

# Bedienungsanleitung

## 6-Tonnen-Werkstattpresse

6188g

# wiltec



Abbildung ähnlich, kann je nach Modell abweichen

Bitte lesen und beachten Sie vor der Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise!

Technische Änderungen vorbehalten!

Durch stetige Weiterentwicklungen können Abbildungen, Funktionsschritte und technische Daten geringfügig abweichen.



Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne die vorherige schriftliche Einwilligung kopiert oder in sonstiger Form vervielfältigt werden. Alle Rechte bleiben vorbehalten.

Die WilTec Wildanger Technik GmbH übernimmt keine Haftung für eventuelle Fehler in diesem Benutzerhandbuch oder den Anschlussdiagrammen.

Obwohl die WilTec Wildanger Technik GmbH die größtmöglichen Anstrengungen unternommen hat, um sicherzustellen, dass dieses Benutzerhandbuch vollständig, fehlerfrei und aktuell ist, können Fehler nicht ausgeschlossen werden.

Sollten Sie einen Fehler gefunden haben oder uns einen Vorschlag zur Verbesserung mitteilen wollen, dann freuen wir uns darauf von Ihnen zu hören.

Schreiben Sie uns eine E-Mail an:

[service@wiltec.info](mailto:service@wiltec.info)

oder verwenden Sie unser Kontaktformular:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

Die aktuelle Version dieser Anleitung in mehreren Sprachen finden Sie in unserem Onlineshop unter:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Unsere Postadresse lautet:

WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 12  
52249 Eschweiler

Für die Rücksendung Ihrer Ware zum Umtausch, zur Reparatur oder für andere Zwecke verwenden Sie bitte die folgende Adresse. Achtung! Um einen reibungslosen Ablauf Ihrer Reklamation oder Ihrer Rückgabe zu gewährleisten, kontaktieren Sie vor der Rücksendung unbedingt unser Serviceteam.

Retourenabteilung  
WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 28  
52249 Eschweiler

E-Mail: **service@wiltec.info**

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15



## Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich zum Kauf dieses Qualitätsproduktes entschieden haben. Um das Verletzungsrisiko zu minimieren, bitten wir Sie, stets einige grundlegende Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, wenn Sie dieses Produkt verwenden. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie verstanden haben.

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung gut auf.

## Wichtige Sicherheitshinweise

- Halten Sie die Hände von den Auflageplatten fern und drücken Sie den Stift während der Verwendung.
- Bewegen Sie das Werkstück nicht, wenn es eingespannt ist.
- Entfernen Sie die Last vor Reparatur- und Wartungsarbeiten.
- Halten Sie den Bereich unter den Auflageplatten frei. Wenn die Auflageplatten auf einem Hindernis aufliegen (z. B. Bolzen, Schutt usw.), wird der Pressvorgang ungleichmäßig, was zu einer übermäßigen Belastung und einem möglichen Bruch führt.
- Das Werkstück muss stets mittig aufgelegt werden. Verwenden Sie die Presse nicht, wenn das Werkstück beim Pressen umschlagen oder verkanten kann.
- Unterbrechen Sie den Pressvorgang und lösen Sie den Druck, sobald das Werkstück zu zerbrechen droht. Wenn Sie sich davon überzeugt haben, dass der Pressvorgang sicher abgeschlossen werden kann, überprüfen Sie alles gründlich und legen Sie das Werkstück erneut auf, bevor Sie die Arbeit fortführen.
- Pressen Sie weder Federn noch andere dehnbare Gegenstände. Sie könnten abspringen, was gefährlich sein kann.
- Tragen Sie eine geprüfte Sicherheitsbrille, Arbeitshandschuhe und Sicherheitsschuhe mit Stahlkappe, wenn Sie das Gerät aufbauen oder bedienen.
- Halten Sie umstehende Personen von Ihrem Arbeitsbereich fern.
- Stellen Sie sich nicht direkt vor die belastete Presse. Lassen Sie die belastete Presse niemals unbeaufsichtigt.
- Überschreiten Sie die Kapazität des Hydraulikstempels nicht über Gebühr.
- Überprüfen Sie die Presse vor jeder Anwendung. Verwenden Sie sie nicht, wenn Teile lose oder beschädigt sind.
- Wartungen und Instandhaltungen am Stempel dürfen nur von qualifiziertem Reparaturpersonal durchgeführt werden. Wartung oder Instandhaltung durch nicht qualifiziertes Personal kann zu Verletzungen führen.
- Verwenden Sie bei der Wartung eines Stempels nur baugleiche Ersatzteile. Befolgen Sie die Anweisungen im Abschnitt „Wartung“ dieses Handbuchs. Die Verwendung nicht zugelassener Teile oder die Nichtbeachtung von Wartungsanweisungen kann zu Verletzungsgefahren führen.
- Nur mit Zubehör verwenden, das für die Kräfte ausgelegt ist, die von diesem Werkzeug während des Betriebs ausgeübt werden. Zubehör, das nicht für die erzeugten Kräfte ausgelegt ist, kann zerbrechen und Teile mit hoher Geschwindigkeit unvermittelt herausschleudern.
- Verwenden Sie ausschließlich den in der Presse enthaltenen Stempel.
- Industrielle Anwendungen müssen dem Sicherheitsstandard entsprechen.
- Dieses Produkt ist kein Spielzeug. Außer Reichweite von Kindern aufbewahren.
- Halten Sie Etiketten und Typenschilder auf der Werkstattpresse lesbar. Auf ihnen stehen wichtige Sicherheitshinweise.
- Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Anweisungen können nicht alle Umstände und Situationen abdecken, die sich ereignen können. Verwenden Sie das Gerät immer mit gesundem Menschenverstand und vorausschauend, um möglichen Gefahren vorzubeugen.

