

Bedienungsanleitung

BERINGER
Schwingkolbenpresscontainer
Typ: BP-SK x4



INHALTSVERZEICHNIS

1. Beschreibung der Maschine	3
1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	3
1.2 Maschinenübersicht	3 – 5
1.3 Funktionsbeschreibung	5
2. Sicherheitshinweise	6 - 9
3. Aufstellung und Bedienung	9
3.1 Hinweise für das Aufstellen	9 - 10
3.2 Inbetriebnahme	10
4. Bedienung	10
4.1 Befüllen und Starten des Presszyklus	10 - 11
4.2 Entleerung	11
5. Pflege und Wartung	11 - 12
5.1 Periodische Wartung	12 - 13
5.2 Elektrische Anlage	13
6. Anhang	14
6.1 Technische Daten	14
6.2 Schmierplan	15
6.3 Hydraulikplan mit Stückliste	16 - 17
6.4 Explosionszeichnung hydr. Aggregat mit Stückliste	18 - 19
6.5 Elektroschaltplan	20 - 21
6.5.1 Stückliste Elektroschaltplan	22
6.6 Schadensmeldung	23
6.7 Service- und Reparaturhandbuch	24 - 36

Die Konformitätserklärung erhalten Sie mit dem Lieferschein.

1. Beschreibung der Maschine

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Mit der mobile Behälterpresse wird Haus- und Industriemüll (Bsp. Papier, Restmüll, Kartonagen etc.) verpresst/verdichtet. Es darf auf keinen Fall Sand, Bauschutt, Steine, heißer Asche, Glas, feuergefährlichen, säure- oder laugenhaltigen Materialien, aushärtende Materialien, sowie schweren Metallteilen (z. B. Profile, Träger usw.) oder Holzbalken eingefüllt und verpresst werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch,

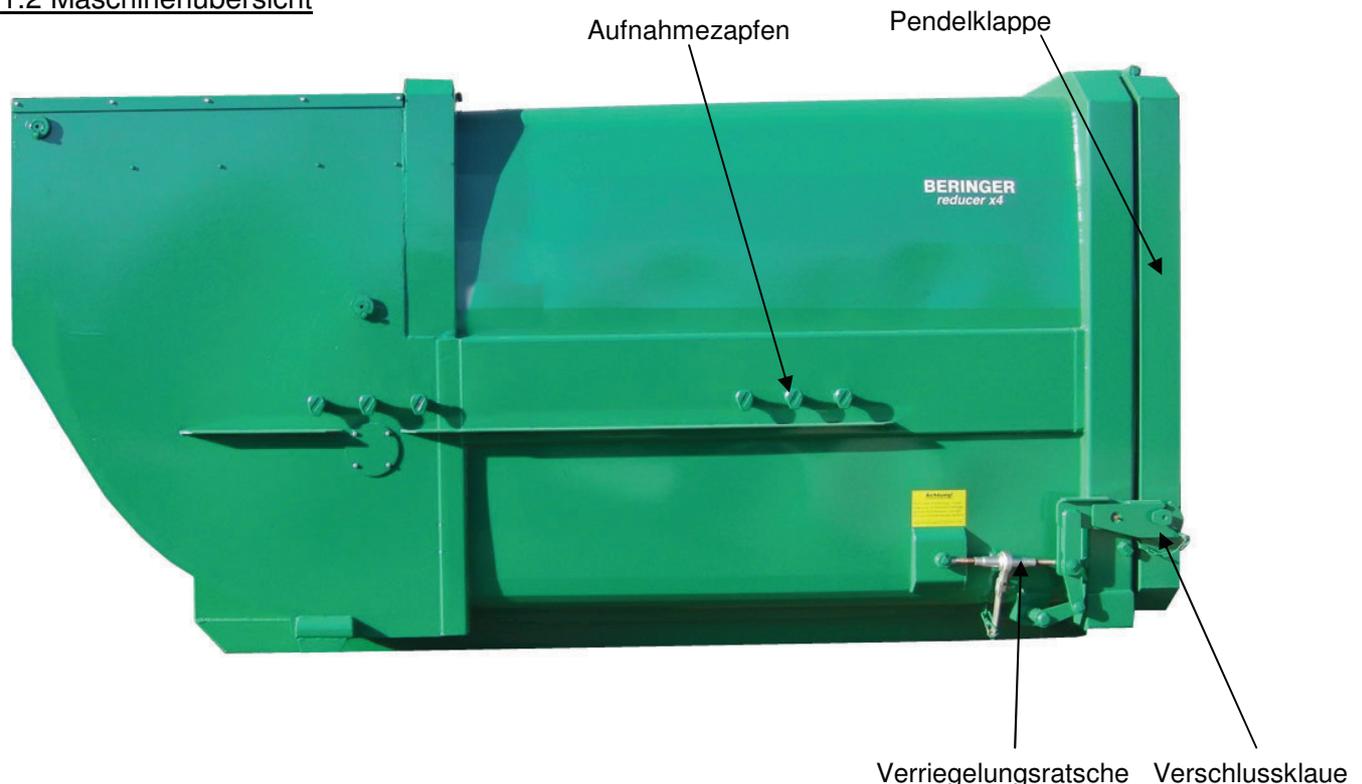
- das Beachten aller Hinweise an der mobilen Behälterpresse und den Hinweisen aus der Bedienungsanleitung,
- die Einhaltung der Wartungsintervalle,
- das Verbot jeglicher An- und Umbauten an der mobilen Behälterpresse.

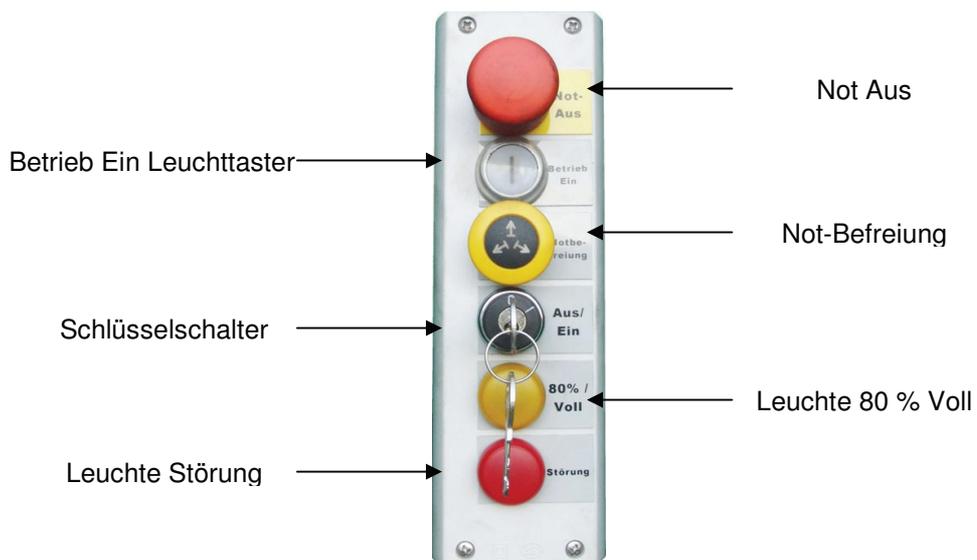
Diese Bedienungsanleitung ist sorgfältig aufzubewahren und mit der mobilen Behälterpresse mitzuführen.

Es wird empfohlen nur Originalersatzteile vom Hersteller zu verwenden.

Geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unbedingt den Typ der mobilen Behälterpresse, das Baujahr und die Herstellernummer mit an.

1.2 Maschinenübersicht





Hauptschalter



Steckdose

<u>Not Aus</u>	Schlagtaster, durch drücken bleibt das Pressenschild in der momentanen Lage stehen. Wiederinbetriebnahme nur durch Entriegelung möglich
<u>Betrieb Ein</u>	Starttaster, der Pressvorgang wird gestartet (3 – 5 Sek. gedrückt halten)
<u>Not-Befreiung</u>	bei gedrücktem Not-Aus funktioniert die Not-Befreiung in Totmannschaltung bei nicht gedrücktem Not-Aus fährt das Pressenschild in die Ausgangsposition.
<u>Schlüsselschalter</u>	Sicherung vor unbefugtes Benutzen
<u>Leuchte 80 % Voll</u>	Signalisierung, dass die mobile Behälterpresse zu 80 % gefüllt ist, durch Blinklicht
<u>Leuchte Störung</u>	Auslösung des Motorschutzschalters – Presse schaltet sich aus
<u>Hauptschalter</u>	Ein- und Ausschalten der Stromversorgung
<u>Anbaustecker</u>	hier wird das Stromversorgungskabel mittel CEE-Normkupplung angeschlossen

1.3 Funktionsbeschreibung

Die mobile Behälterpresse kann mit allen bekannten Wechselsystemen gem. DIN 30721 aufgenommen werden.

