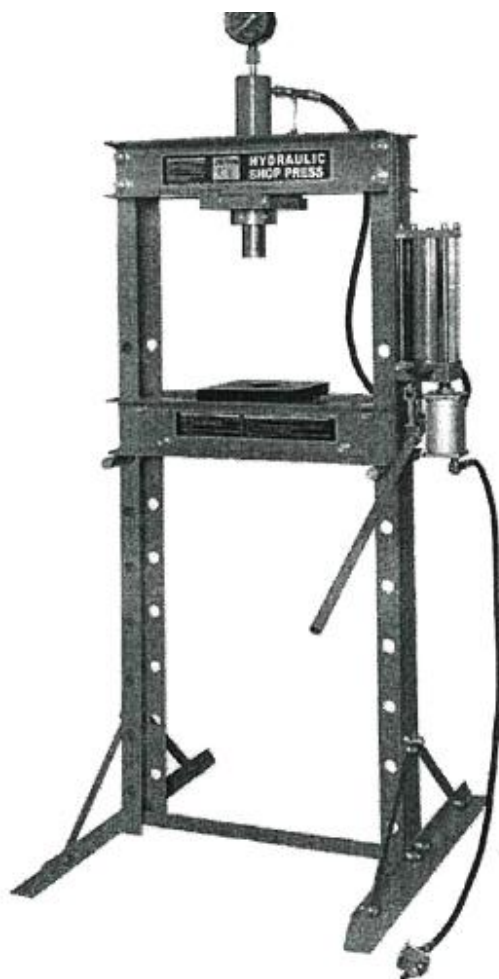


# ***KRAFT&DELE***

---

## **PROFESSIONAL**

### **PRASA HYDRAULICZNA**



## **ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI**

### **KD5875**



Proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem pracy z prasą.

## 1. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA I KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE

- 1.1 Wykwalifikowany personel powinien utrzymywać prasę w odpowiednim stanie. Utrzymanie czystości zapewnia najlepszą eksploatację.
- 1.2 Maksymalne obciążenie wynosi 20 ton. NIE PRZEKRACZAĆ limitu nominalnego. Nie należy wywierać nadmiernej siły na obrabiany element i zawsze korzystać z ciśnieniomierza w celu określenia zastosowanego nacisku.
- 1.3 Prasę należy eksploatować zgodnie z jej przeznaczeniem. NIE STOSOWAĆ do innych celów niż cele zgodne ze specyfikacją projektową.
- 1.4 Rejon pracy urządzenia należy zabezpieczyć przed dostępem dzieci i nieupoważnionych osób.
- 1.5 Zdjąć luźne fragmenty odzieży. Chronić wyposażenie przed kontaktem z krawatami, zegarkami, pierścionkami i inną biżuterią, a długie włosy należy spinać.
- 1.6 Podczas obsługi prasy należy stosować zgodnie z normą ANSI okulary ochronne, osłonę na twarz chroniącą przed uderzeniem oraz wytrzymałe rękawice ochronne.
- 1.7 Należy utrzymywać odpowiednią równowagę i stabilną pozycję stóp, nie sięgać daleko przez maszynę i stosować obuwie antypoślizgowe.
- 1.8 Prasę należy eksploatować wyłącznie na stabilnej, równej, suchej i antypoślizgowej powierzchni utrzymującej obciążenie urządzenia. Utrzymywać powierzchnię w czystości, wolną od zanieczyszczeń i zbędnych materiałów. Zapewnić odpowiednie oświetlenie.
- 1.9 Przed każdym uruchomieniem prasy należy przeprowadzić jej inspekcję. NIE URUCHAMIAĆ urządzeń w przypadku stwierdzenia ugięć, pęknięć, nieszczelności, innych uszkodzeń oraz wszelkich elementów poddanych lub podejrzewanych o poddanie ich obciążeniu udarowemu.
- 1.10 Należy kontrolować docisk wszystkich wymaganych śrub i nakrętek.
- 1.11 Pozycja obrabianego elementu powinna być wyśrodkowana w osi i bezpieczna.
- 1.12 Zabrania się zbliżania rąk i stóp do łoża maszyny.
- 1.13 NIE WYKORZYSTYWAĆ prasy warsztatowej do ściskania sprężyn lub innych elementów, które mogą się rozprężyć i spowodować zagrożenie. Nie należy przebywać bezpośrednio przed obciążoną prasą i nie pozostawiać prasy pod obciążeniem bez nadzoru.
- 1.14 NIE EKSPLOATOWAĆ w stanie zmęczenia lub pod wpływem alkoholu i leków.
- 1.15 NIE ZEZWALA SIĘ na obsługę prasy przez niewykwalifikowany personel.
- 1.16 ZABRANIA SIĘ wprowadzania modyfikacji prasy.
- 1.17 NIE STOSOWAĆ płynu hamulcowego lub innych niewłaściwych płynów w celu uniknięcia mieszania różnych rodzajów oleju podczas dodawania oleju hydraulicznego. Dozwolone jest wyłącznie stosowanie oleju hydraulicznego wysokiej jakości.
- 1.18 NIE NARAŻAĆ wyposażenia na działanie deszczu i innych niekorzystnych warunków pogodowych.
- 1.19 Jeżeli prasa wymagała będzie naprawy i/lub wymiany części, czynności takie może wykonywać wyłącznie upoważniony personel techniczny, a części zapasowe powinny pochodzić od producenta.
- 1.20 UWAGA: komunikaty ostrzegawcze i wytyczne zawarte w niniejszej instrukcji nie wyczerpują wszystkich możliwych warunków i okoliczności. Personel obsługi powinien pamiętać, że rozsądek i ostrożność nie są czynnikami, które można wbudować w produkt, a zapewnić je powinien personel.