**Heben Sie diese Anleitung auf!**

Technische Daten

Max. Kapazität (t)	6
Arbeitsbereich (mm)	50–110 (2"–4")
Durchmesser Kolbenstange (cm)	1,59 (5/8")
Gewicht (kg)	21,5

Aufbau – vor der Anwendung

**Hinweis:** Weitere Informationen zu den auf den folgenden Seiten aufgeführten Teilen finden Sie in der Teileliste und der Explosionszeichnung am Ende dieses Handbuchs.

Bestandteile und Bedienelemente

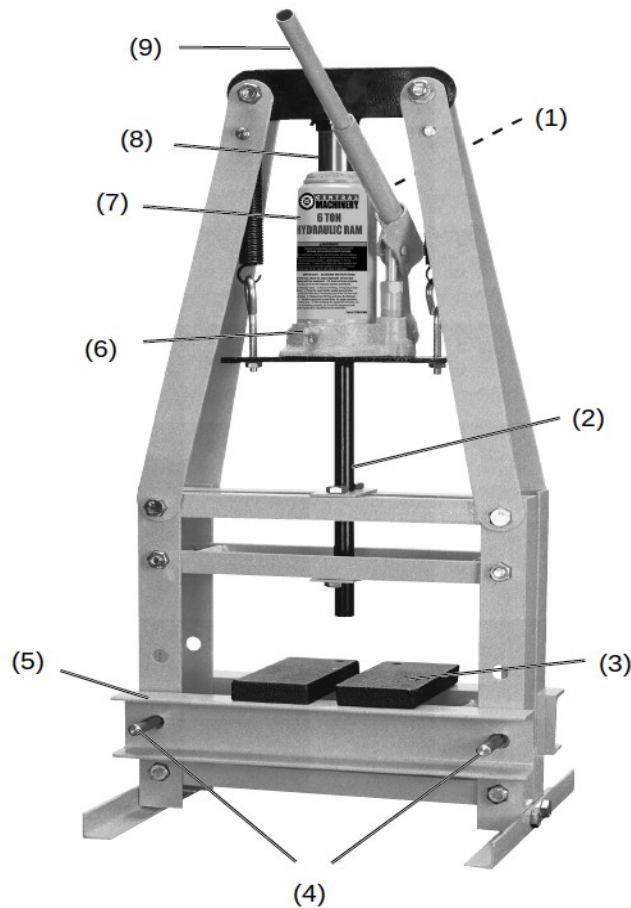


Abbildung A

Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
1	Einfüllstutzen (auf der Rückseite)	6	Ablassschraube
2	Kolbenstange	7	Hydraulikzylinder
3	Auflegeplatte	8	Kolben
4	Bettungsrahmenstift	9	Handgriff
5	Bettungsrahmen		

Montageanleitung

1. Lesen Sie den Abschnitt „Wichtige Sicherheitshinweise“ am Anfang der Anleitung, einschließlich aller Texte der Unterpunkte, bevor Sie dieses Produkt aufstellen oder verwenden.
2. Überprüfen Sie das Gerät vor dem Gebrauch und untersuchen Sie es daraufhin, ob Teile beschädigt, lose sind oder fehlen. Wenn Probleme festgestellt werden, verwenden Sie das Gerät erst nach der Reparatur. Tragen Sie bei der Aufstellung und/oder Verwendung eine geprüfte Schutzbrille, strapazierfähige Arbeitshandschuhe und Arbeitsschuhe mit Stahlkappe.

**Hinweis:** Sofern nicht anders angegeben, befestigen Sie alle Verbindungen per Hand, bis der Zusammenbau vollständig ist. Montieren Sie die Werkstattpresse auf einer ebenen, glatten und harten Oberfläche. Falls nötig, bauen Sie die Presse zu zweit auf.