Die mobile Behälterpresse kann kontinuierlich mit Material befüllt werden, da während dem Rückhub das zu verpressende Material vor den Kolben fällt. Durch die Abstreifkante zwischen Presskasten und Container wird mit jedem Presszyklus eventuell anhaftendes Material abgestreift, so dass keine Reinigung des Kolbens notwendig ist.

Die Verriegelung an der flüssigkeitsdichten Entleerklappe, stellt sicher, dass keine Flüssigkeiten aus der mobilen Behälterpresse auslaufen können.

Das Bedienelement ist mit einem Hauptschalter, Schlüsselschalter, Steckdose, Not-Befreiung, Betrieb Ein (Starttaster), Not-Aus Schlagtaster sowie zwei Leuchtmeldern 80 % Voll und Störung serienmäßig ausgestattet.

2. Sicherheitshinweise

Wichtige Anweisungen, betreffend technischer Sicherheit und Bedienstetenschutz, sind besonders hervorgehoben:



VORSICHT steht bei Arbeits- und Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine Gefährdung von Personen auszuschließen. Hierzu gehören auch Hinweise auf besondere Gefahren im Betrieb.



ACHTUNG bezieht steht bei Arbeits- und Betriebsverfahren, um Beschädigungen und Zerstörungen zu vermeiden.

1. Machen Sie sich vor der Inbetriebnahme der Maschine mit dieser Bedienungsanleitung vertraut. Überzeugen Sie sich davon, dass Sie eventuelle, die Sonderausstattung Ihres Gerätes betreffende, Zusatzanweisungen im Besitz, bzw. gelesen und verstanden haben. Die Bedienungsanleitung ist mit dem Gerät mitzuführen.
2. Wird die mobile Behälterpresse in allg. zugänglichen Bereichen (z. B. Marktplätze, Schulhöfe) zeitweise unbeaufsichtigt betrieben, so müssen auf den jeweiligen Einzelfall abgestimmte Sicherheitsmaßnahmen getroffen werden.
3. Nur ausdrücklich dazu autorisierte Personen dürfen die Maschine bedienen, warten oder reparieren. Gesetzlich vorgeschriebenes Mindestalter beachten.
4. Setzen Sie nur geschultes oder unterwiesenes Personal ein, legen Sie die Zuständigkeit des Personals für das Bedienen, Warten oder Instandsetzen klar fest.
5. Ermöglichen Sie dem verantwortlichen Bedienungspersonal das Ablehnen sicherheitswidriger Anweisungen Dritter.
6. Lassen Sie zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person an der Maschine tätig werden.
7. Kontrollieren Sie regelmäßig sicherheits- und gefahrenbewusstes Arbeiten des Personals unter Beachtung der Bedienungsanleitung.
8. Benutzen Sie sichere Arbeitskleidung, wenn Sie an oder mit der Maschine arbeiten.
 - Vermeiden Sie das Tragen von Ringen, Armbanduhren, Krawatten, Schals, offenen Jacken und nicht anliegender Kleidung, es besteht Verletzungsgefahr, z. B. durch Hängen bleiben oder Einziehen
 - Vorgeschrieben sind für bestimmte Arbeiten: Sicherheitsschuhe, Schutzhelm, Arbeitshandschuhe.
 - Je nach Material, das eingeworfen wird, ist vom Bedienpersonal eine zusätzliche Schutzausrüstung zu wählen (Gehörschutz oder Schutzbrille).
9. Das Hantieren mit Feuer und offenem Licht ist in unmittelbarer Umgebung der mobilen Behälterpresse verboten. Machen Sie sich mit der Bedienung und dem Standort von Feuerlöschern vertraut und informieren Sie sich über die örtlichen Brandmelde- und Bekämpfungsmöglichkeiten.
 - Ein Brand im Schaltkasten oder brennendes Öl ist mit einem entsprechenden Feuerlöscher (CO₂-Löscher) zu löschen.

10. Aus ergonomischen Gründen kann die Verwendung von Podesten sinnvoll sein. Arbeitsbühnen und ihre Zugänge müssen mindestens eine Belastung von 3000 N/m² ausgelegt sein. Die Oberfläche muss sicher begehbar sein (ohne Stolperstellen / frei von Schnee und Eis). Bei einer Absturzhöhe von mehr als einem Meter muss eine Absturzsicherung angebracht werden. Hierbei sind auch die Vorschriften (GUV 17.3) zu beachten. Ein Podest ist nur auf der Stirnseite zulässig.
11. Wird die mobile Behälterpresse an Rampen oder Unterflurbunkern aufgestellt, so sind Absturzsicherungen anzubringen. Die Zugänglichkeit der NOT-AUS Taster muss sichergestellt sein (event. Fernbedienung).
12. Die mobile Behälterpresse ggf. gegen selbstständiges Wegrollen gesichert sein.
13. Zu beachten vor der Inbetriebnahme
 - Vor Betriebsfreigabe ist die Maschine von dem Betreiber durch eine Inspektion zu überprüfen. Nehmen Sie nie eine Maschine in Betrieb, ohne dass Sie einen gründlichen Inspektionsrundgang durchgeführt haben. Hierbei ist besonders die Beschilderung zu überprüfen
 - Beachten Sie alle Schilder mit Gefahren- oder Sicherheitshinweisen.
 - Sichern Sie alle losen Teile auf der Maschine
 - Vor Inbetriebnahme und nach jedem Eingriff an der mobilen Behälterpresse (z. B. Wartungsarbeiten) sind alle Deckel und Verkleidungen zu schließen.
 - Die ordnungsgemäße Verriegelung der Entleerungstüre ist zu prüfen.
 - Vergewissern Sie sich, dass niemand auf oder in der Maschine arbeitet.
 - Während des Betriebs darf sich niemand im Wirkungsbereich der Hydraulikzylinder / des Kolbens aufhalten. Quetschgefahr durch Zylinderschwenkbewegungen! Achtung! Türen / Klappen müssen verschlossen sein.
14. Für besondere Anwendungen muss die Maschine mit spezifischen Sicherheitseinrichtungen versehen sein. Arbeiten Sie in diesem Fall nur, wenn diese eingebaut und funktionstüchtig sind und alle Wartungstüren verschlossen sind.
15. Es darf kein Material in die mobile Behälterpresse eingeworfen werden, das während des Presszyklus herausgeschleudert werden könnte (splitternde Holzteile, Kunststoff). Kann nicht ausgeschlossen werden, dass Materialteile/-splitter während des Presszyklus herausgeschleudert werden, so sind entsprechende Sicherheitsmaßnahmen zu ergreifen (Anbringung eines Deckels, Bedienung nur mit Fernbedienung)
16. Zu beachten bei Überprüfung, Wartung und Reparatur (Anleitung Seite 11)
 - Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von Personen mit entsprechenden Kenntnissen ausgeführt werden.
 - Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten verfahren Sie – wenn keine anderen Anweisungen vorliegen – folgendermaßen:
 - Motor abstellen.
 - Hauptschalter ausschalten. Der Schlüssel am Schlüsselschalter muss in 0-Stellung abgezogen und vom Wartungspersonal mit sich geführt werden. Die Stromversorgungskabel sind vom Stecker abzuziehen. Hauptschalter ist durch ein Vorhängeschloss gegen Wiedereinschalten zu sichern.
 - Die zu öffnenden Systemabschnitte und Druckleitungen der Hydraulik sind vor dem Beginn von Reparaturarbeiten drucklos zu machen.
 - Vergewissern Sie sich, dass alle Halterungen und Schutzschilder gegen Vibrationen, Scheuern und Wärmestau vorschriftsmäßig installiert sind.
 - Die elektrische Anlage ist nur durch eine Elektrofachkraft zu prüfen. Lassen Sie sofort

alle Fehler – wie lose Verbindungen oder durchgescheuerte Kabel – durch ein behördlich konzessioniertes Unternehmen beseitigen.

- Die Überprüfung und sämtliche Reparaturen der Hydraulik dürfen nur von Sachkundigen durchgeführt werden. Lassen Sie in regelmäßigen Abständen alle Leitungen, Hydraulikschläuche und -verbindungen auf Undichtheit und Beschädigungen kontrollieren, etwaige Mängel sofort beseitigen und ersetzen Sie schadhafte Bauteile.
- Das Wechseln des Hydrauliköls darf nur in abgekühltem Zustand erfolgen.
- Springen Sie nie von der Maschine ab. Verwenden Sie zum Auf- bzw. Absteigen vorgesehene Tritte, Leitern oder Stege.
- Vor Beendigung der Wartungs- und Reparaturarbeiten sind alle Sicherheitseinrichtungen auf Funktionalität zu prüfen.



