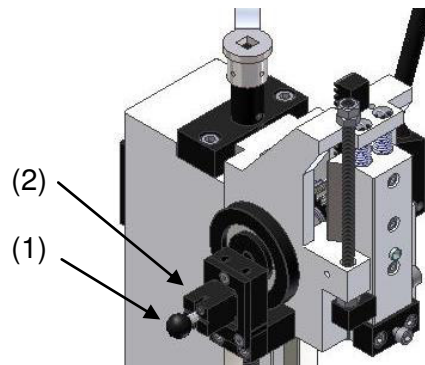
Hinweis:



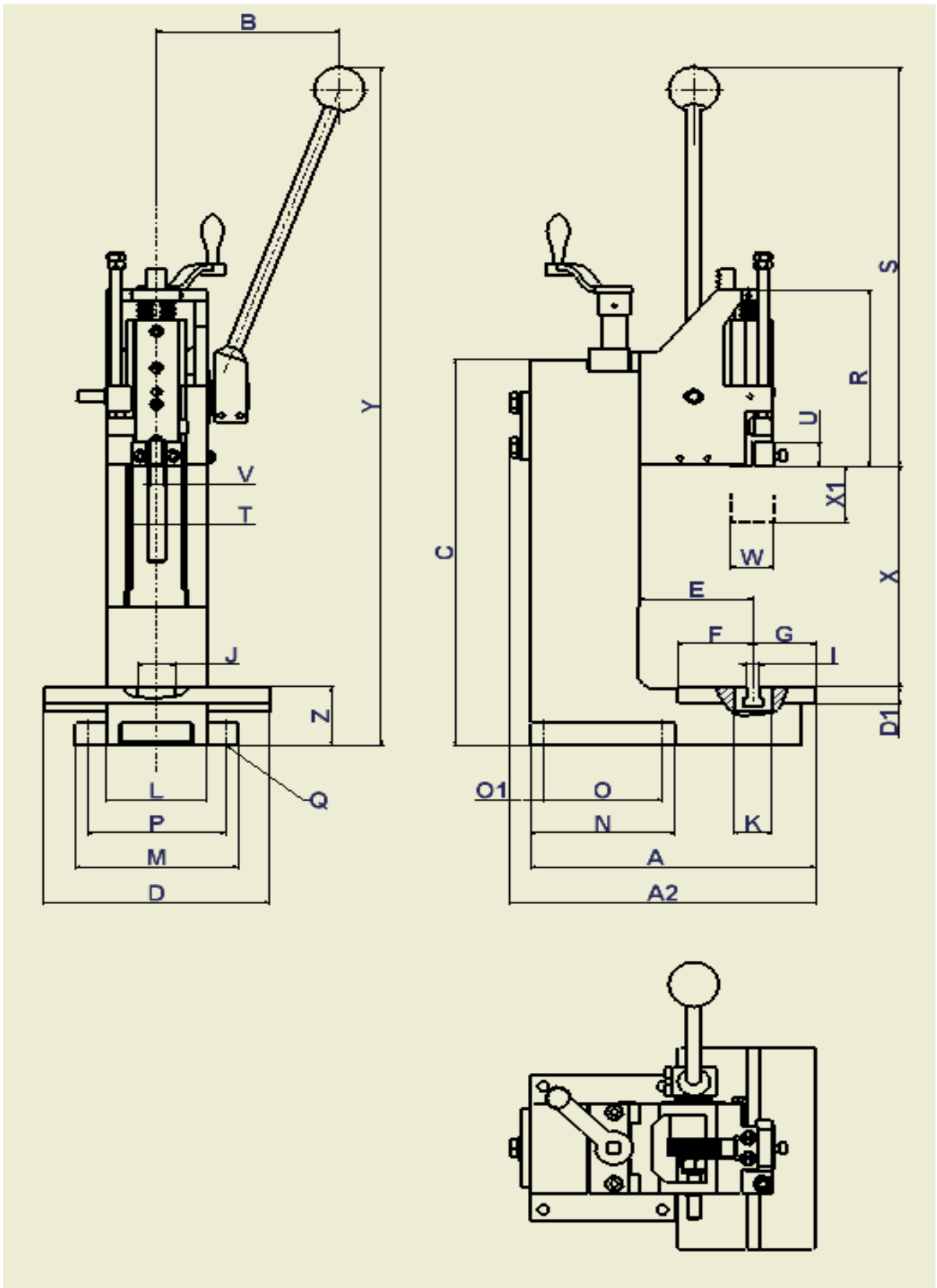
Das Zubehör (Optionen) sind nicht für alle Pressentypen lieferbar

Mechanische Rückhubsperrung RHS (Option)

- Notfall Entriegelung: Rastbolzen (1) herausziehen
- Deaktivierung: (1) herausziehen und 90° Verdrehen
- Aktivierung: Rastbolzen (1) herausziehen, 90° verdrehen und Schiebergehäuse (2) in Richtung Führungsbahn schieben bis Rastbolzen (1) einrastet.



Maßzeichnung der Zahnstangenpressen



| Maß/ Dimension | Typ 2 HZP | Typ 4HZP |
|--------------------------|----------------|------------|
| A | 170 | 227 |
| A2 | 188 | 242 |
| B | 85 | 140 |
| C | 260 | 344 |
| D | 120 | 180 |
| D1 | 12 | 15 |
| E | 70 | 90 |
| F | 55 | 60 |
| G | 39 | 50 |
| I T-Nut T-slot DIN650 | M8x10 | M8x10 |
| J | 25 | 30 |
| K | 25 | 30 |
| L | 50 | 80 |
| M | 86 | 130 |
| N | 75 | 115 |
| O | | 95 |
| O1 | 64 | 10 |
| P | 70 | 110 |
| Q | ø7 | ø9 |
| R | 135 | 155 |
| S | 230 | 345 |
| T | ø25 | 48 |
| U | 21 | 21 |
| V | ø10H7 | ø10H7 |
| W | ø25 | 35 |
| X | 85 - 180 | 70 - 200 |
| X1 | 0 - 54 | 0 - 100 |
| Y max. | 365 -460 | 465 - 600 |
| Z | 45 | 52 |
| Kraft / force | max. 1,5 kN | max. 2,5kN |
| Gewicht / weight | 7,5 kg | 19 kg |



Die Ersatzteillisten stehen auf www.gechter.com zum download zur Verfügung