3. Befestigen Sie die hinteren (**Abb. B, 5**) und vorderen (**Abb. B, 9**) Pfosten am Fuß (**Abb. B, 8**) mit zwei Sätzen von Schrauben (**Abb. B, 16**), Federscheiben/Unterlegscheiben (**Abb. B, 21**) und Muttern (**Abb. B, 24**).

**Hinweis:** Achten Sie darauf, dass die Löcher an den hinteren und vorderen Pfosten gleichmäßig ausgerichtet sind.

4. Wiederholen Sie dies für die anderen Pfosten und Füße.

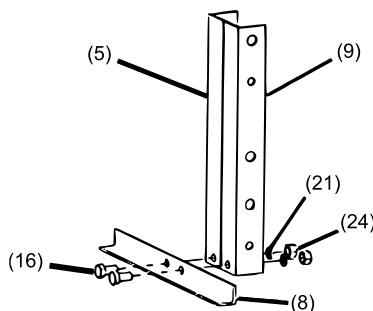


Abbildung B

5. Abstandshalter (**Abb. C, 7**) mit zwei Schrauben (**Abb. C, 16**) an jeder Seite der Pfostenanordnung befestigen.
6. Wiederholen Sie den Schritt für den anderen Pfosten.

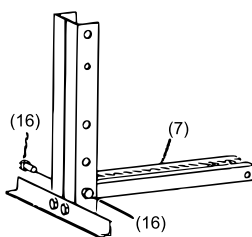


Abbildung C

7. Bettungsrahmen (**Abb. D, 6**) über die Pfostenkonstruktion schieben und mit den Bettungsrahmenstiften (**Abb. D, 29**) sichern.

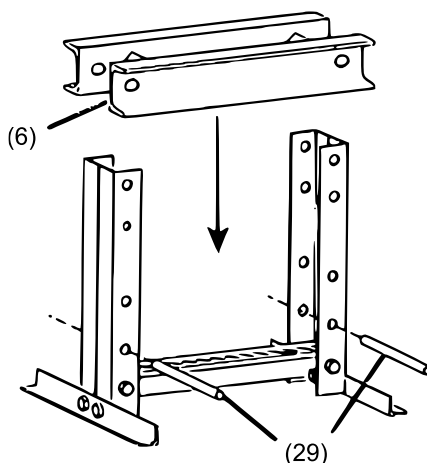


Abbildung D

8. Untere Kolbenstangenführung (**Abb. E, 14**) mit zwei Schrauben (**Abb. E, 16**) am unteren Querträger (**Abb. E, 2**) befestigen. Ziehen Sie die Verbindungen fest an.

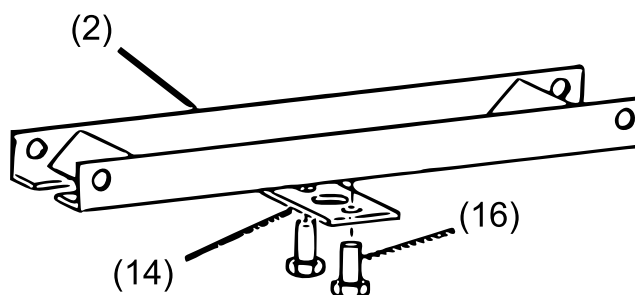


Abbildung E

9. Obere Kolbenstangenführung mit zwei Schrauben (**Abb. F, 16**) am oberen Querträger (**Abb. F, 4**) befestigen. Ziehen Sie die Verbindungen fest an.

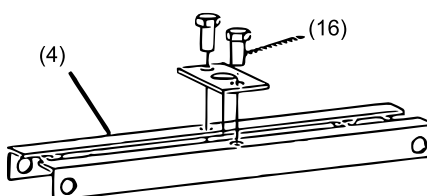


Abbildung F

10. Untere Querträgeranordnung zwischen den Pfostenbaugruppen schieben und mit zwei Sätzen Schrauben (**Abb. G, 17**), Federscheiben (**Abb. G, 21**) und Muttern (**Abb. G, 24**) befestigen.

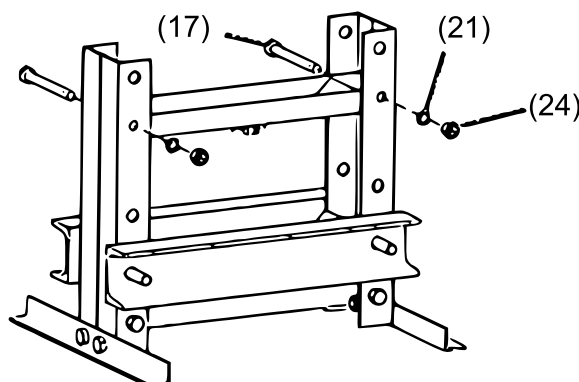


Abbildung G

11. Befestigen Sie zwei Kopfstützen (**Abb. H, 3**) zusammen mit einer Schraube (**Abb. H, 19**), einer Federscheibe (**Abb. H, 23**) sowie einer Mutter (**Abb. H, 28**) und lassen Sie einen Spalt für den Kopf.
12. Wiederholen Sie den Schritt mit den anderen beiden Kopfstützen.