VORSICHT Aus undichten Stellen austretendes Öl kann leicht zu Bränden führen. Bei der Suche nach Leckagen sind Arbeitshandschuhe zu tragen. Nahe der Betriebstemperatur ist das Hydrauliköl heiß. Vermeiden Sie Hautkontakt mit heißem Öl oder ölführenden Teilen.

17. Nehmen Sie niemals eine schadhafte Maschine in Betrieb. Sorgen Sie dafür, dass Schäden sofort beseitigt werden.
18. Zu beachten bei der Reinigung des Gerätes:
 - Vorsicht beim Umgang mit Betriebs- und Hilfsstoffen. Es dürfen keine brennbaren Flüssigkeiten verwendet werden.
 - Alle Öffnungen, in welche beim Reinigen mit Wasser oder Dampfstrahl (Hochdruckreiniger) kein Wasser/Reinigungsmittel eindringen darf, sind zu schließen, zu verkleben oder gegebenenfalls abzubauen.
19. Zu beachten bei der Beförderung des Gerätes:
 - Für das Bewegen von mobilen Behälterpressen sind Fahrzeuge nach DIN 30720 geeignet. Alle anzuhebenden Lasten sind sorgfältig zu sichern.
 - Der Einweiser muss sich in Sichtweite des Fahrers aufhalten oder mit ihm in Sprechkontakt stehen.
 - Das Gerät ist immer so aufzubocken, dass Gewichtsverlagerungen die Standardsicherheit nicht gefährden. Der Kontakt Stahl auf Stahl ist zu vermeiden.
 - Verwenden Sie bei Montagearbeiten über Kopfhöhe dafür vorgesehene sicherheitsgerechte Aufstiegshilfen und Arbeitsbühnen. Maschinenteile sind nicht als Aufstiegshilfe zu verwenden. Alle Griffe, Tritte, Geländer, Podeste, Bühnen und Leitern sind frei von Verschmutzung, Öl, Schnee und Eis zu halten.
 - Für eine ordentliche Ladungssicherung während des Transportes ist allein der Fahrer verantwortlich.
20. Nehmen Sie ohne Genehmigung des Lieferers keine Veränderungen bzw. An- und Umbauten an der Maschine vor, dies gilt auch für Einbau oder Einstellungen von Sicherheitseinrichtungen und –ventilen, sowie für das Schweißen an tragenden Teilen.
21. Schutzvorrichtungen dürfen nicht entfernt oder unwirksam gemacht werden. Aus Sicherheitsgründen erforderliche Funktionsabläufe dürfen nicht verändert werden.
22. Bei beweglichen Zuleitungskabeln ist eine schwere Gummischlauchleitung (H 07 RN-F nach VDE 0100) zu verwenden.
23. Wenn die mobile Behälterpresse teilweise gefüllt ist, darf niemals am Standort die Türe geöffnet werden. Diese steht unter Vorspannung und öffnet sich schlagartig. Eventuell

kann sie ohne Entleerung nicht mehr geschlossen werden.

24. Lange und sperrige Gegenstände (z. B. Küchenarbeitsplatten) müssen komplett in den Einwurftrichter gelegt werden und dürfen nicht über den Trichter hinausragen.



VORSICHT Während des Betriebes darf keinesfalls in den Befülltrichter gegriffen oder gar eingestiegen werden.

LEBENSGEFAHR !!!

25. Alle Warnschilder an der mobilen Behälterpresse sind in lesbarem Zustand zu halten.
26. Es wird grundsätzlich empfohlen, nur Originalersatzteile des Herstellers zu verwenden.
27. Grundsätzlich sind die jeweils gültigen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu beachten

3. Aufstellung und Bedienung

3.1 Hinweise für das Aufstellen



VORSICHT Vor dem Aufstellen sind folgende Hinweise sowie die Sicherheitshinweise (Kapitel 2) zu lesen und genauestens einzuhalten.

Die Tragfähigkeit des Bodens am Aufstellungsort muss mindestens 17.00 N/m² betragen.

Am Aufstellungsort ist für den Transport mittels Absetzkipperfahrzeug ausreichend Platz vorzusehen.

Wird die mobile Behälterpresse von einer Rampe oder Podesten aus beschickt, muss die Höhe der Einwurföffnung mindestens 1 m über der Rampenhöhe (Standfläche des Bedienungspersonals) liegen.

Der Aufstellungsort muss eben und befestigt sein, um Verspannungen der mobilen Behälterpresse auszuschließen.

Am Aufstellungsort muss für eine ausreichende Beleuchtung gesorgt werden.

Der Aufstellungsort ist durch geeignete Maßnahmen vor dem Zutritt unbefugter Personen zu schützen.

Der elektrische Anschluss am Aufstellungsort ist über einen Fehlerstromschutzschalter mit einer Auslöseempfindlichkeit von max. 30 mA und einer Sicherung von mind. einem 3 poligen Sicherungsautomaten 16 A mit Charakteristik C oder D abzusichern.

Das Zuleitungskabel muss einen Querschnitt von min. 4 x 2,5 mm² Kupfer, 400 V und 50 Hz aufweisen und mit einer CEE-Steckdose 16 A versehen sein. Bei Anschluss mit 32 A wird ein Zuleitungskabel mit einem Querschnitt von min. 4 x 6 mm² Kupfer benötigt.

Betriebsspannung: 400 V 50 Hz, Netzform: TN – C – S – Netz, CEE-Steckdose 16 A (32 A), Absicherung mit 3-poligen Leitungssicherungsautomaten 3 x 16 A (32 A) Charakteristik C/D über vorgeschaltetem Fehlerstrom-Schutzschalter mit max. 0,03 A Auslösestrom!.

Bei beweglichen Zuleitungskabeln ist eine schwere Gummischlauchleitung H07RN-F nach VDE 0100 zu verwenden.

3.2 Inbetriebnahme

Die mobile Behälterpresse wurde Probe gelaufen vor Auslieferung und ist nach abgeschlossener ordnungsgemäßer Montage betriebsbereit. Vor Inbetriebnahme sind folgende Sicherheitsmaßnahmen zu prüfen:

VORSICHT



Das Bedienpersonal muss mit der Handhabung und den Sicherheitshinweisen der mobilen Behälterpresse vertraut sein.

Der Pressraum muss verschlossen sein.

Die Entleerungstüre muss verriegelt sein.

Es dürfen sich keine Personen im Einwurfschacht befinden.

Die Wartungsklappe zum Aggregatkasten muss während des Betriebes geschlossen sein.

Netzspannung mit Gerätespannung (siehe Typenschild) vergleichen.

CEE-Stecker in das Kupplungsmaul unterhalb des Hauptschalters einstecken.

Hauptschalter auf ON – Stellung bringen

Not-Aus – Taster entriegeln (durch ziehen – 2 Stück / Presse)

Schlüsselschalter (Aus/Ein) in Stellung „I“ bringen

Drehrichtung des Motors prüfen ⇒ Betrieb EIN – Taster mindestens 3 – 5 Sekunden gedrückt halten. Bei richtig eingestellter Drehrichtung fährt der Kolben zurück, ansonsten muss die Drehrichtung des Motors geändert werden. Die mobile Behälterpresse führt selbstständig 3 Presszyklen aus und schaltet an der Oberkante des Einwurftrichters ab.

Befreiungstaster und Not-Aus – Taster auf Funktionalität prüfen! Betrieb EIN – Taster wie oben beschrieben gedrückt halten und den Not-Aus Taster drücken – der Presskolben bleibt sofort stehen. Anschließend den Befreiungstaster prüfen/drücken – der Presskolben fährt sofort in die hintere Endlage (OK Einwurftrichter) zurück.

4. Bedienung

4.1 Befüllen und Starten des Presszyklus

Hauptschalter auf ON – Stellung bringen

Not-Aus – Taster entriegeln (durch ziehen – 2 Stück / Presse angebracht)

Schlüsselschalter (Aus/Ein) in Stellung „I“ bringen

Überprüfung des Befreiungstasters und des Not-Aus – Tasters wie unter Pkt. 3 beschrieben.

Befüllen der mobilen Behälterpresse.

Betrieb EIN – Taster mindestens 3 – 5 Sekunden gedrückt halten. Die mobile Behälterpresse führt selbstständig 3 Presszyklen aus und schaltet an der Oberkante des Einwurftrichters ab.

ACHTUNG

Das Bedienungspersonal muss während des Pressvorganges bei den Bedienungselementen sein, um im Bedarfsfall sofort den Pressvorgang stoppen zu können. Die Bedienungselemente dürfen nur verlassen werden, wenn der Schlüssel am Schlüsselschalter in 0-Stellung abgezogen wurde.