## 2. SPECYFIKACJA – DANE TECHNICZNE

- Nacisk 20 ton
- Przedział roboczy: 0-1020 mm
- Przystawna półka robocza 9 poziomów co 100 mm
- Szerokość robocza wewnątrz 500 mm ( mierzona pomiędzy wewnętrznymi częściami słupów )
- Przystawny tłok lewo-prawo
- Szerokość tłoka (stempla) 45 mm
- Skok tłoka: 185 mm
- Podłączenie powietrza (długość węża 1250 mm) wraz z zaworem ręcznym do sterowania pneumatyką
- 2 żeliwne płyty leżące na łożu są w komplecie (z wycięciem pośrodku)
- Demontowany stempel od spodu tłoka
- Manometr wyskalowany w tonach

### 3. ZALECENIA PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM

3.1 Przed pierwszym uruchomieniem urządzenia należy wlać niewielką ilość (równą pojemności łyżeczki do herbaty)

środka smarnego dobrej jakości do otworu zasilania powietrza zaworu regulacyjnego podnośnika, podłączyć zasilanie

powietrza na 3 sekundy w celu równomiernego rozprowadzenia środka smarnego.

3.2 Wyprowadzić powietrze z układu hydraulicznego.

Układ w trybie ręcznym: otworzyć zawór spustowy (27) przekręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Przepompować ilość odpowiadającą kilku pełnym ruchom tłoka w celu usunięcia powietrza z układu.

Układ w trybie regulacji powietrza: otworzyć zawór spustowy (27) przekręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu

wskazówek zegara. Podłączyć króciec układu powietrza (28) do złącza zasilania powietrza, a następnie otworzyć zawór

powietrza (29) umożliwiając wykonanie przez pompę kilku cykli pracy i usunięcie pozostałego powietrza z układu.

3.3 Przed każdym użyciem należy otworzyć trochę zawór odpowietrzający (22) układ.

3.4 Sprawdzić wszystkie części i warunki pracy pod kątem ewentualnych uszkodzeń. W przypadku stwierdzenia niezgodności należy

zaprzestać eksploatacji i skontaktować się bezzwłocznie z dostawcą.

### 4. INSTRUKCJA OBSŁUGI

**UWAGA!** Przed uruchomieniem urządzenia należy się zapoznać z instrukcją bezpieczeństwa i zastosować wymagane w niej środki.

**UWAGA!** Należy się dokładnie zapoznać z urządzeniem i zagrożeniami wynikającymi z niewłaściwej eksploatacji.

4.1 Umieścić blok główny (36) na ramie stołu prasy (35), a następnie umieścić obrabiany element w bloku.

4.2 Zamknąć zawór spustowy (27) przekręcając go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do kompletnego zakręcenia.

4.3 Podłączyć króciec wlotu powietrza do złącza przewodu zasilającego, odkręcić zawór powietrza w celu umożliwienia pompie

przesunięcia rowkowanego siodełka (13) do obrabianego elementu, a następnie zamknąć zawór powietrza. Jeżeli obwód powietrza

został odcięty, dosunąć siodełko do obrabianego elementu dźwignią (29).

4.4 Wyrównać w osi obrabiany element i suwak w celu zapewnienia symetrycznie rozłożonego docisku.

4.5 Odkręcić zawór powietrza (lub użyć dźwigni) w celu obciążenia elementu obrabianego.

4.6 Po zakończeniu pracy zamknąć zawór powietrza (lub zaprzestać obsługi dźwigni) i powoli i dokładnie zdjąć obciążenie z

elementu obrabianego poprzez przekręcanie zaworu spustowego niewielkimi skokami w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek

zegara.

4.7 Zdjąć obrabiany element ze stołu prasy po całkowitym wysunięciu suwaka.

4.8 Odłączyć króciec wlotu powietrza od układu zasilania powietrza

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

**Producent:** Foreintrade S.A

**Adres producenta:** JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA 54 05-555 TARCZYN

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

**Nazwa Produktu:** Prasa hydrauliczna(oznaczony znakiem towarowym Kraft&Dele)

**Model** (oznaczenia handlowe): KD5875

**Deklaracja:**

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2006/42/EC Machinery Directive
2. 2011/65/UE ROHS 2 Directive

**Według norm:**

EN ISO12100:2010; EN ISO 16092-3:2018

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, JANÓWEK,  
UL.MODRZEWIOWA 54 05-555 TARCZYN

Ma Dong Hui, JANÓWEK, 26.03.2025