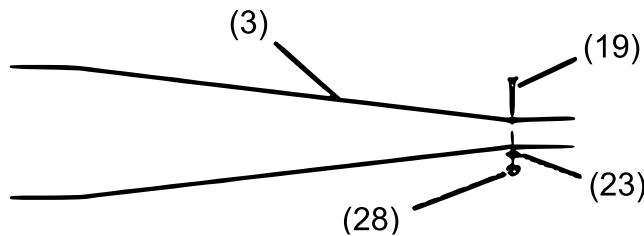


Abbildung H

13. Kopfplatte (**Abb. I, 1**) zwischen die Kopfstützenkonstruktion schieben und mit zwei Sätzen Schrauben (**Abb. I, 20**), Federscheiben (**Abb. I, 22**) und Muttern (**Abb. I, 25**) befestigen.

**Hinweis:** Ziehen Sie die Verbindungen so fest an, dass sie nicht wackeln.

**Hinweis:** Holen Sie sich für den nächsten Schritt einen Helfer hinzu.

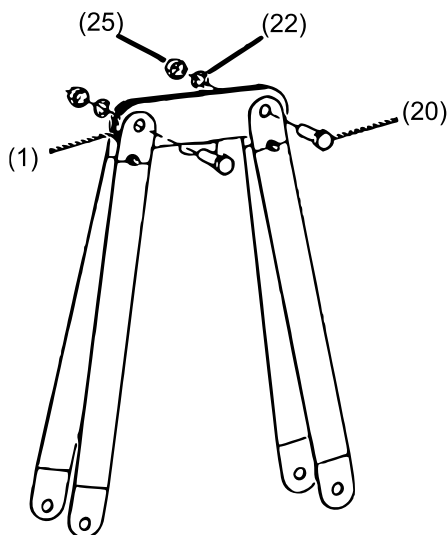
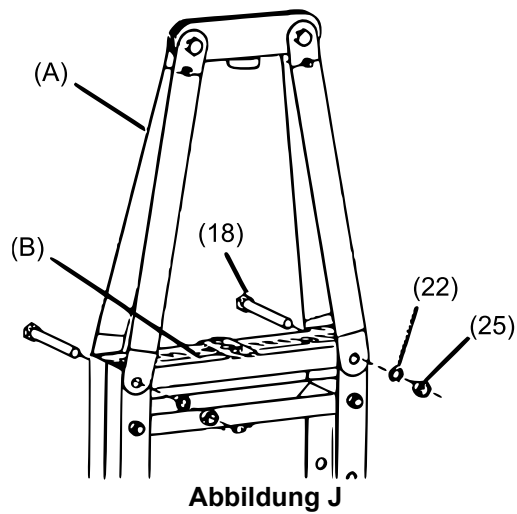


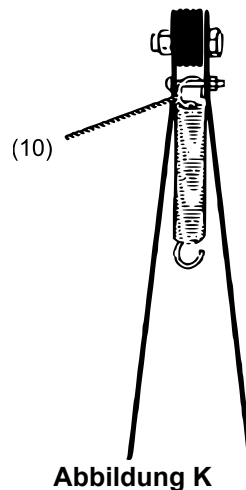
Abbildung I

14. Schieben Sie die obere Querträgeranordnung (**Abb. J, B**) zwischen die Pfostenkonstruktion und platzieren Sie gleichzeitig die Kopfstützenkonstruktion (**Abb. J, A**) außerhalb der Pfostenkonstruktion.
15. Mit zwei Sätzen Schrauben (**Abb. J, 18**), Federscheiben (**Abb. J, 22**) und Muttern (**Abb. J, 25**) befestigen.

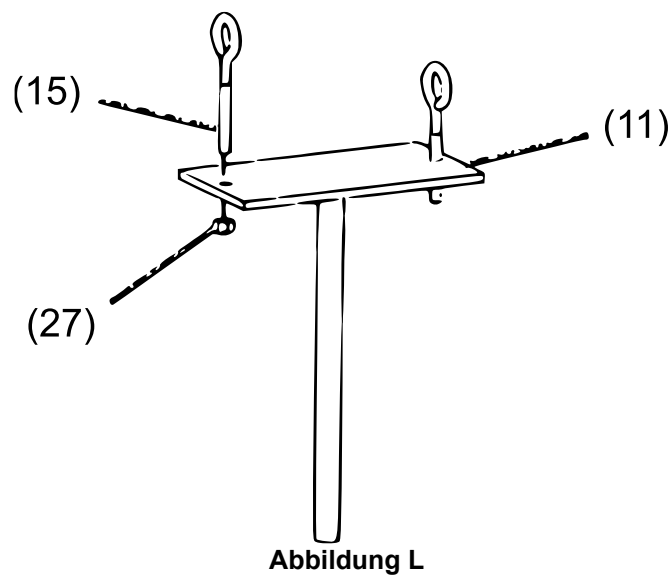
**Hinweis:** Ziehen Sie die Verbindungen so fest an, dass sie nicht wackeln.