4.2 Entleerung

Die mobile Behälterpresse kann mit einem Absetzkipperfahrzeug transportiert und entleert werden. Die mobile Behälterpresse wird hierbei an den seitlich angebrachten Aufnahme-/Kettenbolzen aufgenommen. Bevor die mobile Behälterpresse mit dem Absetzkipperfahrzeug aufgenommen wird, ist zu kontrollieren, dass die Aufnahmezapfen in einen einwandfreien Zustand ist (auf Verschleiß achten).

Für eine ordentliche Ladungssicherung während des Transportes ist allein der Fahrer verantwortlich.

Wenn die mobile Behälterpresse teilweise gefüllt ist, darf niemals am Standort die Türe geöffnet werden. Diese steht unter Vorspannung und öffnet sich schlagartig. Eventuell kann sie ohne Entleerung nicht mehr geschlossen werden.

**ACHTUNG**

Nach jeder Entleerung – Türverriegelung mit Ratsche ordnungsgemäß verschließen und Verschluss mit Federstecker sichern.



5. Pflege und Wartung

Es wird grundsätzlich empfohlen, einen Wartungsvertrag mit dem Hersteller abzuschließen. Durch die Fachkenntnisse der Kundendienstmonteure des Herstellers werden Fehlerquellen rechtzeitig erkannt und Folgeschäden vermieden.

Die Wartung umfasst folgende Arbeiten:

- Sichtkontrolle nach äußeren Schäden, Türverschlüsse, Öffnungen
- Kontrolle der Bedienungselemente, Stecker, Zuleitungen
- Kontrolle der Rohr- und Schlauchleitungen, Verschraubungen (Hydraulikleitungen sind spätestens nach 6 Jahren zu erneuern.)
- Kontrolle der Zylinder und des Hydrauliksystems
- Prüfen des Drucks und einstellen
- Prüfen der Schütze, d. Motorschutzschalters
- Prüfen des Schaltkastens auf Kondenswasser
- Prüfen der Führung des Presskolbens
- Ölwechsel, Filterwechsel
- Einfetten, Einölen, rostende Stellen mit Rostlöser behandeln
- Durchführung von kleineren Reparaturen



VORSICHT

Bei der Durchführung von Wartungsarbeiten sind folgende Sicherheitsbestimmungen einzuhalten, ebenso wie die allg. Sicherheitshinweise aus Kapitel 2.

- Alle NOT-AUS Taster betätigen.
- Den Hauptschalter ausschalten und den Schlüssel vom Schlüsselschalter in 0-Stellung abziehen. Der Schlüssel ist vom Wartungspersonal mitzuführen.
- Das Entfernen oder Unwirksammachen von Schutzmaßnahmen ist unzulässig.
- Die Einstellungen des hydraulischen Steuerblocks (plombiert) dürfen nicht verändert werden. Beim Tausch einzelner Komponenten der Hydraulikanlage sind Originalersatzteile des Herstellers zu verwenden.

5.1 Periodische Wartung

Ölstand prüfen / richtig stellen

Der Ölstand soll bei ganz ausgefahrenem Presskolben (Kolbenstange der Zylinder ganz ausgefahren) ca. 10 mm über der Minimum-Markierung stehen.

Da die mobile Behälterpresse über einen Ölmangelschalter verfügt, schaltet sie sich bei zu geringem Ölstand selbständig ab.

Soll Hydrauliköl nachgefüllt werden, ist zuerst der Presskolben in seine vordere Endlage zu fahren

Den Öleinfüllstutzen (schwarzer Kunststoff, Einfüll- und Entlüfterdeckel) abschrauben und Hydrauliköl mittels eines gekröpften Trichters einfüllen

Ölwechsel

Alle 3000 Betriebsstunden, jedoch mindestens einmal jährlich, ist ein Hydraulikölwechsel durchzuführen; hier bei ist auch der Rücklauffilter auszuwechseln.

Hierzu ist unter dem Ablassstutzen ein geeigneter Auffangtrichter zu platzieren und die Verschlusskappe des Ablasshahnes zu entfernen.

Im Aggregatraum der mobilen Behälterpresse befindet sich ein Schlauchstutzen mit einer Überwurfmutter R 1/2“, der zum Ablassen des Öls am Ablasshahn abgebracht wird. Danach wird mit einem Maulschlüssel SW12 der Ablasshahn geöffnet.

Wöchentlich:

- alle Teile der Hydraulikanlage auf Dichtheit prüfen
 1. Rücklaufölfilter reinigen: Abdeckung zum Hydraulikaggregat öffnen, Befestigungsschrauben zum Rücklaufilter lösen, Rücklaufilter herausnehmen und reinigen.
 2. Ölstand am Ölschauglas prüfen, gegebenenfalls Hydrauliköl über den Einfüll- und Belüftungfilter nachfüllen.
- alle elektrischen Leitungen auf Beschädigungen untersuchen



VORSICHT

Wartungen am Hydraulikaggregat dürfen nur am ausgekühlten Aggregat durchgeführt werden.

Reparaturen oder Wartungen dürfen nur durchgeführt werden, wenn die Maschine zuvor drucklos geschaltet wurde.

Vierteljährlich:

- Hydraulikanlage auf Dichtheit und Ölstand prüfen.
- Schmiernippel der Laufrollen, Hydraulikzylinder und Türscharniere mit handelsüblichem Mehrzweckfett abschmieren

Jährlich:

- Hydrauliköl wechseln (HLP 32).

5.2 Elektrische Anlage

Vor dem Öffnen des Schaltkastens – Anlage vom Netz trennen!

Im Aggregatraum neben dem Hydro-Aggregat befindet sich der elektrische Schaltkasten. Durch eine Vierteldrehung der Verriegelungen nach links kann der Klarsichtdeckel abgenommen werden. Das Motorschutzrelais F1 entriegelt sich automatisch, wenn die Anlage abgekühlt ist, um die mobile Behälterpresse wieder betriebsbereit zu machen. Vor Wiederinbetriebnahme ist unbedingt eine Überprüfung, der Stromzuführung, des Motors, der Schütze (Bauteile des Hauptstromkreises), notwendig. Läuft die mobile Behälterpresse trotz intakter Zuleitung und entriegelten NOT-AUS- Tastern nicht an, kann die Sicherung F2 des Steuerstromkreises defekt sein. Hierzu muss der Steuerstromkreis auf Kurzschluss / Erdschluss überprüft werden.

Beim Schließen der Klarsichthaube auf Gummidichtung achten!