16. Hängen Sie die Federn (**Abb. K, 10**) an Schrauben, die die Kopfstützen verbinden.



17. Augbolzen (**Abb. L, 15**) an der Kolbenplatte (**Abb. L, 11**) befestigen, indem man die Muttern (**Abb. L, 27**) nur bis 1,27 cm ( $\frac{1}{2}$ " ) eindreht.





18. Führen Sie die Kolbenstange (**Abb. M, A**) durch die Kolbenstangeführung und lassen Sie die Kolbenplatte auf dem oberen Querträger ruhen.
19. Richten Sie alle Komponenten aus und ziehen Sie dann alle Verbindungen, mit Ausnahme der Augbolzen, fest.

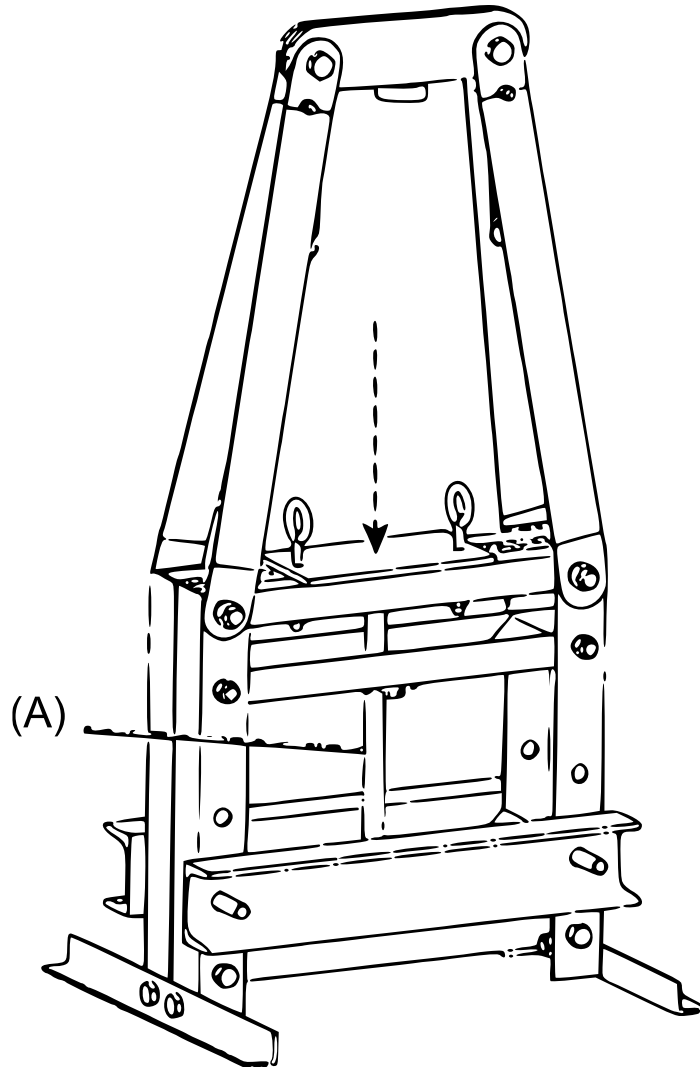


Abbildung M

20. Ziehen Sie die Kolbenplatte hoch und befestigen Sie die Ösenschrauben an den Federn.
21. Kolben ganz nach unten drücken, dann Kolben (**Abb. N, B**) auf der Kolbenplatte befestigen.

**Hinweis:** Wenn mehr Platz für die Montage des Kolbens benötigt wird, lösen Sie die Ösenschrauben.

22. Wenn der Kolben an seinem Platz ist, ziehen Sie die Augbolzen gleichmäßig an und achten Sie darauf, dass die Kolbenplatte eben bleibt.
23. Pumpen Sie am Kolbengriff, bis der Kolben fest im Kolbenring (**Abb. N, A**) sitzt und ziehen Sie dann die Augbolzen nach Bedarf an.
24. Platzieren Sie die Auflageplatten (**Abb. N, C**) auf den Bettungsrahmen.
25. Folgen Sie der Anleitung zum Entlüften des Kolbens.

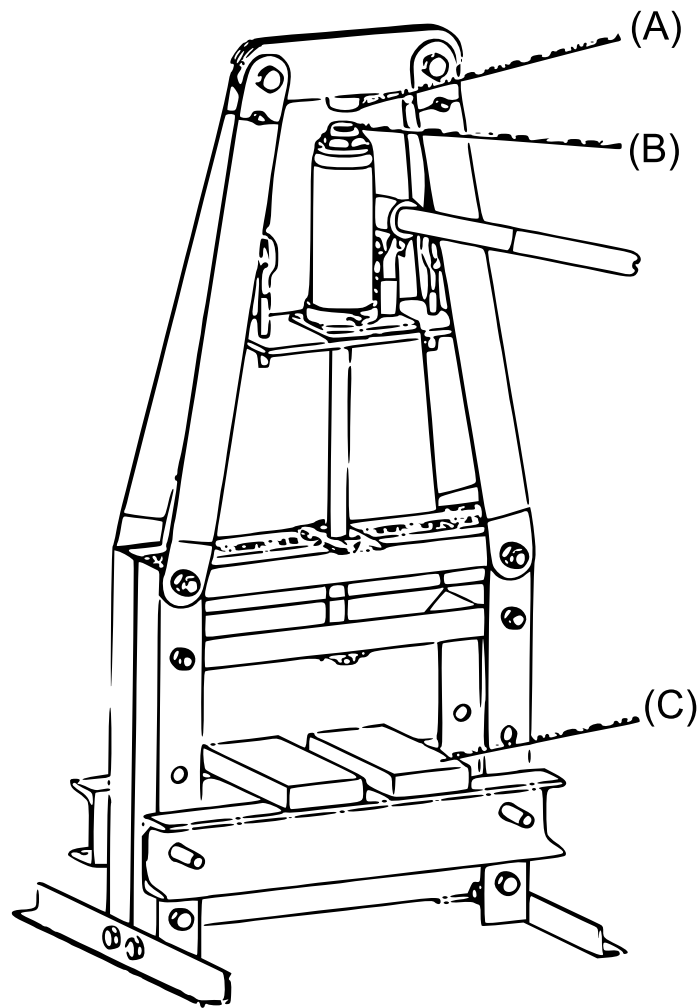


Abbildung N

26. Stellen Sie die Werkstattpresse auf eine feste, ebene Fläche, die das Gewicht der Presse und des Werkstücks tragen kann.

## Bedienungsanleitung

### Entlüften des Kolbens

**Wichtig:** Überprüfen Sie vor der ersten Inbetriebnahme, ob der Hydraulikölstand im Kolben korrekt ist. Testen Sie dann den Kolben gründlich auf ordnungsgemäße Funktion, bevor Sie ihn tatsächlich verwenden. Wenn der Kolben den Anschein macht nicht mehr richtig zu funktionieren, kann es notwendig sein das Hydrauliksystem zu entlüften, um die überschüssige Luft zu entfernen. Der Kolben wird wie folgt entlüftet:

1. Entfernen Sie den Einfüllstopfen.
2. Schieben Sie den Kolbengriff mit der Aussparung auf das Ablassventil.
3. Drehen Sie den Kolbengriff entgegen dem Uhrzeigersinn, um das Ablassventil zu öffnen.
4. Stecken Sie den Kolbengriff in den Hebelpunkt, bewegen Sie dann den Kolbengriff mehrmals schnell auf und ab.
5. Überprüfen Sie die Einfüllöffnung und füllen Sie ggf. Hydrauliköl nach.
6. Schieben Sie den Kolbengriff mit der Aussparung über die Auslöseventilschraube.
7. Drehen Sie den Kolbengriff im Uhrzeigersinn, um das Ablassventil zu schließen.
8. Setzen Sie den Einfüllstopfen wieder ein.
9. Testen Sie den Kolben einige Male, bevor Sie ihn wieder verwenden.



## Allgemeine Bedienungshinweise

1. Stellen Sie die Höhe des Bettungsrahmens nach Bedarf ein.

**Hinweis:** Der Bettungsrahmen sollte in der höchstmöglichen Position eingestellt werden. Das Werkstück sollte sich dabei so nah wie möglich am Druckbolzen befinden.

2. Legen Sie das Werkstück auf die Auflageplatten. Richten Sie die Auflageplatten so aus, dass sie unter dem unbeweglichen Teil des Werkstücks sind.

### Warnung:

- Halten Sie den Bereich unter den Auflageplatten frei. Wenn die Auflageplatten auf einem Hindernis aufliegen (z. B. Bolzen, Schutt usw.), wird der Pressvorgang ungleichmäßig, was zu übermäßiger Belastung und möglicherweise zu einem Bruch führt.
  - Wenn Sie zwei Teile zusammenpressen, müssen Sie sie sauber übereinanderlegen, sonst könnte eines davon unvermittelt seitlich herausgeschleudert werden.
3. Schließen Sie das Ablassventil.
  4. Bewegen Sie den Kolbengriff auf und ab, bis der Kolbenstange das Werkstück berührt. Pumpen Sie weiterhin am Kolbengriff, um das Werkstück zu pressen.
  5. Nach Abschluss der Arbeiten ist beim Lösen des Hubdrucks Vorsicht geboten. Öffnen Sie langsam das Ablassventil, damit die Stempelplatte nach oben steigt.