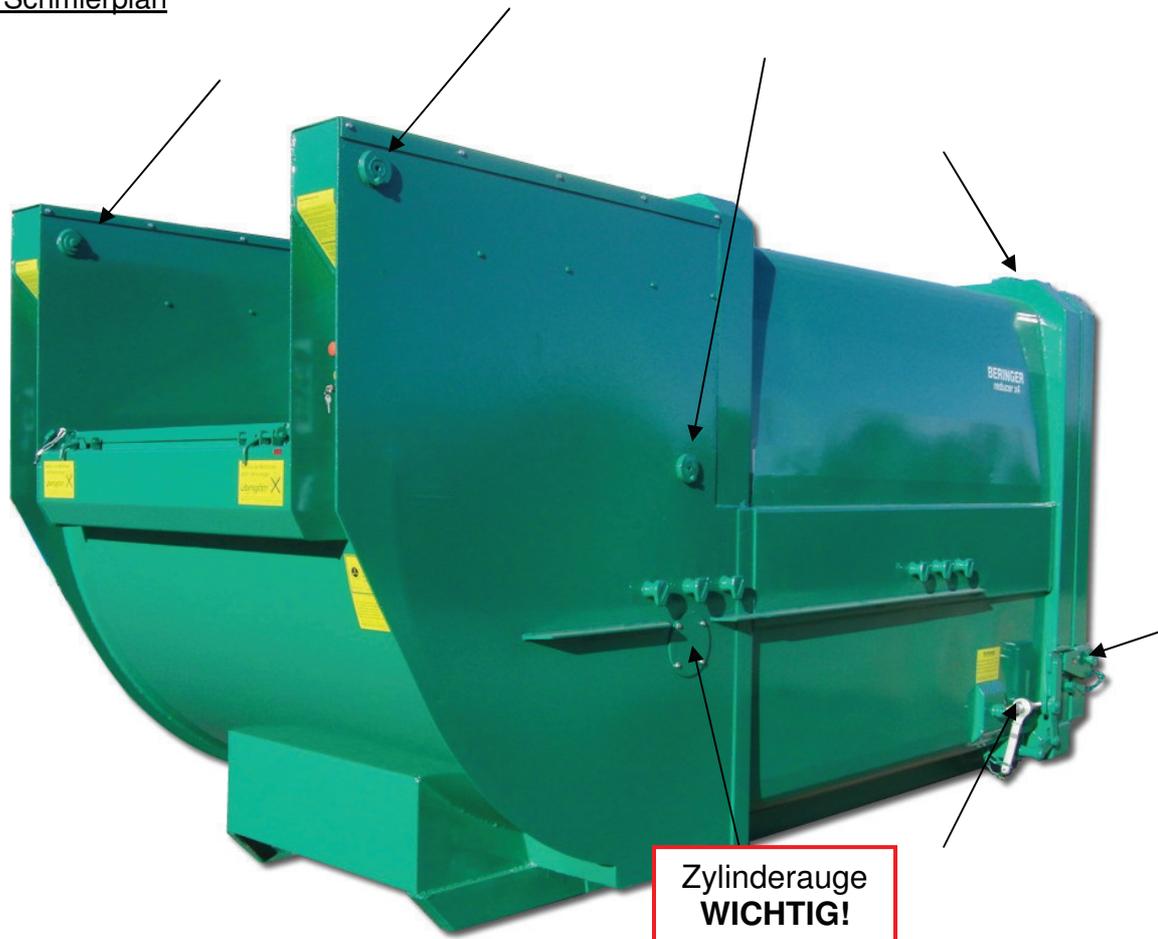
6. Anhang

6.1 Technische Daten

Aufnahmesystem		Absetzkipper
Typ		BP-SK
Inhalt	cbm	10
Antriebsleistung	kw	5,5
Absicherung	A	* 3 x 16 A Charakteristik C oder D
Einwurfhöhe	mm	1500
Einwurföffnung oben	mm	1400 x 1380 mm
Hubraum	cbm	1,25
Presskolbenhub	mm ca.	1130
Spez. Pressendruck (bei 225 bar)	KN/m ²	28
Zykluszeit	sec.	33
Hydrauliköl	Ltr.	35
Steuerspannung	V	230
Leergewicht	kg	3.400 kg
Höchstzuläss. Gesamtgewicht	kg	10.000 kg

* Die interne Sicherung der mobilen Behälterpresse ist nur im Steuerstromkreis mit 0,4 A Charakteristik T. Die Absicherung des Hauptstromkreises ist, wie in Kapitel 3.1 (Seite 9) unter Punkt 8 angegeben, vom Betreiber zu stellen. Die Stromaufnahme des Motors beträgt 11,7 A.

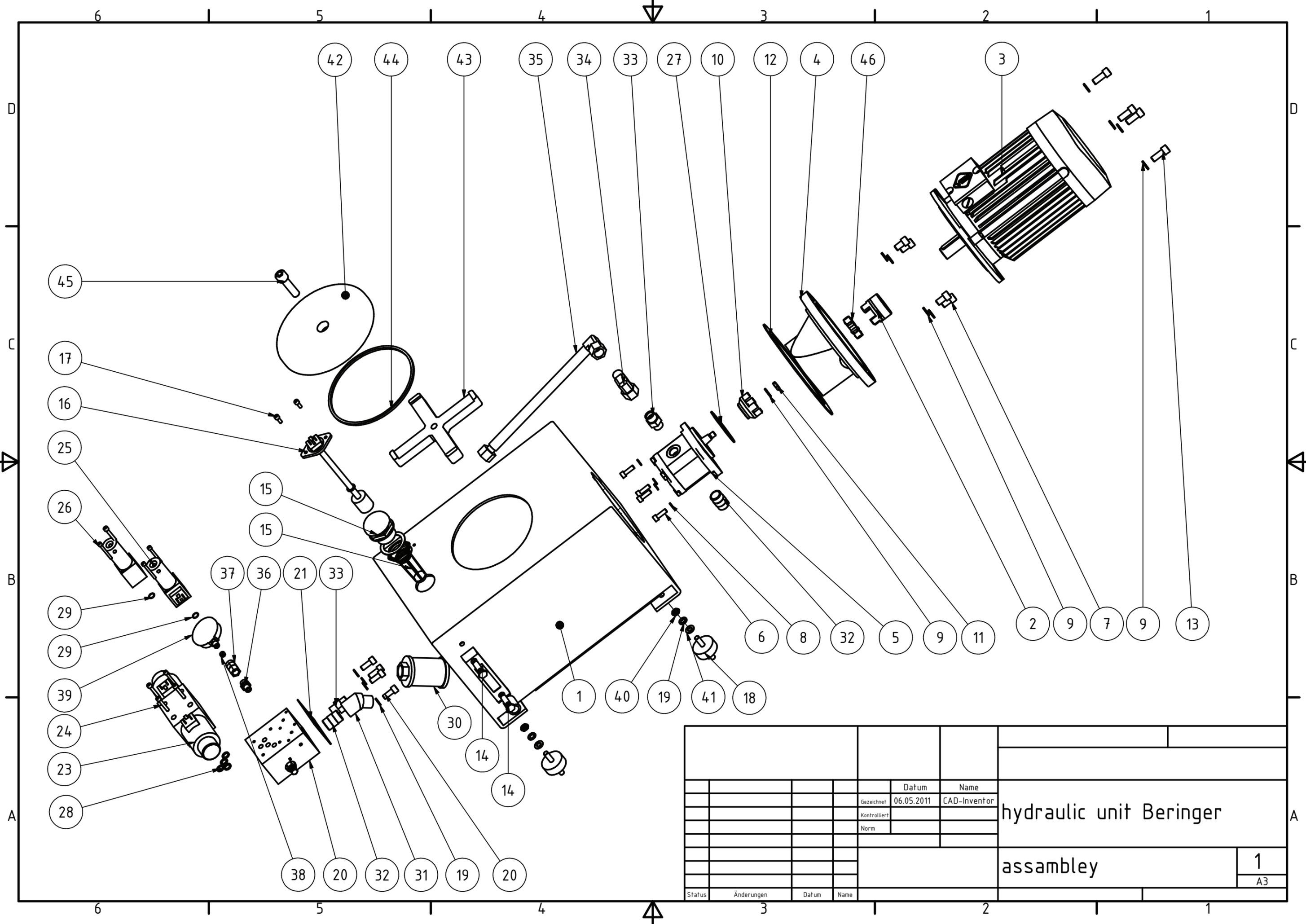
6.2 Schmierplan



Schmierstelle	Schmier- /Betriebsstoff	Füllmenge	Zeitintervall
Hydraulikaggregat	Hydraulik-Öl: - DEA HLP 32	ca. 35 ltr.	3000 Betriebstd.
Zylinderschwenklager	Mehrweckfett	4 – 5 Fettpressenhübe	nach Bedarf
Zylinderauge	Mehrweckfett		nach Bedarf
Türscharniere	Mehrweckfett	2 – 3 Fettpressenhübe	nach Bedarf
Verschlussklaue	Mehrweckfett		nach Bedarf
Verschlussratsche	Mehrweckfett	2 – 3 Fettpressenhübe	nach Bedarf