**Warnung:** Wenn der Druck gelöst wird, kann der Kolben sich schnell nach oben bewegen. Halten Sie daher einen Sicherheitsabstand ein.

6. Bewahren Sie die Presse außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

## Wartungshinweise für den Benutzer

Eingriffe, die in dieser Anleitung nicht ausdrücklich erläutert werden, dürfen nur von einem qualifizierten Techniker durchgeführt werden.

**Warnung:** Um schwere Verletzungen durch Werkzeugausfall zu vermeiden, verwenden Sie keine beschädigten Geräte. Wenn ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen auftreten, lassen Sie das Problem vor der weiteren Verwendung beheben.

1. Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch den allgemeinen Zustand der Werkstattpresse und des Kolbens. Schauen Sie, ob Sie zerbrochene, angerissene, in anderer Weise beschädigte oder verbogene, lose Teile vorfinden oder ob Teile fehlen. Achten Sie auf jeden Zustand, der den ordnungsgemäßen Betrieb des Produkts beeinträchtigen könnte. Wenn ein Problem auftritt, lassen Sie dieses vorher korrigieren. **Verwenden Sie keine beschädigten Geräte.**
2. Testen Sie den Kolben vor jedem Gebrauch gründlich auf ordnungsgemäße Funktion, bevor Sie ihn tatsächlich verwenden. Wenn der Kolben anscheinend nicht richtig funktioniert, befolgen Sie die Anweisungen des Abschnitts „Entlüften des Kolbens“.
3. Wechseln Sie die Hydraulikflüssigkeit mindestens einmal alle drei Jahre aus. Um die Hydraulikflüssigkeit zu wechseln, gehen Sie wie folgt vor:
  - Wenn der Kolben vollständig abgesenkt ist, haken Sie die Federn von den Augbolzen ab und entfernen Sie dann den Kolben von der Kolbenplatte.
  - Entfernen Sie den Einfüllstopfen.
  - Neigen Sie den Kolben ein wenig, damit die alte Hydraulikflüssigkeit vollständig ablaufen kann, und entsorgen Sie sie gemäß den örtlichen Altöleentsorgungsvorschriften.
  - Befüllen Sie das Gerät vollständig mit einer hochwertigen Hydraulikflüssigkeit (nicht im Lieferumfang enthalten).
  - Setzen Sie den Einfüllstopfen wieder ein.
  - Mit einem sauberen Tuch und Reinigungsmittel oder einem milden Lösungsmittel säubern.
  - Platzieren Sie den Kolben auf der Kolbenplatte.



## Fehlerbehebung

**Warnung:** Seien Sie vorsichtig bei der Fehlersuche an einem fehlerhaften Kolben. Beheben Sie alle Probleme vor der Verwendung vollständig. Wenn die in der Anleitung zur Fehlerbehebung beschriebenen Lösungen das Problem nicht beheben, lassen Sie den Kolben vor dem Gebrauch von einem qualifizierten Techniker überprüfen und reparieren.