Stückliste Hydraulikplan

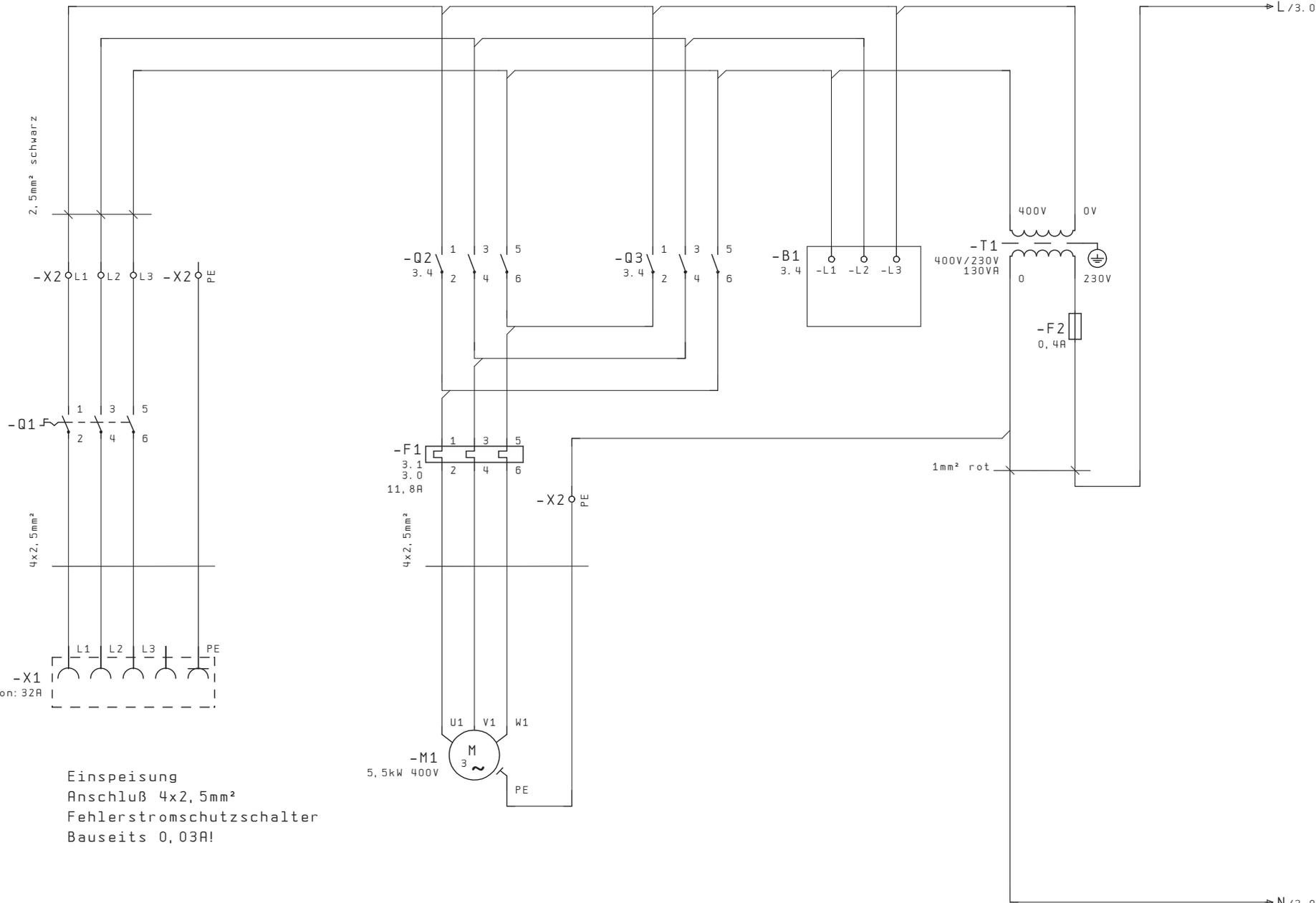
Pos.	Anzahl / Pieces	Artikel	Articel	Bestellnr. / Order Number
0.1	1	Öltank	Special oil tank 45 ltrs.	EPHY01
0.2	1	Ölstandsanzeige	Oil level indicator	EPHY02
0.3	1	Einfüll- und Belüftungsfiter	Breather filter /filling filter	EPHY03
0.4	1	Niveauschalter	Level switch	EPHY04
0.5	1	Reinigungsdeckel	Cleaning tap	EPHY05
0.6	1	Filter	filter	EPHY06
0.7	4	Silentblock 50/20	Silencer 50/20	EP87
1.0	1	Pumpe f. Hydraulik	Gear pump	EPHY08
1.1	1	Pumpenträger	Pump flange (oil-proof)	EPHY09
1.2	1	Kupplung Stahl mit Zahnkranz	Coupling (steel) with gear rim	EPHY10
1.3	1	Elektromotor	E-motor 5,5 kW	EPHY11
1.4	1	Korkdichtung	Cork seal (black)	EPHY12
1.5	1	Schlauchleitung	Hose pipe	EPHY13
2.0	1	Steuerblock ohne Ventile	Control valve block without valve	EPHY14
2.1	1	Druckbegrenzungsventil f. Steuerblock	Pressure control valve for control block	EPHY15
2.2	1	Rückschlagventil	Blow-off valve	EPHY16
2.3	1	Druckschalter 145 bar (80%-Vollmeld.)	Pressure switch 145 bar	EPHY17-145
2.4	1	Druckschalter 185 bar	Pressure switch 185 bar	EPHY17-185
2.5	1	Wegeventil	Directional valve NG10	EPHY18
2.6	1	Manometer	Manometer 0-250 bar	EPHY19
2.7	1	Druckschalter 125 bar (Umschaltung)	Pressure switch 125 bar	EPHY17-125



				Datum		Name	
				Gezeichnet 06.05.2011		CAD-Inventor	
				Kontrolliert			
				Norm			
						hydraulic unit Beringer	
						assambley	
						1	
						A3	
Status	Änderungen	Datum	Name				

6.4 Stückliste hydr. Aggregat

Pos.	Anzahl / Pieces	Artikel	Articel	BestellNr. / Order Number
1	1	Öltank	oil tank	EPHY01
2	1	Kupplung (Motornabe)	compling electromotor	
3	1	Elektromotor	electromotor	EPHY11
4	1	Pumpenträger	pump flange	EPHY09
5	1	Zahnradpumpe / Hydraulikpumpe	gearpump	EPHY08
6	4	Innensechskantschraube M8 x 25	inner socket screw M8 x 25	
7	4	Innensechskantschraube M12 x 20	inner socket screw M12 x 20	
8	4	Federring DIN 128 - A8	spring washer DIN 128 - A8	
9	9	Federring DIN 128 - A12	spring washer DIN 128 - A12	
10	1	Kupplung (Pumpennabe)	coupling gear pump	
11	1	Mutter M12 x 1,25 (metr.Feingewinde)	nut with metric thread M12 x 1,25	
12	1	Korkdichtung / Pumpenträger	seal for pump flange	EPHY12
13	4	Innensechskantschraube M12 x 30	inner socket screw M12 x 30	
14	1	Ölstandsanzeige	oil level gauge	EPHY02
15	1	Einfüll- und BelüftungsfILTER	fuel air filter	EPHY03
16	1	Niveauschalter		EPHY04
17	2	Innensechskantschraube M6 x 16	inner socket screw M6 x 16	
18	4	Silentblock f. x4ergo/5/6 + SK-Pressen 50/20 (M10-Gewinde beidseitig)	vibration damper	EP87
19	8	Federring A10	spring washer A10	
20	1	Steuerblock ohne Ventile	unit control block without ventile	EPHY14
21	1	Dichtung Ventilblock	seal for pos. 20	EPHY21
22	4	Innensechskantschraube M10 x 25	inner socket screw M10 x 25	
23	1	Wegeventil NG10	way valve (soft shift)	EPHY18
24	4	Innensechskantschraube M10 x 40	inner socket screw M10 x 40	
25	2	Druckschalter	pressure switch	EPHY17
26	4	Innensechskantschraube M5 x 60	inner socket screw M5 x 60	
27	1	O-Ring 80x2	o-ring 80x2	EPHY20
28	4	O-Ring	o-ring 12x2	
29	2	O-Ring	o-ring 10x1	
30	1	Filter	filter	EPHY06
31	1	45° Winkel	45° angle	
32	2	Doppelnippel 3/4" x 40 lang	double nipple 3/4" x 40 lang	
33	2	gerade Verschraubung 1/2"	straight screw connection	
34	1	einstellbarer Winkel	angle adjustable	
35	1	Schlauchleitung 301SN	hydraulic hose	EPHY13
36	1	gerade Verschraubung 1/4"	straight screw conection 1/4"	
37	1	Manometer Verschraubung	seal ring for gauge connection	
38	1	Dichtring	seal ring for mave	
39	1	Manometer 0-250bar	pressure gauge	EPHY19
40	4	Sechskantmutter (metr.Feingewinde)	nut with metric thread M10 x 1,25	
41	4	Unterlegscheibe A 10,5	washer A 10,5	
42	1	Reinigungsdeckel	cleaning lid	EPHY05
43	1	Befestigungskreuz für Reinigungsdeckel	retaining ring	
44	1	O-Ring	o-ring 213x5	
45	1	Innensechskantschraube M16 x 60	inner socket screw M16 x 60	
46	1	Zahnkranz	gear ring	



Einspeisung
 Anschluß 4x2,5mm²
 Fehlerstromschalter
 Bauseits 0,03A!

		Datum		Setron GmbH					
		Bearb. SAA		03774-15540		Arbeitsstromkreis		12011	
		Gepr. 08. Nov. 2012				Schwingkolbenpresse			
Änderung		Datum		Urspr.		Ers. f.		Ers. d.	
		Name		Norm		EPLAN		B1. 2	
								3 B1.	

6.5.1 Stückliste Elektroschaltplan

Bezeichnung	Bezeichnung alt	Artikel
S1	S1	Schlüsselschalter
S2	S2	Not-Aus 6-teiliges Bedienelement
S3	S3	Not-Aus 3-teiliges Bedienelement
S4	S4	Betrieb Ein 3-teiliges Bedienelement
S5	S5	Betrieb Ein 6-teiliges Bedienelement
S6	S6	Not-Befreiung 6-teiliges Bedienelement
S7		Option Not-Aus Fernbedienung
S8		Option Betrieb Ein Fernbedienung
S9		Option Schlüsselschalter Fernbedienung
S10		Option Not-Befreiung Fernbedienung
S11		Not-Befreiung 3-teiliges Bedienelement
Q1	Q1	Hauptschalter
Q2	K1	Schütz rechtes Drehfeld
Q3	K2	Schütz linkes Drehfeld
F1	F1	Motorschutzrelais
F2	F2	Steuersicherung T0,4A
T1	T1	Steuertransformator 400V/230V
M1	M1	Motor Hydraulik Pumpe
M2	Y1	Magnetventil Presse vor
M3	Y2	Magnetventil Presse zurück
K1	A1	Logo-Baustein
P1	H1	Störung 6-teiliges Bedienelement
P2	H2	Betrieb Ein 3-teiliges Bedienelement
P3	H3	Betrieb Ein 6-teiliges Bedienelement
P4	H4	80% Voll 6-teiliges Bedienelement
P5		Option Störung Fernbedienung
P6		Option 80 % Voll Fernbedienung
X1		Anbaustecker CEE16A oder Option CEE32A
X2	X1	Klemmenleiste
B1	d1	Phasenfolgerelais
B2	Sd1	Ölmangelschalter
B3	Sd2	Drucksensor 180bar
B4	Sd3	Drucksensor 140bar
B5	E1	Drucksensor Presse hinten
B6	E2	Positionsschalter Wartungstüren

Achtung!

Die Anschlussbedingungen der örtlichen EVU sind zu beachten.

Vor der Inbetriebnahme unbedingt beachten!!!

- Motorschutzschalter auf Nennstrom einstellen
- Auf rechtes Drehfeld achten
- Veränderungen an der Steuerung führen zum Garantieverlust der gesamten Maschine

6.6 Schadensmeldung

Schadensmeldung für Müllpressen

Datum: _____ Uhrzeit: _____

Kunde: _____ Tel.-Nr.: _____

Adresse: _____

Standort der Müllpresse: _____

Ansprechpartner: _____ Tel.-Nr.: _____

Zugänglichkeit der Presse von _____ Uhr bis _____ Uhr

Pressen-Nr. _____ Typ: _____ Baujahr: _____

[] Es ist sicherzustellen, daß das Stromzuleitungskabel, sowie die Hausabsicherung ordnungsgemäß und fachgerecht installiert ist (siehe Bedienungsanleitung), da durch eine fehlerhafte Stromzufuhr Folgeschäden in der Steuerung der Presse entstehen können, für die keine Haftung übernommen werden kann.

[] Ölstand am Schauglas zwischen Minimum und Maximum überprüft

Schadensbeschreibung: _____

Vermutete Schadensursache: _____

Mit der Unterschrift wird die korrekte Überprüfung der o. a. Punkte sowie die Anerkennung der Servicebedingungen (als Download unter www.beringer-behaelter.de erhältlich) bestätigt.

Reparaturauftrag erteilt mit Unterschrift: _____

(Name in Druckschrift)

Wir bitten Sie, in Ihrem eigenen Interesse, diese Schadensmeldung bestätigt zurück zu faxen, um eine reibungslose Behebung zu ermöglichen.

SETRON GmbH & Co. KG

**Service und Reparaturhandbuch
für Beringer Reducer**

Stand: Januar 12

Müllpresse Schwingkolben

Setron GmbH & Co. KG – Annaberger Straße 65 – D-08352 Raschau

**Geschäftsführer:
Bernd Seligmann**

**Rechtsform: Kommanditgesellschaft, Sitz 08352 Raschau, Registergericht Chemnitz HRA 5253
Pers. Haftender Gesellschafter: Setron Verwaltungsgesellschaft mbH, Sitz 08352 Raschau HRB 21570
GF: Bernd Seligmann**

**Telefon (0049) 3774 1554-0
Telefax (0049) 3774 1554-54
Funk (0049) 172 8916 582**

SETRON GmbH & Co. KG

Inhaltsverzeichnis

Seite 1	1.	Parametrierung Siemens Logo Module
Seite 1	1.1	Parametermenü aufrufen
Seite 3	1.2	Vorlaufzeit einstellen
Seite 3	1.3	Hubzahl einstellen
Seite 4	1.4	Einschaltzeitverzögerung Lichtschranke einstellen
Seite 4	1.5	Hubzahl 100% einstellen
Seite 5	1.6	Vorlaufzeit für 100% einstellen
Seite 6	2.	Parametrierung Setron Logo Module
Seite 6	2.1	Parametermenü aufrufen
Seite 7	2.2	Vorlaufzeit einstellen
Seite 7	2.3	Hubzahl einstellen
Seite 8	2.4	Hubzahl 100% einstellen
Seite 9	2.5	Vorlaufzeit für 100% einstellen
Seite 10	3.0	Fehlerdiagnose und deren Behebung
Seite 11	4.0	Allgemeines und Wartungshinweise
Seite 11	4.1	Steuersicherungen wechseln
Seite 11	4.2	Elektroanschluss
Seite 11	4.3	Garantie und Gewährleistung

Reparatur- und Service Handbuch für Beringer Reducer

1.0 Parametrierung Siemens Logo Module

1.1 Parametermenü aufrufen

Schalten Sie die Presse mit dem Hauptschalter ein. Im Display des Logikmoduls ist eine der folgenden Anzeigen zu sehen.

S	e	t	r	o	n		G	m	b	H
T	e	l	.	0	3	7	7	4	-	
				1	5	5	4	-	0	

Drücken Sie auf die Pfeiltaste mit der Richtung nach unten.

D	a	t	u	m	:					
2	0	0	9	-	1	0	-	2	7	
Z	e	i	t	:						
T	u		0	8	:	1	3			

B	e	t	r	i	e	b	s	-		
s	t	d	.	:				1	0	

Danach erscheint folgende Anzeige im Display:

	T	u		0	8	:	1	3		
	2	0	0	9	-	1	0	-	2	7

Drücken Sie auf die "ESC" Taste

Sie befinden sich nun im Menü des Logikbausteins mit folgender Anzeige:

>	S	t	o	p							
	P	a	r	a	m	S	e	t	z	e	n
	E	i	n	s	t	e	l	l	u	n	g
	P	r	o	g		N	a	m	e		

Stellen Sie den Pfeil links mit den Pfeiltasten hoch oder runter auf "ParamSetzen".

	S	t	o	p							
>	P	a	r	a	m	S	e	t	z	e	n
	E	i	n	s	t	e	l	l	u	n	g
	P	r	o	g		N	a	m	e		

Bestätigen Sie die Auswahl mit "OK"

Mit "ESC" kommen sie jederzeit einen Schritt zurück.

1.2 Vorlaufzeit einstellen

Verfahren Sie wie unter 1.1 beschrieben und im Display ist folgende Anzeige zu sehen:

V	L	Z	e	i	t				
T		=	4	6	:	4	0	s	
T	a	=	0	0	:	0	0		

Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Vorlaufzeit zu ändern. Danach blinkt ein Cursor zum Verändern der Zahlen. Verändern Sie mit den Pfeiltasten nur den Parameter "T". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

Bei älteren Programmen ist die Vorlaufzeit, wie oben beschrieben, in der folgenden Anzeige einzustellen:

B	0	1	4	Z	e	i	t		
T		=	4	6	:	4	0	s	
T	a	=	0	0	:	0	0		

Die genaue Vorlaufzeit Ihrer Presse erfahren Sie bei der Firma Beringer GmbH oder Setron GmbH. Bringen Sie dazu die Pressennummer in Erfahrung.

1.3 Hubzahl einstellen

Verfahren Sie wie unter 1.1 beschrieben und betätigen Sie die Pfeiltaste unten bis im Display folgende Anzeige zu sehen ist:

H	u	b	z	a	h	l		1	
O	n	=						0	
O	f	f	=					4	
C	n	t	=					0	

Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Hubzahl zu ändern. Danach blinkt ein Cursor zum Verändern der Zahlen. Verändern Sie mit den Pfeiltasten nur den Parameter "Off". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

1.4 Einschaltverzögerung für Lichtschranke einstellen (bei Option mit Lichtschranke)

Verfahren Sie wie unter 1.1 beschrieben und betätigen Sie die Pfeiltaste unten bis im Display folgende Anzeige zu sehen ist:

L	i	c	h	t	S	c	h				
T		=	0	5	:	0	0	s			
T	a	=	0	0	:	0	0				

Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Verzögerungszeit bis zum Ansprechen der Lichtschranke zu ändern. Danach blinkt ein Cursor zum Verändern der Zahlen. Verändern Sie mit den Pfeiltasten nur den Parameter "T". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

1.5 Hubzahl 100% einstellen (bei Option mit 100% Meldung)

Verfahren Sie wie unter 1.1 beschrieben und betätigen Sie die Pfeiltaste unten bis im Display folgende Anzeige zu sehen ist:

1	0	0	%	H	u	b	z		1		
O	n	=							3		
O	f	f	=						0		
C	n	t	=						0		

Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Hubzahl 100% zu ändern. Danach blinkt ein Cursor zum Verändern der Zahlen. Verändern Sie mit den Pfeiltasten nur den Parameter "On". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

Beachten Sie das die Hubzahl 100% nicht größer als die eigentliche Hubzahl sein sollte da sonst nie die Meldung 100% erreicht wird.