### Verwenden Sie keinen schad- oder fehlerhaften Kolben!

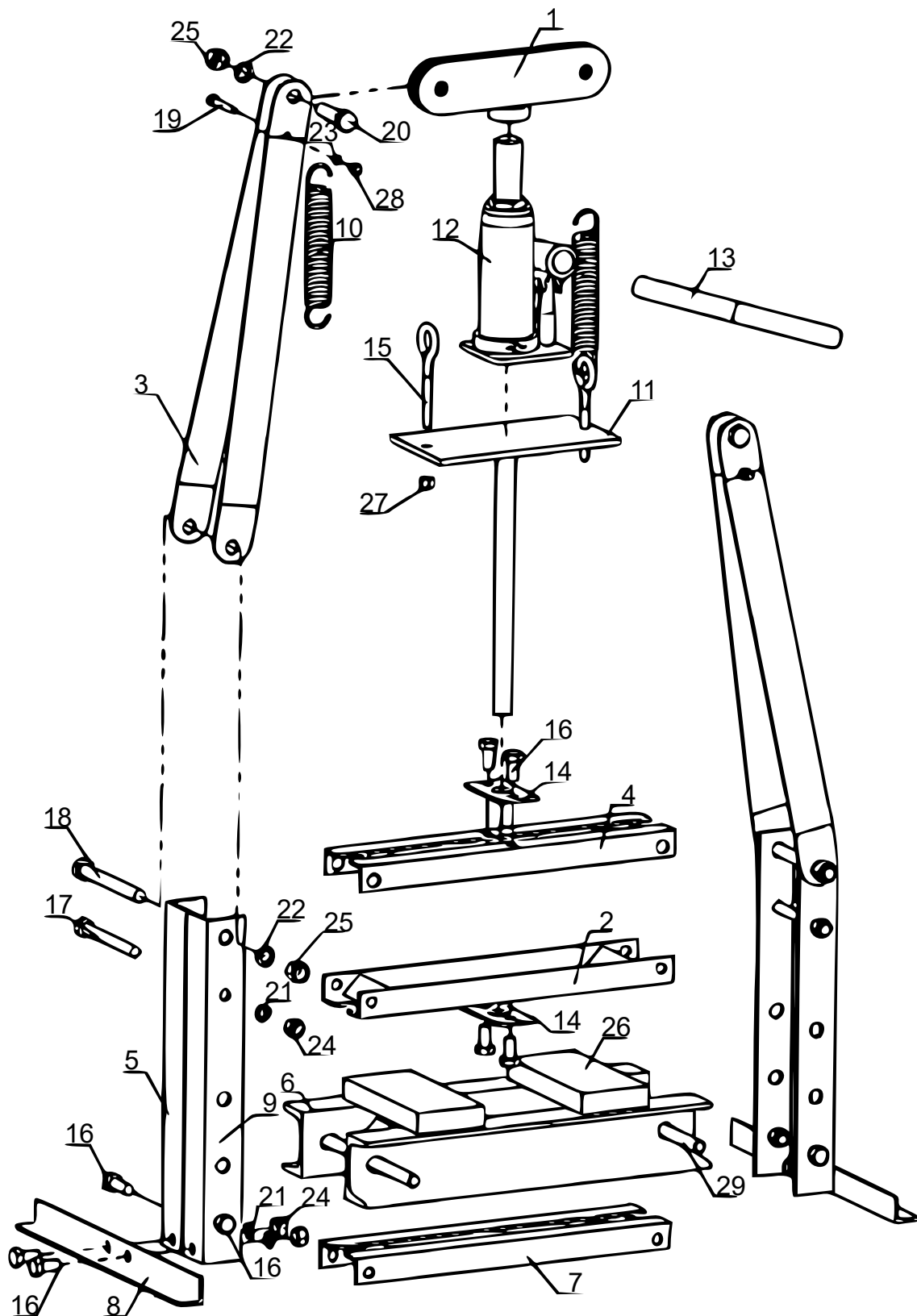
Mögliche Probleme und Ursachen				Mögliche Lösung
Der Pumpenhub fühlt sich locker an.	Der Kolben hebt sich nicht bis zum Anschlag an.	Der Griff bewegt sich nach oben, wenn der Kolben unter Last steht.	Flüssigkeit tritt aus dem Einfüllstopfen aus.	(Achten Sie darauf, dass der Heber beim Lösungsversuch nicht unter Last steht!)
X	X			Überprüfen Sie, ob das Ablassventil vollständig geschlossen ist.
		X		Ventile könnten blockiert sein und nicht vollständig schließen. Zum Spülen der Ventile: 1. Senken Sie den Kolben und verschließen Sie das Ablassventil sorgfältig. 2. Heben Sie den Kolben manuell für einige Zentimeter an. 3. Öffnen Sie das Ablassventil und drücken Sie den Kolben so schnell wie möglich nach unten.
X	X			Die Kolbenflüssigkeit könnte zur Neige gehen. Überprüfen Sie den Flüssigkeitsstand und füllen Sie ihn bei Bedarf auf. Der Kolben muss möglicherweise entlüftet werden (siehe Anleitung).
			X	Das Gerät enthält möglicherweise zu viel Hydrauliköl. Füllstand überprüfen und bei Bedarf einstellen.



**Teileliste**

<b>Nr.</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Anz.</b>	<b>Nr.</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Anz.</b>
1	Kopfplatte	1	16	Bolzen (M10×20)	12
2	Unterer Querbalken	1	17	Bolzen (M10×100)	2
3	Kopfstützenkonstruktion	4	18	Bolzen (M12×110)	2
4	Oberer Querbalken	1	19	Bolzen (M6×40)	2
5	Hinterer Pfosten	2	20	Bolzen (M12×45)	2
6	Bettungsrahmen	1	21	Federscheibe (M10)	10
7	Spreizer/Abstandhalter	1	22	Federscheibe (M12)	4
8	Fuß	2	23	Federscheibe (M6)	2
9	Vorderer Pfosten	2	24	Mutter (M10)	10
10	Federn	2	25	Mutter (M12)	4
11	Kolbenplatte	1	26	Auflegeplatte	4
12	Kolben	1	27	Mutter (M8)	2
13	Kolbengriff	1	28	Mutter (M6)	2
14	Kolbenstangenführung	2	29	Bettungsrahmenstifte	2
15	Augbolzen	2			

Explosionszeichnung



Wichtiger Hinweis:

Nachdruck, auch auszugsweise, und jegliche kommerzielle Nutzung, auch von Teilen der Anleitung, nur mit schriftlicher Genehmigung, der WilTec Wildanger Technik GmbH.