1.6 Vorlaufzeit für 100% einstellen (bei Option mit 100% Meldung)

Verfahren Sie wie unter 1.1 beschrieben und betätigen Sie die Pfeiltaste unten bis im Display folgende Anzeige zu sehen ist:

1	0	0	%	Z	e	i	t				
T			=	4	2	:	4	0	s		
T	a		=	0	0	:	0	0			

Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Vorlaufzeit 100% zu ändern. Danach blinkt ein Cursor zum Verändern der Zahlen. Verändern Sie mit den Pfeiltasten nur den Parameter "T". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

Beachten Sie das die Vorlaufzeit für 100% ca 4s weniger als die eigentliche Vorlaufzeit sein sollte da sonst nie die Meldung 100% erreicht wird oder zu viel Material in den Pressenraum gedrückt wird.

2.0 Parametrierung Setron Logo Module

2.1 Parametermenü aufrufen

Schalten Sie die Presse mit dem Hauptschalter ein. Im Display des Logikmoduls ist eine der folgenden Anzeigen zu sehen.



Drücken Sie auf die Taste "OK".

Sie befinden sich nun im Menü des Logikbausteins mit folgender Anzeige:



Drücken Sie die Pfeiltasten hoch oder runter bis "Parameter..." blinkt.
Bestätigen Sie die Auswahl mit "OK"

Mit "ESC" kommen sie jederzeit einen Schritt zurück.

2.2 Vorlaufzeit einstellen

Verfahren Sie wie unter 2.1 beschrieben und im Display ist folgende Anzeige zu sehen:

```
T 4 X      S +
T14 X      S +
C 2 N      +
C 6 N      +
```

Drücken Sie die Pfeiltasten hoch oder runter bis der Cursor auf "T 4" blinkt. Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Vorlaufzeit zu ändern.

Sie erhalten im Display folgende Ansicht:

```
T 4 X      S +
I1  46.800
I2  +0
□ T:00.000
```

Es blinkt ein Cursor zum Verändern der Parameter. Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "I1" und drücken Sie auf "OK". Verändern Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "I1". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

Die genaue Vorlaufzeit Ihrer Presse erfahren Sie bei der Firma Beringer GmbH oder Setron GmbH. Bringen Sie dazu die Pressennummer in Erfahrung.

2.3 Hubzahl einstellen

Verfahren Sie wie unter 2.1 beschrieben und im Display ist folgende Anzeige zu sehen:

```
T 4 X      S +
T14 X      S +
C 2 N      +
C 6 N      +
```

Drücken Sie die Pfeiltasten hoch oder runter bis der Cursor auf "C 2" blinkt. Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Hubzahl zu ändern.

Sie erhalten im Display folgende Ansicht:



Es blinkt ein Cursor zum Verändern der Parameter. Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "S" und drücken Sie auf "OK" Verändern Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "S". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

2.4 Hubzahl 100% einstellen (bei Option mit 100% Meldung)

Verfahren Sie wie unter 2.1 beschrieben und im Display ist folgende Anzeige zu sehen:



Drücken Sie die Pfeiltasten hoch oder runter bis der Cursor auf "C 6" blinkt. Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Hubzahl 100% zu ändern.

Sie erhalten im Display folgende Ansicht:



Es blinkt ein Cursor zum Verändern der Parameter. Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "S" und drücken Sie auf "OK" Verändern Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "S". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

Beachten Sie das die Hubzahl 100% nicht größer als die eigentliche Hubzahl sein sollte da sonst nie die Meldung 100% erreicht wird.

2.5 Hubzahl 100% einstellen (bei Option mit 100% Meldung)

Verfahren Sie wie unter 2.1 beschrieben und im Display ist folgende Anzeige zu sehen:

```
T 4 X S +
T14 X S +
C 2 N +
C 6 N +
```

Drücken Sie die Pfeiltasten hoch oder runter bis der Cursor auf "T14" blinkt. Drücken Sie auf die Taste "OK" um die Vorlaufzeit zu ändern.

Sie erhalten im Display folgende Ansicht:

```
T14 X S +
I1 42.800
I2 +0
□ T:00.000
```

Es blinkt ein Cursor zum Verändern der Parameter. Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "I1" und drücken Sie auf "OK". Verändern Sie mit den Pfeiltasten den Parameter "I1". Bestätigen Sie Ihre Eingabe mit "OK". Um den Vorgang abzubrechen drücken Sie die "ESC" Taste.

Beachten Sie das die Vorlaufzeit für 100% ca 4s weniger als die eigentliche Vorlaufzeit sein sollte da sonst nie die Meldung 100% erreicht wird oder zu viel Material in den Pressenraum gedrückt wird.

3.0 Fehlerdiagnose und deren Behebung

Fehlerdiagnose	Behebung
Hydraulikpumpe läuft Pressenschild ist eingefahren und fährt nicht mehr in den Pressenraum	Überprüfen Sie den Druckschalter 180 bar (B3). Ziehen Sie den Stecker von B3 ab oder klemmen Sie dessen Kabel in der Steuerung aus. Überprüfen Sie den Druckschalter B5 auf korrekte Funktion.
Motor brummt - dreht sich nicht, Sicherung löst aus	Überprüfen Sie die Zuleitung auf Fehler und kontrollieren Sie die Funktion der Schütze Q2, Q3 und das Phasenfolgerelais B1.
Bauseitiger RCD löst aus	Überprüfen Sie die Zuleitung sowie die Leitungen im Pressenraum auf Beschädigungen und kontrollieren Sie die Positionsschalter, Druckschalter und Ansteuerung der Magnetventile auf Leiterverbindung.
Hydraulikmotor dreht - Pressenschild bewegt sich nicht	Überprüfen Sie das Phasenfolgerelais und das Magnetventil (M2 / M3) auf dessen Funktion sowie die Drehrichtung des Motors.
Presse ist eingeschalten - Pressvorgang lässt sich nicht starten - Notbefreiung funktioniert in Totmannschaltung	Überprüfen Sie die Notausschleife.
Presse ist eingeschalten - Pressvorgang lässt sich nicht starten - Notbefreiung funktioniert nicht	Überprüfen Sie den Schlüsselschalter, Positionsschalter der Wartungstüren und die Steuersicherung des Trafos oder den Logikbaustein.
Presse ist nur bei gedrücktem Einschalter an - Pressenschild bewegt sich (außer die Funktion ist als Option so gewünscht)	Überprüfung Ausgang 1 Logobaustein (dazu sind die Leitungen auszuklemmen und der Ausgang auf Durchgang zu prüfen. Des Weiteren überprüfen Sie den Ölmangelschalter (B2) bzw. den Ölstand des Hydraulikaggregats.

4.0 Allgemeines und Wartungshinweise

4.1 Steuersicherungen wechseln

Bei einem Defekt der Steuersicherung ist ein Starten der Presse nicht mehr möglich. Ebenfalls die Notbefreiung ist außer Betrieb gesetzt.

Um die Sicherungen zu wechseln ist der Aggregatdeckel zu öffnen. Die Steuersicherungen befinden sich im Steuerungskasten am Transformator T1.

Verwenden Sie nur Austauschsicherungen mit folgenden Daten:

bei 230V: 0,4 A Träge, Größe 32x6mm

bei 24V: 0,5 A Träge, Größe 32x6mm

4.2 Elektroanschluss

Betriebsspannung: 3x400V , Netzform: TN - C - S - Netz

CEE - Steckdose 16A (32A), Absicherung mit 3-poligen Leitungssicherungsautomaten

3x16A (32A) Charakteristik C/D über vorgeschaltetem Fehlerstrom-Schutzschalter mit 0,03A Auslösestrom !

Achten Sie beim Anschluss unbedingt auf einwandfreie Anschlusskabel, Stecker und Kupplungen. Die Stecker, bzw. Kupplungen müssen bis zum Einrasten der Deckel in die Haltenasen gesteckt sein.

Nicht einwandfreie Steckverbindungen oder kurzzeitige Unterbrechungen in der Stromzuführung führen zu Schäden an der Steuerung, erhöhtem Verschleiß bzw. verkürzter Lebensdauer des Selbstpresscontainers.

4.3 Garantie und Gewährleistung

Es gelten ausschließlich unsere Liefer- und Geschäftsbedingungen.